

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 roku, poz. 23 ze zm.), art. 183, art. 192, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 roku, poz. 799 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9.12.2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1923) po rozpatrzeniu wniosku **Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02 – 675 Warszawa, REGON: 140950351, NIP: 525-23-93-332, reprezentowanej przez pełnomocnika - Pana Roberta Różyckiego**, o zmianę pozwolenia zintegrowanego Starosty Kutnowskiego z dnia 31.12.2010 roku, znak: RŚ.7648 - 4/10, zmienionego decyzjami z dnia 24.12.2012 roku, 4.12.2014 roku i 1.03.2017r., na prowadzenie instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych 700 ton/dobę zlokalizowanej w Wytwórni Pasz w Dobrzelinie, ul. Wł. Jagiełły 98

o r z e k a m

I. Zmienić pozwolenie zintegrowane Starosty Kutnowskiego z dnia 31.12.2010 roku, znak: RŚ.7648 - 4/10, zmienione decyzjami z dnia 24.12.2012 roku, z dnia 4.12.2014 roku i z dnia 1.03.2017 roku wydane Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa na prowadzenie instalacji do produkcji pasz o zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych 700 ton/dobę zlokalizowanej w Wytwórni Pasz w Dobrzelinie, ul. Władysława Jagiełły 98, w następujący sposób:

1. Pkt II.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II.1. Działalność produkcyjna zakładu z wykorzystaniem instalacji do produkcji pasz w ilości 700 ton/dobę obejmuje wytwarzanie pasz, granulatów i koncentratów dla zwierząt gospodarczych w oparciu o zboża, śruty, otręby, minerały i witaminy oraz dodatki w ilościach:

Instalacja do produkcji pasz wytwarzać będzie rocznie około 220 000 Mg wyrobów, w tym:

- *pasze sypkie*
- *pasze granulowane*
- *koncentraty*

Wytwórnia Pasz w Dobrzelinie pracuje przez 6 dni w tygodniu w systemie trzymianowym. W przypadku zwiększonych zamówień Wytwórnia pracuje również w niedzielę.”

2. Pkt II.4. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II.4. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji pasz:

Tabela nr 1.

Linia przyjęcia surowca sypkiego i płynnego

- 2 kosze przyjęciowe samochodowe o wydajności 100 Mg/h każdy
- system przenośników łańcuchowych i podnośników kubełkowych
- elewator złożony z 10 sztuk zbiorników po 1000 Mg i 5 sztuk zbiorników po 300 Mg
- 2 zbiorniki na olej roślinny o pojemności 40 000 l każdy
- 3 zbiorniki na vinasę po 10 000 l każdy
- 1 zbiornik na melasę o pojemności 50 000 l
- młewnik walcowy podwójny

Linia transportu surowców z wieży		
Linia I		Linia II
- 2 przenośniki łańcuchowe z zespołem zasuw i rozdzielaczy		- 2 przenośniki łańcuchowe poprzeczne - 2 przenośniki łańcuchowe z zespołem zasuw i rozdzielaczy
Linia transportu koncentratów z magazynu komponentów workowanych		
Linia I		Linia II
- punkt zasypowy z aspiracją - odsiewacz zanieczyszczeń - zespół podnośników i przenośników		- punkt zasypowy z aspiracją - odsiewacz zanieczyszczeń - zespół podnośników i przenośników
Linia dozowania		
Linia I		Linia II
- 12 zbiorników o pojemności 60 Mg każdy dozujące na wagę o zakresie ważenia 3,00 Mg - 12 zbiorników o pojemności 30 Mg każdy dozujące na wagę o zakresie ważenia 1,00 Mg - 12 zbiorników o pojemności 10 Mg każdy dozujące na wagę o zakresie ważenia 0,50 Mg - 3 wagi o zakresie ważenia odpowiednio: 3,00 Mg, 1,00 Mg, 0,50 Mg - 1 waga ręczna o zakresie ważenia 0,10 Mg do dozowania mikrokomponentów - 8 mikrodozowników do dokładnego dozowania 0,01 Mg (±0,01 kg) - 10 mikrodozowników do dozowania zgrubnego 0,075 Mg (±0,05 kg) - 2 wagi o zakresie ważenia odpowiednio 0,01 Mg, 0,075 Mg		- 8 zbiorników o pojemności 60 Mg każdy dozujące na wagę o zakresie ważenia 2,00 Mg - 8 zbiorników o pojemności 30 Mg każdy dozujące na wagę o zakresie ważenia 0,80 Mg - 8 zbiorników o pojemności 10 Mg każdy dozujące na wagę o zakresie ważenia 0,35 Mg - 3 wagi o zakresie ważenia odpowiednio: 2,00 Mg, 0,80 Mg, 0,35 Mg - 1 waga ręczna o zakresie ważenia 0,10 Mg do dozowania mikrokomponentów - 8 mikrodozowników do dokładnego dozowania 0,01 Mg (±0,01 kg) - 8 mikrodozowników do dozowania zgrubnego 0,03 Mg (±0,05 kg) - 2 wagi o zakresie ważenia odpowiednio 0,01 Mg, 0,03 Mg
Linia rozdrabniania		
Linia I		Linia II
- zbiornik nad młynami – 5,00 Mg - dwa młyny bijakowe - wydajność 18,00 Mg/h każdy		- zbiornik nad młynami- 4,00 Mg - młyn bijakowy - wydajność 18,00 Mg/h
Linia mieszania		
Linia I		Linia II
- zbiornik nad mieszalną - mieszalnia łopatowa o wydajności 3,50 Mg/h		- zbiornik nad mieszalną - mieszalnia łopatowa o wydajności 2,00 Mg/h
Linia naolejania i natłuszczania		
Linia I		Linia II
- 4 wagi przepływowe - mieszalnik łopatowy		- 4 wagi przepływowe - mieszalnik łopatowy
Linia granulacji z wykorzystaniem kotłów parowych Standard Kessel o nominalnej mocy cieplnej 1,45 MW i Viessman Turbomat-R o nominalnej mocy cieplnej 0,50 MW - wspólnych dla linii granulacji 1-3		
Linia I	Linia II	Linia III
- 2 zbiorniki nad granulatorem po 10,00 Mg - granulator z prasą rolkową o wydajności 10,00 Mg/h - chłodnica granulatu z mechanicznym odsiewem o wydajności 10,00 Mg/h - kruszarka walcowa o wydajności 15,00 Mg/h	- 2 zbiorniki nad granulatorem po 10,00 Mg każdy - granulator z prasą rolkową o wydajności 10,00 Mg/h - chłodnica granulatu z mechanicznym odsiewem o wydajności 10,00 Mg/h - kruszarka walcowa o wydajności 15,00 Mg/h	- 2 zbiorniki nad granulatorem po 10,00 Mg każdy - granulator z prasą rolkową o wydajności 15,00Mg/h - chłodnica granulatu z mechanicznym odsiewem o wydajności 15,00 Mg/h - kruszarka walcowa o wydajności 20,00 Mg/h
Zbiorniki ekspedycyjne		

Linia I	Linia II
- 12 zbiorników o pojemności 55 000 l każdy	- 12 zbiorników o pojemności 55 000 l każdy
16 zbiorników o pojemności 55 000 l każdy, wspólnych dla linii 1 i 2	
Linia pakowania	
- 6 zbiorników nad automatem do pakowania o pojemności 20,00 Mg każdy	
- automat pakujący o wydajności 12 - 16 Mg/h w worki 20 kg i 12 Mg/h w worki 25 kg.”	

3. Pkt III. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III. Określić rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii, w tym zawierających substancje niebezpieczne:

1. zboża: w tym pszenica	-	120 000*) Mg/rok
2. śruta poekstrakcyjna : w tym sojowa, słonecznikowa	-	33 000*) Mg/rok
3. otręby pszenne	-	18 000 Mg/rok
4. wysłodki buraczane	-	5 000 Mg/rok
5. gluten kukurydziany	-	10 000 Mg/rok
6. dodatki płynne	-	10 000 Mg/rok
preparaty niebezpieczne:		
7. premixy	-	10 000 Mg/rok
8. fosforany	-	3 000 Mg/rok
9. leki	-	1,5 Mg/rok

Zużycie energii, paliwa i wody

1. energia elektryczna	-	6 500 MWh/rok
2. energia cieplna (spalanie gazu)	-	20 000 GJ/rok
3. gaz ciekły	-	700 Mg/rok
4. woda	-	12 000 m ³ /rok
	-	0,067 m ³ /Mg produktu

Uwaga: *) zestawienie zbóż i śruty, co do rodzajów zależy od składu surowcowego danego produktu, który może zmieniać się w zależności od receptury.”

4. Pkt IV. C. ppkt 1 decyzji otrzymuje brzmienie:

„IV. C. Wytwarzania odpadów i określenia sposobów postępowania z nimi

- Określam rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacji do produkcji pasz i instalacjach pomocniczych, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości zgodnie z tabelą nr 5:

Tabela nr 5.

Lp	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpadem są surowce lub ich pozostałości pochodzące z przygotowania i przetwórstwa pasz dla zwierząt, przeterminowane surowce i produkty oraz pozostałości z czyszczenia instalacji. W skład odpadów wchodzi: oleje roślinne, premiksy, zboża, śruty. Właściwości: stałe o charakterze pylistym lub płynne. Odpady niepalne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.

			określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	
2.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	Opadem tym są stałe i ciekłe substancje pochodzenia roślinnego wykorzystywane do produkcji pasz - ekstraktów przeterminowane bądź niewłaściwych parametrach oraz pozostałości ekstraktów. Skład: oleje roślinne, premiksy. Właściwości: niepalne, stałe i płynne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym pojemniku ustawionym pod zadaszeniem na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Opadem tym są surowce do produkcji pasz przeterminowane lub niezgodne z przeznaczeniem oraz pozostałości zbędnych surowców oraz obróbki z instalacji. Skład: oleje roślinne, premiksy, zboża, śruty i inne. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
4.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Opadem tym są osady poprodukcyjne, pozostałości surowców z czyszczenia instalacji oraz odpady nie kwalifikujące się jako pasze lecz pochodzące z przetwórstwa surowców roślinnych. Skład: oleje roślinne, premiksy, zboża, śruty i inne. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków, w sposób zabezpieczający przed rozwiewaniem, zagniwaniem lub pleśnieniem.
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Opadem tym są pasze dla zwierząt oraz surowce do ich produkcji przeterminowane, o niewłaściwym składzie oraz pozostałości paszy. Skład: oleje roślinne, premiksy, zboża, śruty i inne. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
6.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Opadem tym są resztki pasz dla zwierząt oraz surowców do ich produkcji przeterminowane bądź o niewłaściwej charakterystyce oraz pozostałości paszy i surowców zanieczyszczone zmiotkami, pozostałości z odkurzania powierzchni magazynowej. Skład: oleje roślinne, premiksy, zboża, śruty i inne. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach ani też nie posiadają właściwości odpadów	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.

			niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Opadem są elementy instalacji wytwarzania pasz powstałe w wyniku przeglądów, modernizacji lub napraw. Odpad stały. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni.
8.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Opad powstaje w trakcie eksploatacji urządzeń drukujących w instalacji pomocniczej oraz magazynie komponentów workowanych na etykietarkach. Odpad posiada tworzywową obudowę z zawartością farby bądź proszku drukarskiego. Skład chemiczny: wielocząsteczkowe polimery, pigment drukarski. Właściwości: kruchy i palny. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnych opakowaniach umieszczonych w wydzielonej części budynku administracyjno – warsztatowego.
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpadowe oleje, smary powstające w trakcie konserwacji instalacji. Skład: węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne zawierające siarkę, azot i tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom. Odpady charakteryzują się właściwościami: HP3 – łatwopalne, HP5 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnym, zamkniętym pojemniku wykonanym z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem - pojemnik ustawiony na utwardzonej powierzchni, pod zadaszeniem, obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opad powstaje w instalacji, na stanowisku pakowania wyrobów gotowych, a także w magazynie workowanych wyrobów gotowych. Podstawowym składnikiem odpadów są włókna celulozowe z domieszką innych substancji, uzależnionych od rodzaju i przeznaczenia papieru. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady po uprzednim zbelowaniu gromadzić należy selektywnie w kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
11.	15 01 02	Opakowania	Opad powstaje w instalacji, na stanowisku	Odpady po uprzednim

		z tworzyw sztucznych	pakowania wyrobów gotowych, a także w magazynie workowanych wyrobów gotowych. Zbudowane są z wielocząsteczkowych polimerów - polietylenu bądź polipropylenu. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	zbelowaniu należy gromadzić selektywnie w kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje w instalacji oraz w magazynach (sztywne podłoże dla surowców i wyrobów gotowych w opakowaniach). Odpad pochodzenia naturalnego. W jego skład wchodzi głównie: węglowodany, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda oraz inne związki chemiczne. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Gromadzić należy w stosach zabezpieczonych przed osunięciem, na powierzchni utwardzonej, zlokalizowanej obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad powstaje w instalacji, na stanowisku pakowania wyrobów gotowych, a także w magazynie komponentów i workowanych wyrobów gotowych. Odpady te posiadają wkłady foliowe, uszczelniacze oraz stabilizatory. Skład: wielocząsteczkowe polimery, celuloza. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady po uprzednim zbelowaniu należy gromadzić selektywnie w kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad powstaje w instalacji na stanowisku pakowania wyrobów gotowych oraz w magazynie wyrobów gotowych, a także w magazynie komponentów i workowanych wyrobów gotowych. Odpady te posiadają wkłady foliowe, taśmy usztywniające, uszczelniacze oraz stabilizatory. Skład: wielocząsteczkowe polimery, celuloza. Właściwości palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym kontenerze (po uprzednim zbelowaniu) ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpadem są opakowania z instalacji głównej zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, tj. produktami ropopochodnymi. Skład chemiczny: Fe, Al, wielocząsteczkowe polimery PP, PE zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi stanowiącymi mieszaninę wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu substancji	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnym, zamkniętym pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni, pod zadaszeniem obok zakładowej oczyszczalni

			uszlachetniających (zawierających związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) oraz rozpuszczalnikami. Odpady charakteryzują się właściwościami: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014.	ścieków.
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpadem jest czyściwo, zużyta odzież ochronna zanieczyszczona substancjami ropopochodnymi. Źródłem powstawania odpadu jest instalacja IPPC. Odpad powstaje podczas bieżącej konserwacji. Skład odpadów: wielocząsteczkowe polimery, celuloza. Właściwości palne. Odpady te charakteryzują się właściwościami: HP14 – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnym, zamkniętym pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpadem jest czyściwo, zużyta odzież ochronna. Odpad powstaje w instalacji, a także przy wadze samochodowej, magazynie komponentów i workowanych wyrobów gotowych. Skład odpadów: wielocząsteczkowe polimery, celuloza. Właściwości: palne. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady należy gromadzić selektywnie w zamkniętym pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpadem tym są zużyte elementy elektroniczne oraz urządzenia sterownicze z instalacji pomocniczych w magazynach. Powstają podczas napraw maszyni urządzeń oraz jako zużyte lampy fluorescencyjne zawierające w swym składzie substancje niebezpieczne. Skład: szkło, metale, tworzywa sztuczne, elastomery, guma, związki cynku, kadmu, wolframu, rtęć, węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Odpad w postaci stałej. Odpady charakteryzują się właściwościami: HP6 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnym, zamkniętym pojemniku, ustawionym w wydzielonym pomieszczeniu administracyjnym.
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadem są zużyte elementy elektroniczne oraz urządzenia sterownicze zlokalizowane w instalacjach pomocniczych w magazynach. Powstają podczas napraw maszyn i urządzeń. Podstawowy skład to szkło, tworzywa sztuczne, aluminium. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnym, zamkniętym pojemniku, ustawionym w wydzielonym pomieszczeniu administracyjnym.
20.	16 06 01*	Baterie	Odpadem są baterie i akumulatory używane	Odpady należy

		i akumulatory ołowiowe	do podtrzymania zasilania instalacji pomocniczych, powstające podczas rutynowej kontroli, napraw. Źródłem powstawania odpadów jest instalacja pomocnicza, urządzenia magazynów. Zawierają w swym składzie: ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne, głównie polipropylen, odpady posiadają właściwości toksyczne, szkodliwe. Odpad w postaci stałej. Odpady te charakteryzują się właściwościami: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014.	gromadzić selektywnie w szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni w wydzielonym pomieszczeniu administracyjnym.
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstające w trakcie prac konserwacyjnych w instalacji głównej i w instalacjach pomocniczych w wyniku przeglądów, modernizacji lub napraw. Skład: czarne żeliwo, żeliwo szare, staliwo, żeliwo sferoidalne. Właściwości: utleniające. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w zamkniętym pojemniku ustawionym na utwardzonym terenie.
22.	18 02 07	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Opadem są dodatki, pozostałości pasz specjalistycznych wykorzystywanych w produkcji. Odpad w postaci stałej lub ciekłej. Odpady te charakteryzują się właściwościami: HP4 – drażniące HP14 – ekotoksyczne, zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014.	Odpady gromadzić należy selektywnie w szczelnym, zamkniętym pojemniku ustawionym na utwardzonej powierzchni obok zakładowej oczyszczalni ścieków.”

Uwaga: znak „*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

2. Określam rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne i ich ilości przewidziane do wytwarzania w instalacji do produkcji pasz i instalacjach pomocniczych zgodnie z tabelą nr 6:

Tabela nr 6.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Przewidywana ilość odpadów do wytworzenia w Mg/rok
Odpady z instalacji do produkcji pasz			
1.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	50,0
2.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	35,0
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100,0
4.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	200,0
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	300,0
6.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	100,0
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1,0
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,6
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,0
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	130,0
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	90,0
13.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	60,0

14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,0
16.	18 02 07	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	1,0
Odpady z instalacji pomocniczych			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,3
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20,0
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,1
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1
11.	17 04 05	Żelazo i stal	20,0”.

Uwaga: znak „*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

II. Pozostałe zapisy pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 13.07.2018 roku Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02 – 675 Warszawa reprezentowana przez pełnomocnika – Pana Roberta Różyckiego wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Wnioskodawca uzasadnił wniosek zaistniałymi zmianami w strukturze produkcji oraz poziomie zużycia surowców, a także koniecznością uściślenia rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. Według zapisów pozwolenia zintegrowanego struktura produkcji opierała się głównie na paszach sypkich, a aktualnie trzon produkcji stanowią pasze granulowane.

Organ po przeanalizowaniu złożonych dokumentów wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. W dniu 17.08.2018 roku złożone zostało uzupełnienie do wniosku. W dniu 6.09.2018 roku organ ponownie wezwał Wnioskodawcę do jego uzupełnienia poprzez: podpisanie wniosku uzupełniającego przez osobę upoważnioną do reprezentacji podmiotu, dokonanie podziału odpadów na odpady z instalacji głównej i instalacji pomocniczych oraz uwzględnienie w wykorzystywanych w instalacji rodzajach i ilościach surowców, materiałów czy też innych substancji leków z uwagi na wykazanie przez Wnioskodawcę wytwarzania w procesie produkcji odpadów w postaci przeterminowanych leków. W dniu 14.09.2018 roku wniosek został uzupełniony w wymaganym zakresie. Organ przeanalizował skorygowany wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz załączone do niego dokumenty i uznał, że stanowią one podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Cargill Poland Sp. z o.o. do produkcji pasz zlokalizowanej w Wytwórni Pasz w Dobrzelinie.

Wnioskowana zmiana instalacji nie stanowi istotnej zmiany w rozumieniu ustawy - Prawo ochrony środowiska.

W dniu 20.09.2018 roku na BIP Starostwa Powiatowego w Kutnie zamieszczona została informacja o prowadzonym postępowaniu w sprawie zmiany nieistotnej pozwolenia zintegrowanego.

Organ na podstawie art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego zawiadomił wnoszącego o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i wypowiedzenia się co do materiałów i dowodów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag.

Po wnikliwej analizie złożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego i załączonych dokumentów organ uwzględnił w całości żądanie strony i dokonał zmiany pozwolenia zintegrowanego we wnioskowanym zakresie. W niniejszej decyzji zostały uwzględnione zmiany dotyczące wyposażenia instalacji, tj. w linii I i II naolejania i natłuszczania oraz linii pakowania, dokonano również uaktualnienia w zakresie rodzajów i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, a ponadto uwzględniono nowe rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji.

Analizując oddziaływanie na środowisko, jako całości należy stwierdzić, że oddziaływanie instalacji na poszczególne komponenty środowiska jest niewielkie i nie będzie powodować negatywnego oddziaływania na środowisko.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.



Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na wniosek strony zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Otrzymują:

1. Pan Robert Różycki - pełnomocnik Cargill Poland sp. z o.o.
ul. Wołoska 22
2. Aa.

02-675 Warszawa

Z up. Starosty
Bożena Wadecka
Bożena Wadecka
Główny Specjalista

Do wiadomości:

- | | | |
|---|--------------------|-----------------------|
| 1. Ministerstwo Środowiska | ul. Wawelska 52/54 | 00 - 922 Warszawa |
| 2. Burmistrz Gminy Żychlin | ul. Barlickiego 15 | 99 - 320 Żychlin |
| 3. Urząd Marszałkowski w Łodzi | al. Piłsudskiego 8 | 90 - 051 Łódź |
| 4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi
Delegatura w Skierniewicach | al. Rataja 11 | 96 - 100 Skierniewice |

Dokonano zapłaty opłaty skarbowej
w wysokości 1005 zł dn. 13.04.2018 r.
nr dowodu wpłaty KPS 0068

Główny specjalista
d/s środowiska
Bożena Wadecka
Bożena Wadecka