

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1, art. 106 § 1, art. 107 § 1, 2 i 3, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071, z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2 i 3, art. 192, art. 211 ust. 1, 2, 3 i 3a, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, z późn. zm.), art. 128 ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019, z późn. zm.), art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251, z późn. zm.), art. 39 ust 1 pkt 4 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227, z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984 i Dz. U. z 2009 r. Nr 27, poz. 169), po rozpatrzeniu wniosku Krajowej Spółki Cukrowej S.A. w Toruniu Oddział „Cukrownia Kruszwica”

o r z e k a m

zmienić za zgodą stron pozwolenie zintegrowane wydane Krajowej Spółce Cukrowej S.A. w Toruniu Oddział „Cukrownia Kruszwica” przez Starostę Inowrocławskiego decyzją znak OSR.7613-4/05-06 z 29 czerwca 2006 r., w następujący sposób:

1. orzeczenie decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

**„udzielić pozwolenia zintegrowanego
Krajowej Spółce Cukrowej S.A. w Toruniu
Oddział „Cukrownia Kruszwica”**

dla:

- 1) *instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę;*
- 2) *instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW.”*

2. w ust. I pkt 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Instalacja do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych, o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę

Cukrownia posiada instalację do produkcji cukru o maksymalnej zdolności przetwarzania ponad 7 200 ton buraków na dobę.

Wykorzystywane w instalacji maszyny i urządzenia do przetwórstwa buraków to: urządzenia rozładunkowe buraków, buraczarnia, krajalnice, dyfuzor, prasy wysłodkowe, defekator, saturatory, piecyk do spalania siarki, dekantatory, prasa filtracyjna, stacja wyparna, warniki, wirówki, suszarka, chłodziarka cukru, maszyny pakujące cukier.

Dostarczenie i przygotowanie surowca do przerobu

Dostawa buraka cukrowego odbywa się samochodami ciężarowymi. Buraki wyładowywane są z pojazdów bezpośrednio na przenośnik taśmowy, stanowiący początek linii suchego rozładunku buraków. Przenośnikiem tym buraki kierowane są na kolejny przenośnik poziomo-skośny z zainstalowaną wagą do buraków brudnych. Dalej transportowane są do bębnowego oddzielacza ziemi, gdzie oczyszczane są z ziemi i innych zanieczyszczeń stałych i grawitacyjnie wpadają do płuczki wstępnej bębnowej poziomej, w której woda oczyszcza je z głównej masy zanieczyszczeń mechanicznych. Przy wylocie z płuczki buraki są odwodnione i opłukane. Wstępnie umyte przechodzą kolejne etapy oczyszczania za pomocą łapaczy kamieni (2 szt.) i łapaczy zanieczyszczeń lekkich (trawy, liści i chwastów – 2 szt.). Kamienie, piasek, ziemia, liście i chwasty spadają do wydzielonych zasobników, z których okresowo są usuwane. Wodę z mycia i odwodnienia buraków kieruje się na bębnowy łapacz piasku oraz sita wibracyjne do odsączania wody. Tak oczyszczona z zanieczyszczeń ciężkich woda wraz z zanieczyszczeniami organicznymi kierowana jest pompą na oddzielacz piasku (piaskownik), z którego grawitacyjnie spływa do osadnika radialnego ziemi spławiakowej. W osadniku radialnym osad ziemi spławiakowej sedimentuje na dno osadnika, skąd przy pomocy pompy odpompowywany jest do stawu osadowego nr 1. Czysta woda spławiakowa jest zbierana w górnej części osadnika radialnego za pomocą obwodowo zamocowanej rynny przelewowej. Stamtąd przepływa do zbiornika buforowego wody spławiakowej i za pomocą pompy kierowana jest do ponownego mycia i oczyszczania buraków. Woda nadosadowa przepompowana razem z zagęszczoną ziemią spławiakową do stawu osadowego nr 1, stanowi ścieki wysokoobciążone, które zostają skierowane ze stawu nr 1 lub ze stawu nr 2 na I stopień beztlenuowej biologicznej oczyszczalni ścieków. Ścieki podczyszczone po I stopniu oczyszczania ścieków skierowane zostają do stawu ziemnego nr 5 i stamtąd przy pomocy pomp skierowane zostają do oczyszczalni miejskiej.

Wydzielone w oddzielaczu wibracyjnym zanieczyszczenia lekkie trafiają do zbiornika zanieczyszczeń organicznych, z którego tłoczone są pompą do oddzielacza statycznego piasku. W urządzeniu tym woda oczyszczana jest z pozostałej ilości zanieczyszczeń mechanicznych (piasku) i okresowo upuszczana do niżej położonej rynny. Pozostała część wody z zanieczyszczeniami organicznymi spływa do oddzielacza wibracyjnego lekkich zanieczyszczeń. Oddzielone w nim zanieczyszczenia kierowane są do wysłodków wyżętych, woda natomiast trafia do instalacji suchego rozładunku jako uzupełnienie.

Oczyszczone buraki dalej za pomocą rynny kierowane są do płuczki końcowej – bębnowej. W płuczce tej buraki są odwadniane i myte wodą (wypływającą z szeregu dysz) pompowaną z osadnika radialnego. Umyte i odwodnione buraki spadają na przenośnik taśmowy, skąd przesyłane są na zasyp kolejnego przenośnika taśmowego (nieckowy skośny), który transportuje buraki do zasobnika nad krajalnicami. Nad przenośnikiem tym zainstalowany został elektromagnes, który służy do wyłapywania zanieczyszczeń ferromagnetycznych ze strumienia transportowanych buraków. W dwóch krajalnicach bębnowych otrzymuje się z buraków krajankę.

Otrzymywanie soku surowego

Krajanka buraczana z krajalnic podawana jest transporterami do dwóch dyfuzorów. Na każdym przenośniku krajanki zamontowana jest automatyczna waga taśmowa, która waży krajankę i steruje ilością wody do procesu dyfuzji. W dyfuzorach, krajanka przesuwana jest przez ślimaki wstępne w górę dyfuzora. Do dyfuzorów od góry doprowadza się wodę świeżą (amoniakalną) oraz wodę poprasową z pras wysłodkowych. Woda świeża, przed wprowadzeniem jej do dyfuzorów jest zakwaszana stężonym kwasem siarkowym. W dyfuzorach woda przepływająca w przeciwnym kierunku do krajanki, powoduje jej wysładzanie i stopniowo wzbogacając się w cukier staje się sokiem dyfuzyjnym (surowym). Sok dyfuzyjny, po przejściu przez sito dyfuzora, tłoczony jest pompą do stacji oczyszczania. Wysłodzona krajanka, zwana wysłodkami usuwana jest z górnej części dyfuzorów przy pomocy koła wyrzutowego do skośnych odwadniających przenośników

ślimakowych. Dyfuzory na całej długości posiadają cztery komory grzejne, ogrzewane oparami z wyparki.

Prasowanie wysłodków

Wysłodki usuwane z dyfuzorów, po wstępnym odwodnieniu, skierowane są systemem przenośników ślimakowych i transporterów do stacji pras. Rozdzielczy przenośnik ślimakowy kieruje je do siedmiu pras wysłodkowych wysokiego wyżęcia, gdzie następuje dalsze oddzielenie wody z wysłodków. Odcisnięta w prasach woda wysłodkowa spływa do zbiornika, a następnie po odwłóknieniu w trzech łapaczach bębnowych i podgrzaniu do temp. 70 °C w ogrzewaczach płytowych, pompowana jest ponownie do dyfuzorów. Wysłodki z pras podaje się za pomocą systemu przenośników na tacę wysłodkową, skąd ładowane są na środki transportu z przeznaczeniem na paszę dla zwierząt.

Oczyszczanie soku dyfuzyjnego

Sok surowy otrzymany z dyfuzorów, tłoczony jest pompą poprzez ciśnieniowe sekcyjne łapacze miazgi, do czterech ogrzewaczy zasilanych oparami z warników, a następnie do dwóch wymienników płytowych ogrzewanych kondensatem (wodą amoniakalną w IV^o ogrzewania).

Ogrzany sok wpływa do pierwszej komory defekacji wstępnej. Do szóstej komory dodaje się mleko wapienne. Sok przepływający przez kolejne komory zostaje progresywnie nawapniony. Do defekacji doprowadza się dodatkowo gęstwę z dekantatorów. W defekacji wstępnej następuje stopniowy wzrost pH wprowadzonego soku.

Z defekacji wstępnej sok przelewa się do defekacji głównej zimnej, którą stanowi zbiornik z mieszałem. Do zbiornika dodaje się dawkę mleka wapiennego.

Następnie sok tłoczony jest pompą przez dwa ogrzewacze płytowe ogrzewane kondensatem (wodą amoniakalną w III^o ogrzewania), następnie przez trzy ogrzewacze typu ukraińskiego ogrzewane oparami z V działu wyparki oraz przez cztery ogrzewacze szybkoprądowe (o pow. ogrzewalnej po 160 m² każdy), zasilane oparami z III i IV działu wyparki. W ogrzewaczach tych sok zostaje stopniowo ogrzany. Podgrzany sok skierowany jest do gorącej, ciągłej defekacji głównej (dwukotłowej A i B), gdzie dodawana jest końcowa dawka wapna, dla osiągnięcia odpowiedniej alkaliczności. Ilość dodawanego wapna (mleka wapiennego) regulowana jest w stosunku do ilości soku płynącego do defekacji. Nawapniony w defekacji głównej sok przepływa do kotła saturacji I. W kotle gaz saturacyjny zawierający dwutlenek węgla powoduje zobojętnienie nadmiaru wodorotlenku wapniowego i wytrącenie w postaci węglanu wapniowego. Alkaliczność reguluje się przez zmianę ilości doprowadzanego gazu saturacyjnego.

Sok po saturacji I poprzez zbiornik wyrównawczy trafia do dekantatora pospiesznego. W przypadku gdy dekantator nie może odebrać całej jego ilości – kierowany jest do zbiornika Nr 1 gęstwy I. Sklarowany sok odbierany jest z rozdzielacza dekantatora pospiesznego, a następnie spływa do zbiornika dekantatu, do którego dodawany jest także filtrat z pras gęstwy I. Ze zbiornika pompy tłoczą sok przez 4 ogrzewacze (o pow. ogrzewalnej 100 m² każdy), zasilane oparami z III lub IV działu wyparki, który podgrzewa się do temp. 88 – 97 °C.

Gęstwa błotna odbierana z dekantatora spływa wspólnym rurociągiem do zbiornika gęstwy, a następnie pompą kierowana jest do zbiornika gęstwy Nr 1. Część gęstwy pobierana jest przez pompę z rurociągu i dodawana jest do defekacji wstępnej.

Błoto defekacyjne z cyklicznie pracujących trzech pras filtracyjnych, o zawartości ok. 68 – 78 % suchej substancji jest kierowane systemem transporterów taśmowych do zasobnika, lub bezpośrednio na pojazdy wywożące je na plac składowy. Filtrat z pras kierowany jest pompą do zbiornika soku po dekantatorze, natomiast wysłody do lasowania wapna palonego w wapniarni.

Sok kierowany do saturacji II odsaturuje się gazem saturacyjnym do alkaliczności optymalnej, przy której w soku pozostaje najmniejsza zawartość soli wapniowych. Do soku przed saturacją II istnieje możliwość dodania mleka wapiennego. W przypadku wystąpienia zaniku alkaliczności dodaje się do soku roztwór sody

amoniakalnej. Sok po saturacji II przepływa przez dwa zbiorniki stabilizacyjne (krystalizatory), a następnie tłoczony jest do stacji filtracji. Gęstwa II z upustu filtrów skierowana jest do defekacji wstępnej. Przefiltrowany sok kieruje się do siarkownika, w którym następuje tzw. siarczanie soku prowadzone w celu obniżenia jego alkaliczności i zabarwienia. Siarczanie prowadzi się za pomocą gazowego dwutlenku siarki wytworzonego przez spalanie siarki granulowanej w 2 obrotowych piecykach.

Sok po siarczaniu kierowany jest do filtracji uzupełniającej. Przefiltrowany sok, tzw. rzadki spływa do zbiorników, skąd pompa tłoczy go przez dwa ogrzewacze płytowe. Tak ogrzany sok do temp. 105 – 112 °C napływa do IV działu stacji wyparnej. Po wstępnym odparowaniu sok kierowany jest przez kolejne 4 ogrzewacze (rurkowe szybkoprądowe o pow. grzejnej 200 m² każdy). Dwa ogrzewacze w I stopniu ogrzewane są oparem I działu stacji wyparnej, a w drugim stopniu parą odlotową (returem). Sok w ogrzewaczach podgrzewa się do temp. ok. 125 – 130 °C.

Zagęszczanie soku

Zagęszczanie soku odbywa się w stacji wyparnej ciśnieniowej, 5-cio działowej, składającej się z ośmiu aparatów – pięciu aparatów typu Roberta i trzech opadowych, pierwszy dział B posiada dodatkowo zainstalowany ogrzewacz tzw. BUSTER. Całkowita powierzchnia ogrzewalna wszystkich aparatów wynosi 13 600 m². Pierwsze działy wyparki – A, B i C (buster) ogrzewane są mieszaniną nawilżonej pary returowej z turbiny parowej. Mieszanina pary zwana returem ogrzewa również ogrzewacze soku przed wyparką stopnia drugiego. Temperaturę pary nawilżonej kierowanej do I-go działu wyparki utrzymuje się w wysokości ok. 120 – 140 °C.

Sok rzadki pompowany jest poprzez dwa ogrzewacze płytowe o powierzchni 160 m² i trafia do IV A i B działu stacji wyparnej. Następnie pompa po IV dziale tłoczy sok przez cztery ogrzewacze do I A działu wyparki. Sok przechodzi szeregowo przez wszystkie działy i stopniowo się zagęszcza. Sok z V działu wyparki tzw. gęsty, pompa tłoczy do klarownicy syropu standard. W klarownicy sok gęsty miesza się z klarówką i odciekiem I jasnym tworząc tzw. syrop standard. Syrop standard pompowany jest przez płytowy ogrzewacz zasilany oparami III wyparki, do stacji filtracji składającej się z 8 filtrów workowych, a następnie do zbiornika przed warnikami.

Krystalizacja, wirowanie, suszenie, segregacja i pakowanie cukru

Przefiltrowany syrop standard ze zbiornika dociągany jest periodycznie do czterech warników cukrzycy I oraz do warnika cukrzycy I zarodowej. W warniku zarodowym gotuje się cukrzycę zarodową, którą poprzez mieszadło spustowe, pompę i mieszadło rozdzielcze dozuje się porcjami do szczepienia warników roboczych cukrzycy I. Warniki cukrzycy I ogrzewane są oparami IV działu wyparki. Cukrzycę w warnikach I gotuje się automatycznie przy wykorzystaniu programu komputerowego. Ugotowaną cukrzycę I spuszcza się do mieszadeł, skąd spływa poprzez rozdzielacz periodycznych wirówek automatycznych. W wirówkach następuje oddzielenie cukru od syropu macierzystego. Wszystkie operacje każdego cyklu jak napełnianie, odwirowanie odcieku I wraz z jego dzieleniem, zabielenie wodą i wyładowywanie cukru odbywają się automatycznie według ustawionego programu. Oddzielony w wirówkach odciek I ciemny i I jasny spływa do zbiorników usytuowanych pod wirówkami, a następnie tłoczony jest do zbiorników przed warnikami cukrzycy II. Odciek I ciemny kieruje się do gotowania cukrzycy II, jak również do sporządzania cukrzycy afinacyjnej (magmy), a odciek I jasny jest kierowany do klarownicy syropu standard.

Cukier z wirówek wygarniany jest na przenośnik drgawkowy, który transportuje go do podnośnika kubelkowego. Przy końcu przenośnika drgawkowego znajduje się przenośnik ślimakowy, który służy do odbioru cukru zanieczyszczonego. Kieruje on cukier do klarownicy, w której jest rozpuszczony sokiem rzadkim. Tak powstała klarówka pompowana jest do klarownicy syropu standard. Podnośnik podaje cukier poprzez vibracyjny oddzielacz grudek do czterokomorowej suszarki fluidyzacyjnej, w której następuje wysuszenie cukru przy pomocy ogrzanego powietrza, napływającego od strony szeregowo umieszczonych komór. Cukier po przejściu przez suszarkę spada

na przenośnik taśmowy, który poprzez oddzielną wibracyjną gródkę kierowany jest do chłodziarki fluidyzacyjnej z systemem chłodzenia kontaktowego, na który składa się 6 pakietów rurek, przez które przepływa woda chłodząca cukier. Na napływie jak i wypływie chłodziarka posiada zawory celkowe (turnikiety).

Do suszarki i chłodziarki cukru podawane jest wentylatorami czyste, ogrzewane i filtrowane powietrze, pobrane z czerpni. Powietrze napływające do suszarki ogrzewane jest za pomocą trzech nagrzewnic wodno-parowych. Po przejściu przez warstwę cukru, wyciągane jest wentylatorem i przepływa przez mokry łapacz cukru (skruber), w którym pozbawiane jest pyłu cukrowego. Pył ten rozpuszczany jest sokiem rzadkim i jako roztwór spływa grawitacyjnie do zbiornika soku przed wyparką. Powietrze do chłodziarki zasysane jest i wtłaczane przez wentylator bezpośrednio z czerpni. Zapyłone powietrze z chłodziarki jest wyciągane za pomocą wentylatora i kierowane przez odpylacz cyklonowy do czwartej komory suszarki.

Załadunek silosu – ochłodzony cukier spada do podnośnika kubelkowego i dalej poprzez automatyczny łapacz ferromagnetyków przenośnikami taśmowymi nr 1 i nr 2 poprzez wagę porcjową, zainstalowaną w wieży operacyjnej silosu podawany jest do głównego podnośnika kubelkowego. Z podnośnika kubelkowego cukier kierowany jest na przenośnik taśmowy i przez służbę obrotową wpada do komory silosu.

Rozładunek silosu – rozładunek cukru w ilości ok. 85 % pojemności całkowitej komory realizowany jest centralnym otworem wysypowym poprzez dozujący przenośnik ślimakowy z regulowaną wydajnością na centralny przenośnik taśmowy. Rozładunek pozostałych 15 % cukru odbywa się otworami wysypowymi w stropie podkomorowym przez zasuwy wysypowe i przenośniki taśmowe przejezdne na przenośnik taśmowy centralny. Z podnośnika kubelkowego cukier kierowany jest na rozdzielacz dwudrogowy: może być zwracany do silosu podnośnikiem lub kierowany do łamacza gródek poprzez detektor metali. Po łamaczu cukier jest kierowany do magnetycznego łapacza zanieczyszczeń, skąd dalej na wagę porcjową i poprzez przenośnik taśmowy do stacji segregacji i pakowni.

Pakowanie cukru – cukier z silosu może być skierowany do pakowania: w torebki a 1 kg, worki wentylowe papierowe lub polipropylenowe a 50 kg, a 30 kg, a 25 kg oraz worki typu big-bag o pojemności 1000 kg lub luzem do autocystern.

Oddzielony w wirówkach cukrzycy I odciek I ciemny kieruje się do gotowania cukrzycy II. Stacja składa się z trzech warników o pojemności 50 Mg cukrzycy tworzących tzw. kaskadę. Jako cukrzyca zarodowa zastosowana jest magma C wytworzona poprzez wymieszanie mączki C z odciekiem ciemnym A. Wykorzystanie całej ilości mączki C do produkcji cukrzycy zarodowej wymaga optymalnej pracy wirówek A, B i C. W przypadku konieczności korekty czystości odcieku B jest możliwe odwirowanie określonej ilości magmy C (wirówka afinacyjna) i zawrócenie odcieku do krystalizacji produktu B. Warniki cukrzycy II ogrzewane są oparami IV działu wyparki. Cukrzycę w warnikach II gotuje się automatycznie przy wykorzystaniu programu komputerowego. Ugotowaną cukrzycę II spuszcza się do mieszadła o pojemności 50 Mg cukrzycy i odwirowuje w trzech ciągłych wirówkach klarujących. Klarówka otrzymana z rozpuszczenia mączki II w soku rzadkim lub gęstym spływa z wirówek do klarownicy syropu standard. Z wirówek klarujących spływa do zbiornika pod wirówkami odciek II jasny i ciemny. Odciek II jasny o wyższej czystości kierowany jest do odcieku I ciemnego i wykorzystany do gotowania cukrzycy II. Odciek II ciemny pompowany jest do zbiornika dociągowego przed warnikami cukrzycy III.

Cukrzycę III gotuje się w trzech warnikach roboczych o pojemności 50 Mg oraz w jednym warniku zarodowym. Warniki cukrzycy III ogrzewane są oparami IV działu wyparki. Cukrzyca III zarodowa gotowana jest z odcieku I i II. Proporcja odcieków I i II zależna jest od ich czystości oraz przewidywanej czystości cukrzycy III. Czas gotowania cukrzycy III zarodowej wynosi 6 – 8 godzin. Ugotowana cukrzyca III zarodowa spuszczana jest do mieszadła skąd pompa podaje ją do pierwszego warnika roboczego cukrzycy III. Warniki robocze połączone są w tzw. kaskadę, tzn. cukrzyca

przepływa przez wszystkie w sposób ciągły. Cukrzycę w wurnikach III gotuje się automatycznie przy wykorzystaniu programu komputerowego. Ugotowana cukrzyca III z trzeciego wurnika pompowana jest do rozdzielacza skąd spływa do pięciu poziomych, chłodzonych mieszadeł o łącznej pojemności ok. 200 Mg. Cukrzyca III po przejściu przez wszystkie mieszadła pompowana jest do krystalizatora chłodzonego o pojemności 600 Mg. Schłodzona cukrzyca o temperaturze ok. 45 °C spływa poprzez mixer, gdzie zostaje rozrzedzona podgrzanym melasem, do dwóch ciągłych wirówek afinujących. Otrzymaną w wirówkach cukrzycę afinacyjną (magnę), sporządzoną z mączki III i odcieku I ciemnego, kieruje się do rafinatora, a stamtąd do gotowania cukrzycy II lub odwirowuje w wirówkach II.

Oddzielony w wirówkach cukrzycy III melas pompowany jest do jednego z czterech melaśników o łącznej pojemności ok. 8 tys. Mg lub bezpośrednio do cystern.

Piec wapienny i wapniarnia

Kamień wapienny i koks dostarcza się do cukrowni wagonami samowyładowczymi lub samochodami i gromadzi na placu składowym. Z placu koks i kamień podaje się do pieca wapiennego poprzez urządzenia do oczyszczania i segregacji (odsiewania podziarna) oraz ważenia i dozowania wsadu.

Eksploatowany jest piec wapienny typu szybowego o pojemności 120 m³ z podmuchem powietrza. W piecu pod wpływem temperatury ok. 1100 °C wywołanej spalaniem koksem zachodzi rozkład węglanu wapnia na dwutlenek węgla (gaz saturacyjny) i tlenek wapnia (wapno palone). Odbiór gazu u góry, a odbiór wapna palonego u dołu pieca.

Gaz z pieca o temp. 50 – 100 °C, poprzez dwie wodne półkowe płuczki gazowe jest zasysany za pomocą 3 pomp gazowych. Pompy tłoczą gaz rurociągiem, przez ogrzewacz gazu, do saturacji I i II.

Wapno palone spada z pieca na przenośnik taśmowy, a dalej windą do zasobnika i do lasownicy. W wyniku procesu lasowania, za pomocą wody lub wysłodów otrzymujemy mleko wapienne. Z lasownicy mleko spływa poprzez trzy sita wibracyjne do zbiornika. Oddzielony grys skierowany jest na przymę obok budynku wapniarni. Mleko ze zbiornika oczyszczane jest dodatkowo w hydrocyklonach i kierowane do zbiornika czystego mleka wapiennego. Mleko wapienne ze zbiornika podawane jest pompą do stacji rozdziału, skąd wg zadanych proporcji spływa do defekacji wstępnej, głównej zimnej i gorącej oraz saturacji II. Nadmiar mleka powraca do wapniarni.

Powstały z przepałów grys jest ponownie kierowany do lasowania w oddzielnie zainstalowanej lasownicy. W wyniku wolnego procesu lasowania uzyskuje się mleko wapienne, które następnie pompowane jest do osadnika radialnego w celu poprawy pH.”;

3. w ust. I pkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Instalacja do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MWt

Elektrociepłownia

Wyposażona jest w cztery kotły parowe typu:

- OR-32/40 – 2 sztuki (moc 26 MW każdy),
- OSR-32/25 – 1 sztuka (moc 24 MW),
- PR-25/40 – 1 sztuka (moc 20 MW).

Są to kotły przystosowane do spalania węgla kamiennego na ruszcie. Kotły posiadają następujące urządzenia odpylające:

- kocioł OR-32/40 – multicyklon MC-150, o skuteczności odpylania ok. 95 %,
- kocioł OR-32/40 – multicyklon MC-150, o skuteczności odpylania ok. 95 %,
- kocioł OSR-32/25 – multicyklon MC-150, o skuteczności odpylania ok. 90 %,
- kocioł PR-25/40 – multicyklon Lurgii 12/10G2, o skuteczności odpylania ok. 90 %.

Kotły posiadają konwekcyjny przegrzewacz pary, podgrzewacz wody, palenisko rusztowe, wentylatory podmuchowe, wentylator sztucznego ciągu.

Ponadto w kotłowni zainstalowane są trzy wodniarki (2 sztuki – 40 m³, 1 sztuka – 70 m³), pompy zasilające kotły (7 sztuk) oraz stacja redukcyjno-schładzająca. Z instalacją elektrociepłowni powiązany jest jeden turbozespół: ABB-STAL o mocy 11 MW i przepustowości pary 100 Mg/h, generator prądu PTP 900 OM o mocy 13 750 kVA.

W okresie kampanii w zależności od jej czasu trwania produkcja energii elektrycznej wynosi 7 000 – 12 000 MWh, z czego nadwyżka energii sprzedawana jest do sieci energetyki.

Spaliny z czterech kotłów parowych, po oczyszczeniu w urządzeniach odpylających kierowane są do atmosfery wspólnym kominem o wysokości 100,0 m i średnicy 3,0 m.

W okresie kampanii pracują trzy kotły: OR-32/40 (2 sztuki) i PR-25/40, rezerwę stanowi kocioł OSR-32/25.

W okresie kampanii kotły są zasilane skroplinami I i II działu wyparki. Kotły elektrociepłowni są dodatkowo uzupełniane wodą w czasie ich rozruchu.

Energia cieplna produkowana w kotłowni w 100 % zużywana jest przez Cukrownię, nie jest sprzedawana zewnętrznym odbiorcom. Głównymi odbiornikami ciepła w okresie kampanii są: turbozespół ABB-STAL o mocy 11 MW, stacja ekstrakcji i oczyszczania soku, stacja wyparna, warniki, suszarnia cukru, ogrzewanie pomieszczeń. Elektrociepłownia pokrywa zapotrzebowanie zakładu na energię elektryczną i parę.

Woda zasilająca kotły

Woda zasilająca kotły pochodzi ze stacji uzdatniania wody. Wydajność stacji uzdatniania wynosi 120 m³/h wody uzdatnionej przeznaczonej do celów energetycznych. Spełnia ona wszystkie wymagania wody do celów energetycznych. Woda do celów energetycznych pobierana jest z Jeziora Gopło, z własnego ujęcia poprzez zainstalowaną stację pomp.

Układ nawęglania

Węgiel do kotłów energetycznych składowany jest w bunkrach żelbetowych, o możliwości składowania max 50 tys. Mg. Dostarczany jest za pomocą suwnicy bramowej, o wydajności 8 Mg/h oraz za pomocą przenośników taśmowych do zasobników węgla nad kotłami.

Rozruch kotłów

Rozruch kotłów jest prowadzony zgodnie z instrukcjami obsługi dla poszczególnych kotłów zainstalowanych w elektrociepłowni Oddziału „Cukrownia Kruszwica” w Kruszwicy.

Przed rozruchem sprawdza się stan techniczny poszczególnych elementów kotłów, między innymi: silników, wentylatorów ciągu, podmuchu, urządzeń paleniskowych, popaleniskowych. Do rozruchu kotła można przystąpić po uprzednim stwierdzeniu, że kocioł wraz z urządzeniami pomocniczymi i wyposażeniem oraz urządzeniami współpracującymi nie wykazują usterek i zostały przygotowane do uruchomienia.

Kotły przygotowuje się do rozruchu wykonując następujące czynności:

- napełnianie kotłów wodą,
- przewietrzanie kotła (komory paleniskowej i całej drogi spalin),
- przygotowanie rusztu do uruchomienia zgodnie z instrukcją fabryczną,
- rozpalenie kotła (uruchomienie wentylatora wyciągowego powietrza, wentylatora podmuchowego), zapalenie paliwa i uruchomienie rusztu,
- przyłączenie kotła do sieci.

Rozruch kotłów należy tak prowadzić, aby temperatura pary przegrzanej wynosiła 380 – 450 °C.

Po ustaleniu się procesu spalania i uzyskaniu 50 % wydajności należy włączyć automatyczną regulację zasilania.

Zatrzymanie kotłów

Zatrzymanie kotłów jest prowadzone zgodnie z instrukcjami obsługi poszczególnych kotłów zainstalowanych w elektrociepłowni Oddziału „Cukrownia Kruszwica” w Kruszwicy.

Powoli i równomiernie zmniejsza się obciążenie kotłów. Kotły zatrzymuje się wykonując następujące czynności:

- oczyszczenie kotłów, usunięcie żużla,
- odmulanie,
- wyłączenie instalacji paleniskowej zgodnie z instrukcją obsługi rusztu,
- stopniowe obniżanie wydajności kotła,
- odłączenie od sieci parowej,
- zamknięcie dopływu paliwa,
- wyłączenie wentylatora podmuchowego i wtórnego powietrza,
- wyłączenie wentylatorów wyciągowych spalin.

Po całkowitym spadku ciśnienia i dostatecznym ostygnięciu kotłów (po upływie 18 – 24 godzin od chwili zatrzymania) można z kotła spuścić wodę. Przed rozpoczęciem spustu wody, należy otworzyć wszystkie zawory odpowietrzające. Po wygaszeniu i ostudzeniu kotłów należy przeprowadzić oględziny komory paleniskowej i jej uzbrojenia, kanałów spalinowych, palników, przewodów, wentylatorów, podgrzewaczy, armatury.

Zatrzymanie awaryjne

Podczas awaryjnego zatrzymania kotła kolejność postępowania jest analogiczna jak w przypadku zatrzymania pracy kotła, szybkość obniżenia wydajności wynika z zaistniałej sytuacji awaryjnej. Sytuacje, w których bezzwłocznie należy zatrzymać ruch kotłów są szczegółowo przedstawione w instrukcjach obsługi kotłów. Wszystkie awarie powinny być opisane w dokumentacjach eksploatacyjnych kotłów.

Stan techniczny

Stan techniczny instalacji i kotłów można ocenić jako dobry. Zakres remontów kotłów części ciśnieniowej prowadzony jest w książkach kotłowych. Zakres prowadzonych prac i zaleceń prowadzony jest przez Urząd Dozoru Technicznego. Kotły mają aktualne decyzje zezwalające na eksploatację wydane przez Urząd Dozoru Technicznego. Pozostałe remonty urządzeń energetycznych prowadzone są przez własne brygady remontowe.

W przypadkach prac specjalistycznych prowadzony jest system prac zleconych.

Turbozespół

W elektrociepłowni zainstalowany jest jeden turbozespół ABB-STAL o mocy 11 MW i przepustowości pary 100 Mg/h. Turbozespół upustowo-przeciwprężny został zainstalowany dla umożliwienia prawidłowego, ekonomicznie uzasadnionego prowadzenia eksploatacji wysokoprężnych kotłów parowych, które zasilają poprzez turbinę oddziały technologiczne cukrowni. Produkowana w ten sposób, tj. w układzie skojarzonym energia elektryczna jest znacznie tańsza niż z sieci.

W skład turbozespołu wchodzi:

- turbina przeciwprężna z promieniowym doprowadzeniem pary,
- generator,
- sieć elektroenergetyczna wraz ze stacją rozdzielczą.

Wszystkie czynności związane z uruchomieniem oraz zatrzymaniem turbozespołu są wykonywane zgodnie z instrukcją obsługi turbozespołu. Kontrola pracy turbozespołu i jego urządzeń odbywa się przez obserwowanie wskazań przyrządów pomiarowych i notowanie ich w sprawozdaniu dobowym. Przeglądy szczegółowe turbozespołu są przeprowadzane co 3 – 5 lat.”;

4. w ust. I wykreśla się pkt 3;

5. w ust. II pkt 1 ppkt 1 lit. a, b i c otrzymuje brzmienie:
 „a) z kotłów elektrociepłowni:

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie oczyszczające	Nazwa emitowanej substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ _u]*
1	2	3	4	5
Emitor e-01	Kocioł OSR-32/25	Bateria cyklonów MC-150	Dwutlenek azotu	400
			Dwutlenek siarki	1500
			Pył całkowity	400 (do 31.12.2015 r.) 100 (od 01.01.2016 r.)
	Kocioł OR-32/40 (dla każdego z dwóch kotłów)	Bateria cyklonów MC-150	Dwutlenek azotu	400
			Dwutlenek siarki	1500
			Pył całkowity	400 (do 31.12.2015 r.) 100 (od 01.01.2016 r.)
	Kocioł PR-25/40	Multicyklon Lurgii 12/10G2	Dwutlenek azotu	400
			Dwutlenek siarki	1300
			Pył całkowity	400 (do 31.12.2015 r.) 100 (od 01.01.2016 r.)

* stężenia substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych (mg/m³_u), przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

- b) z emitora elektrociepłowni:

- praca dwóch kotłów OR-32/40 oraz kotła PR-25/40:

Numer emitora	Nazwa emitowanej substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ _u]*
1	3	4
Emitor e-01	Dwutlenek azotu	400
	Dwutlenek siarki	1448
	Pył całkowity	400 (do 31.12.2015 r.) 100 (od 01.01.2016 r.)

* stężenia substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych (mg/m³_u), przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

- praca kotła OR-32/40, kotła PR-25/40 oraz kotła OSR-32/25:

Numer emitora	Nazwa emitowanej substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ _u]*
1	3	4
Emitor e-01	Dwutlenek azotu	400
	Dwutlenek siarki	1439
	Pył całkowity	400 (do 31.12.2015 r.) 100 (od 01.01.2016 r.)

* stężenia substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych (mg/m³_u), przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

- praca dwóch kotłów OR-32/40 oraz kotła OSR-32/25;

Numer emitora	Nazwa emitowanej substancji	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ _u]*
1	3	4
Emitor e-01	Dwutlenek azotu	400
	Dwutlenek siarki	1500
	Pył całkowity	400 (do 31.12.2015 r.) 100 (od 01.01.2016 r.)

* stężenia substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych (mg/m³_u), przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

c) z emitorów technicznych:

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie oczyszczające	Nazwa emitowanej substancji	Wielkość emisji	
				kg/h	Mg/rok
1	2	3	4	5	6
Emitor e-02	Aparat MICKA	—	Pył całkowity	3,2E-04	0,00092
			Pył zawieszony PM 10	3,2E-04	0,00092
Emitor e-03A	Saturacja I	—	Dwutlenek azotu	0,9100	2,6210
			Tlenek węgla	32,970	94,954
			Amoniak	1,9800	5,7000
Emitor e-03B	Saturacja II	—	Dwutlenek azotu	0,7600	2,1900
			Tlenek węgla	29,580	85,190
			Amoniak	1,80	5,1800
Emitor e-04	Piec wapienny	Cyklon	Dwutlenek azotu	1,2400	0,0600
			Dwutlenek siarki	6,2600	0,3000
			Pył całkowity	1,6400	0,0790
			Pył zawieszony PM 10	1,2500	0,0600
			Tlenek węgla	22,570	1,0800
Emitor e-05	Piec do spalania siarki	—	Dwutlenek azotu	0,0780	0,225
			Tlenek węgla	0,053	0,153
			Dwutlenek siarki	1,2600	3,629
			Pył całkowity	0,032	0,092
			Pył zawieszony PM 10	0,032	0,092
Emitor e-07	Stolarnia	Cyklon	Pył całkowity	0,041	0,118
			Pył zawieszony PM 10	0,041	0,118"

6. w ust. II pkt 1 ppkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2) dla całego zakładu:

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Ilość substancji [Mg/rok]
1	2	3
1	Dwutlenek azotu	132,39
2	Dwutlenek siarki	464,73
3	Pył całkowity	127,58
4	Pył zawieszony PM 10	127,56
5	Tlenek węgla	271,12
6	Amoniak	10,88"

7. w ust. II pkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. wytwarzania odpadów:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,40
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,00
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00
4	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,50
5	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,50
6	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	0,25
Odpady inne niż niebezpieczne			
7	01 04 99	Inne niewymienione odpady	30,00
8	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10 000,00
9	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	100 000,00

10	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	45 000,00
11	02 04 03	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	600,00
12	02 04 80	Wysłodki	410 000,00
13	02 04 99	Inne niewymienione odpady (<i>odsiewy kamienia wapiennego</i>)	300,00
14	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	20 000,00
15	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,00
16	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,50
18	16 01 03	Zużyte opony	1,25
19	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
20	17 03 80	Odpadowa papa	20,00
21	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10,00
22	17 04 02	Aluminium	0,50
23	17 04 05	Żelazo i stal	2 400,00
24	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,00
25	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50,00
26	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	70,00

* odpad niebezpieczny”

8. ust. IV otrzymuje brzmienie:

„IV. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku:

Lp.	Materiały, surowce, energia, paliwa	Jednostka	Ilość
I	Paliwo		
1	Węgiel do produkcji cukru	Mg	33 041,0
2	Energia elektryczna	MWh	2 666,0
II	Piec wapienny		
1	Koks	Mg	1 610,0
2	Kamień wapienny	Mg	19 530,0
3	Wapno z Cukrowni Dobrzelin	Mg	679,0
III	Surownia		
1	Kwas siarkowy	Mg	90,0
2	Soda amoniakalna	Mg	197,5
3	Kwas solny	Mg	12,5
4	Antykam HIG	Mg	3,0
5	Busan 881	Mg	4,7
6	Antispumin HWD	Mg	9,5
7	Kebo-DS	Mg	5,7
8	Siarka granulowana	Mg	30,0
9	Kebospum KVI	Mg	4,8
10	Bubreak 420	Mg	0,24
11	Magnafloc LT-27	Mg	0,33
12	Antykam WO SI	Mg	12,0
13	Worek filtracyjny P-10	szt.	5 280,0
14	Worek filtracyjny P-25	szt.	2 520,0
15	Lithsolvent 620	Mg	0,072
16	Antykam PP CID	Mg	1,5
17	Worek filtracyjny PP-09	szt.	120,0
18	Przegroda filtracyjna podkładowa	szt.	283,0
19	Przegroda filtracyjna nawierzchniowa	szt.	226,0
20	Kebosol PM	Mg	0,72
21	Kebosol VD	Mg	0,288
22	Soda kaustyczna	Mg	40,0
IV	Produktownia		
1	Pasta zarodowa SCF NA 5	Mg	3,4
2	Intrasol FK	Mg	0,36
3	Biosterid mocny	Mg	3,0

4	KEBO Slurry	Mg	1,4
5	Olej roślinny	l	342,0
6	Kebospum KIS	Mg	1,2
7	Worek filtracyjny P-25	szt.	1 980,0
V	Kotłownia środki chemiczne		
1	Nitrolen SP	Mg	2,4
2	KEBO X MOD	Mg	0,72
3	Antykam WO	Mg	1,2
4	Wapno suchogaszone	Mg	6,3
5	Solanka	m ³	66,0
VI	Gospodarka wodna		
1	Spumol BJC	Mg	4,0
2	Antispumin RW	Mg	4,54
3	Ług sodowy 25%	Mg	125,0
4	Kebospum AS	Mg	3,82
VII	Pakownia		
1	Torebka klockowa a'1 kg	szt.	4 492 104,0
2	Worki papierowe a'25 kg	szt.	126 553,0
3	Worki papierowe a'30 kg	szt.	933 803,0
4	Worki big-bag a'1000 kg	szt.	64 277,0"

9. w ust. V pkt 1 i 2 otrzymuje brzmienie:
 „1. Wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza:

Numer emitora	Źródło emisji	Dane techniczne emitora				
		Wysokość [m]	Średnica wylotowa [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7
Emitor e-01	Kocioł OSR-32/25 Kocioł OR-32/40 szt. 2 Kocioł PR-25/40	100,0	3,0	6,56	443	2 880
Emitor e-02	Aparat MICKA	12,5	0,4	0,00	303	2 880
Emitor e-03A	Saturacja I	22,0	0,8	0,00	303	2 880
Emitor e-03B	Saturacja II	22,0	0,6	0,00	303	2 880
Emitor e-04	Piec wapienny	23,0	0,6	0,00	370	48
Emitor e-05	Piec do spalania siarki	26,0	0,3	3,56	358	2 880
Emitor e-07	Stolarnia	8,0	0,6	0,00	293	2 880

2. wytwarzania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Źródła powstawania odpadów
1	2	3
1	01 04 99	Przesiewanie koksu dodawanego do pieca wapiennego
2	02 01 03	Oczyszczanie buraka cukrowego oraz wód spławiakowych
3	02 04 01	Rozładunek i mycie buraków
4	02 04 02	Proces oczyszczania soku – prasy filtracyjne
5	02 04 03	Staw osadowy nr 3
6	02 04 80	Proces ekstrakcji cukru z krajanki buraczanej
7	02 04 99	Przesiewanie kamienia wapiennego przed procesem jego wypalania
8	10 01 01	Energetyczne spalanie mialu węglowego
9	13 02 05*	Wymiana olejów ze środków transportu i innych urządzeń
10	15 01 01	Pakowanie cukru
11	15 01 02	
12	15 02 02*	Konserwacja, remonty maszyn i urządzeń
13	15 02 03	Wymiana uszkodzonych i zużytych wkładów filtracyjnych

14	16 01 03	Wymiana ogumienia w posiadanych środkach transportu
15	16 02 13*	Naprawy urządzeń elektrycznych i sprzętu elektronicznego oraz wymiana zużytych lamp fluorescencyjnych
16	16 05 06*	Laboratorium chemiczne
17	16 06 01*	Naprawy środków transportu, maszyn i urządzeń zasilanych z akumulatorów
18	17 01 01	Prace budowlane, remonty i modernizacja obiektów budowlanych
19	17 03 80	Remonty i modernizacja obiektów budowlanych
20	17 04 01	Remonty i modernizacja urządzeń i osprzętu
21	17 04 02	Remonty i modernizacja urządzeń i osprzętu
22	17 04 05	Remonty lub modernizacja instalacji oraz likwidacja aparatury i urządzeń
23	17 04 11	Remonty i modernizacja urządzeń energetycznych, sieci energetycznej i telekomunikacyjnej oraz obiektów budowlanych
24	17 06 01*	Remonty i modernizacja obiektów budowlanych
25	17 06 04	Remonty i modernizacja urządzeń energetycznych oraz obiektów budowlanych
26	19 09 03	Proces uzdatniania wody surowej zasilającej kotły

* odpad niebezpieczny”

10. w ust. VI pkt 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Zakład będzie pobierał wodę:

1) powierzchnię z jeziora Gopło, za pomocą istniejącego ujęcia brzegowego, położonego na wschodnim brzegu jeziora, w ilości:

a) maksymalnej godzinowej – 420 m³/h,

b) średniej dobowej – 2 880 m³/d,

c) maksymalnej dobowej – 4 320 m³/d,

d) rocznej – 125 000 m³/r, tj.:

– w okresie kampanii, trwającej 120 dni (od 20 września do 20 stycznia):

- od ok. 20 września – 3 500 m³,

- w październiku – 30 000 m³,

- w listopadzie – 39 000 m³,

- w grudniu – 39 000 m³,

- do ok. 20 stycznia – 3 500 m³,

- razem w okresie kampanii – 115 000 m³;

– w okresie poza kampanią:

- od ok. 20 stycznia – 1 000 m³,

- w lutym – 1 000 m³,

- w marcu – 1 000 m³,

- w kwietniu – 1 000 m³,

- w maju – 1 500 m³,

- w czerwcu – 1 500 m³,

- w lipcu – 1 000 m³,

- w sierpniu – 1 000 m³,

- od ok. 20 września – 1 000 m³,

- razem w okresie poza kampanią – 10 000 m³;

2) podziemną w ilości:

a) maksymalnej godzinowej – 30 m³/h,

b) średniej dobowej – 720 m³/d,

c) maksymalnej dobowej – 900 m³/d,

d) rocznej – 115 000 m³/r,

ze studni wierconej S1 o wydajności eksploatacyjnej 49 m³/h przy depresji S = 4,5 m i głębokości h = 48 m, ujmującej wodę z czwartorzędowej warstwy wodonośnej.”;

11. ust. VII otrzymuje brzmienie:

„VII. Ilość, stan i skład ścieków.

1. Zakład będzie wprowadzał do kanalizacji miejskiej w Kruszwicy, odprowadzającej ścieki do oczyszczalni ścieków Spółki Wodno-Ściekowej Kruszwica, podczyszczone ścieki przemysłowe, w tym ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe, w ilości:
 - 1) w okresie kampanii trwającej 120 dni:
 - a) średniej dobowej – 1 440 m³/d,
 - b) maksymalnej dobowej – 2 880 m³/d,
 - c) łącznej w okresie kampanii – 80 000 m³,
 - 2) w okresie poza kampanią:
 średniej dobowej – 1 000 m³/d przez okres 120 dni, począwszy od miesiąca lipca każdego roku.

Zakład posiada I stopień beztlenuj, biologicznej oczyszczalni ścieków technologicznych, w skład której wchodzi następujące obiekty:

- zbiornik buforowy kondensatu,
- budynek techniczny,
- hydrolizator,
- komora fermentacyjna,
- odgazowywacz,
- osadnik lamelowy,
- stacja odsiarczania biogazu,
- pochodnia spalania biogazu,
- studzienka odwadniająca.

2. Stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń oczyszczalni zakładowej:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika
1	2	3
1	Temperatura	35 °C
2	pH	6,5-9,0
3	Zawiesiny ogólne	500 mg/l
4	BZT ₅	2500 mg O ₂ /l
5	ChZT	3800 mg O ₂ /l
6	Azot amonowy	100 mg N _{NH₄} /l
7	Fosfor ogólny	15 mg P/l
8	Chlorki	1000 mg Cl/l
9	Ekstrakt eterowy	30 mg/l
10	Azot ogólny	100 mg N/l

12. ust. VIII otrzymuje brzmienie:

„VIII. Wielkość emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu.

1. Źródła hałasu:

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom dźwięku A [dB]		Czas aktywności źródeł hałasu [h]
			dzień	noc	
1	2	3	4	5	6
Źródła bezpośrednie stacjonarne					
1	B1	Napędy wyżymaczek wysłokowych nr 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	91,0	91,0	24
2	B2	Przenośnik ślimakowy nad wyżymaczkami	98,0	98,0	24
3	B3	Taśmociąg skośny wysłoków po wyżymaczkach	96,0	96,0	24
4	B4	Łapacze lekkich zanieczyszczeń	95,0	95,0	24
5	B5	Łapacze kamieni (2 szt.)	91,0	91,0	24
6	B6	Czerpnia powietrza	95,0	95,0	24
7	B7	Załadunek pieca wapiennego	100,0	100,0	24

8	B8	Piaskownik wód spławiakowych nr 1	98,0	98,0	24
9	B9	Piaskownik wód spławiakowych nr 2	98,0	98,0	24
10	B10	Załadunek kamienia wapiennego	95,0	95,0	24
11	B11	Wapniarnia	85,0	85,0	24
12	B12	Zespół wentylatorów kotłowni	95,0	95,0	24
13	B13	Prasy wysławkowe (7 szt.)	90,0	90,0	24
14	B14	Punkt przyjęcia buraków	90,0	90,0	24
15	B15	Dekantator pospieszny	80,0	80,0	24
Źródła liniowe					
16	L1	Płuczka buraków nr 1	83,0	83,0	24
17	L2	Płuczka buraków nr 2	76,0	76,0	24
18	L3	Transport buraków	83,0	83,0	24
Źródła pośrednie (kubaturowe)					
19	P1	Stacja suszenia	80,0	80,0	24
20	P2	Budynek pakowania i segregacji	80,0	80,0	24
21	P3	Stacja warników	80,0	80,0	24
22	P4	Stacja wyparna	80,0	80,0	24
23	P5	Prasy błota	80,0	80,0	24
24	P6	Budynek kralalnic	85,0	85,0	24
25	P7	Główny budynek produkcyjny	80,0	80,0	24
26	P8	Budynek wapniarni	80,0	80,0	24

2. Dopuszczalny poziom hałasu:

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
1	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45"
2	Tereny mieszkaniowo – usługowe		

13. ust. IX otrzymuje brzmienie:

„IX. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami:

Lp.	Kod	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Gospodarowanie odpadami
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Odpady magazynowane będą w specjalistycznych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki z oznaczeniem „OLEJ ODPADOWY” ustawione będą w wydzielonym, utwardzonym miejscu pod wiatą, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
2	15 02 02*	Odpady magazynowane będą w zamykanych pojemnikach lub w workach foliowych umieszczonych w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym, utwardzonym, ogrodzonym miejscu pod wiatą	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie

3	16 02 13*	Zużyte źródła światła – w oryginalnych kartonowych opakowaniach po nowych lampach oznaczonych mazakiem jako zużyte, umieszczone w zamkniętym metalowym kontenerze (lub drewnianej skrzyni). Odpady zużytych urządzeń – w kartonach albo zamkniętych pojemnikach lub luzem na regale. Odpady magazynowane będą w warsztacie elektrycznym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
4	16 05 06*	Odpady magazynowane będą selektywnie z podziałem na poszczególne rodzaje w oryginalnych, opisanych opakowaniach fabrycznych (najczęściej szklane butle), w zamykanej szafce w laboratorium chemicznym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
5	16 06 01*	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu	Odpady będą zdawane przy zakupie nowego akumulatora
6	17 06 01*	Odpady nie będą magazynowane. Usuwane będą bezpośrednio po demontażu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
Odpady inne niż niebezpieczne			
7	01 04 99	Odpady magazynowane będą luzem na utwardzonym placu przy wapniarni	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
8	02 01 03	Miazga buraczana magazynowana będzie luzem na utwardzonym placu. Ogonki buraczane magazynowane będą luzem na utwardzonym placu magazynowym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania w przydomowych kompostowniach, do skarmiania zwierząt
9	02 04 01	Ziemia poprodukcyjna, do czasu odwodnienia magazynowana będzie luzem w betonowym osadniku wody spławiakowej. Piasek magazynowany będzie luzem na utwardzonym placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie. Stałe osady z oczyszczania buraków przekazywane będą osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do poprawy fizycznych, chemicznych lub biologicznych właściwości gleb w celu dostarczenia roślinom składników pokarmowych lub zwiększenia żyzności gleb zgodnie z zasadami określonymi w przepisach dotyczących procesu odzysku R10.. Odpady będą wykorzystywane we własnym zakresie do niwelacji terenu – proces R14, zgodnie z załącznikiem Nr 5 do ustawy o odpadach

10	02 04 02	Odpady magazynowane będą luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do poprawy fizycznych, chemicznych lub biologicznych właściwości gleb w celu dostarczenia roślinom składników pokarmowych lub zwiększenia żyzności gleb zgodnie z wymaganiami określonymi dla nawozów wapniowych i magnezowych
11	02 04 03	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie
12	04 02 80	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do skarmiania zwierząt, zgodnie z zasadami karmienia poszczególnych gatunków
13	02 04 99	Odpady magazynowane będą luzem na utwardzonym placu przy wapniarni	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie.
14	10 01 01	Odpady magazynowane będą luzem na utwardzonym placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie. Żuźle przekazywane będą osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do utwardzania powierzchni, utwardzania dróg i placów, budowy fundamentów
15	15 01 01	Odpady magazynowane będą luzem w zamykanym kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie wiaty magazynowej (magazyn techniczny)	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie
16	15 01 02	Odpady magazynowane będą w zamykanym metalowym kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie wiaty magazynowej (magazyn techniczny)	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
17	15 02 03	Odpady magazynowane będą w zamykanych pojemnikach lub w workach foliowych umieszczonych w pojemnikach, ustawionych w wyznaczonym, utwardzonym, ogrodzonym miejscu pod wiatą	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
18	16 01 03	Odpady magazynowane będą luzem na utwardzonym, ogrodzonym miejscu pod wiatą	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie

19	17 01 01	Opady magazynowane będą luzem w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do utwardzania powierzchni, budowy fundamentów, wykorzystania jako podsypki na gruncie po rozkruszeniu
20	17 03 80	Opady magazynowane będą luzem w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykonywania drobnych napraw i konserwacji
21	17 04 01	Odpady magazynowane będą w workach foliowych, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie
22	17 04 02		
23	17 04 05	Opady magazynowane będą luzem w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykonywania drobnych napraw i konserwacji
24	17 04 11	Odpady magazynowane będą w zamykanym kontenerze metalowym, ustawionym w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie placu składowego miału węglowego	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie
25	17 06 04	Odpady magazynowane będą na paletach lub w kontenerze, w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie
26	19 09 03	Odpady, do czasu odsączenia magazynowane będą luzem w zbiorniku betonowym osadzonym w ziemi	Odwodnione odpady będą ewidencjonowane i wywożone do miejsca ich odzysku na terenie Cukrowni. Odpady będą wykorzystywane we własnym zakresie do niwelacji terenu – proces R14, zgodnie z załącznikiem Nr 5 do ustawy o odpadach

* odpad niebezpieczny

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.

Odpady powinny być przekazane posiadaczom odpadów, którzy posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.”;

14. w ust. X pkt 2 ppkt 1 lit a i b otrzymują brzmienie:

- „a) pomiaru ciągłego ilości ścieków odprowadzanych do komunalnej oczyszczalni ścieków za pomocą dwóch przepływomierzy zlokalizowanych na kolektorze tłocznym, zlokalizowanym w przepompowni ścieków oraz prowadzenia rejestru, w którym będą odnotowywane raz na dobę odczyty przepływomierzy w trakcie spustu ścieków,
- b) wykonywania analiz ścieków w zakresie następujących wskaźników: odczyn pH, temperatura, BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne, azot amonowy, azot ogólny, fosfor

ogólny, chlorki, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, substancje ropopochodne. Analizy wykonywane będą w okresie podawania ścieków na oczyszczalnię, z częstotliwością dwa razy na miesiąc.”;

15. w ust. X pkt 2 ppkt 2 otrzymuje brzmienie:

„ 2) Monitoring hałasu.

Raz na dwa lata należy przeprowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z metodyką referencyjną podaną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291).”;

16. w ust. X pkt 2 ppkt 3 otrzymuje brzmienie:

„ 3) Monitoring emisji substancji do powietrza.

Raz na rok należy przeprowadzać okresowe pomiary emisji do powietrza z instalacji spalania paliw, tj. elektrociepłowni.”;

17. w ust. X pkt 3 otrzymuje brzmienie:

„ 3. Zakres monitoringu procesów technologicznych.

Na poszczególnych etapach produkcji cukru, prowadzone są pomiary wielkości charakterystycznych dla danego procesu parametrów, zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi oraz procedurami Zakładowego Kodeksu GMP, GHP.

Podstawowe parametry prowadzenia procesu rejestrowane są przez komputery w sterowni. Podstawowymi parametrami mającymi wpływ na prowadzenie procesu produkcji cukru są między innymi: temperatura, dawka wapna, wartość pH, zawartość suchej substancji w soku z wyparek, wilgotność cukru. Wyniki badań prowadzonych w laboratorium cukrowni są zapisywane w dzienniku laboratoryjnym.

Monitorowanie procesów technologicznych odbywa się pod kątem zużycia surowców, materiałów, energii cieplnej, energii elektrycznej, wydajności poszczególnych instalacji, jakości produkcji oraz ilości powstałych odpadów w skali roku i na jednostkę wytworzonego produktu poprzez:

- monitoring efektywności wykorzystania zasobów – wykonywanie analizy zużycia wody na jednostkę produktu,
- monitoring parametrów technicznych instalacji,
- przestrzeganie reżimów technologicznych i właściwej kontroli automatycznych systemów zabezpieczających prawidłowość procesów na poszczególnych liniach technologicznych.”;

18. w ust. XII pkt 1 ppkt 1, 2, 4 i 8 otrzymuje brzmienie:

„1) Ograniczanie wpływu gospodarki wodnej na tereny chronione. Zakres korzystania z wód przez zakład obejmujący pobór wody powierzchniowej sprawia, że zagrożeniem związanym z poborem znacznych ilości wody jest możliwość porywania i zasysania organizmów żywych, zwłaszcza ryb. Zagrożenie to zminimalizowane zostało poprzez: zabezpieczenie komory czerpnej ujęcia siatką i sitem oraz grawitacyjny system poboru. Woda spływa grawitacyjnie do studni zbiorczej zlokalizowanej ok. 140 m od ujęcia i dopiero z niej pobierana jest pompami. Zniwelowany został tym samym problem uciążliwości hałasowej i negatywnego wpływu na ptaki bytujące na jeziorze Gopło, włączonym do obszarów specjalnej ochrony ptaków Natura 2000.

- 2) Ograniczanie zużycia wody poprzez zamykanie obiegów (obieg wody spławiakowej, obieg wód barometrycznych, woda wysłodkowa zawracana do produkcji).
- 4) Prawidłowe rozwiązanie gospodarki ściekami technologicznymi poprzez poddanie ścieków wysokoobciążonych podczyszczeniu w I stopniu beztlenowej biologicznej

- oczyszczalni ścieków i następnie skierowanie do dalszego oczyszczania w komunalnej oczyszczalni ścieków.
- 8) Stały nadzór nad procesem podczyszczania ścieków w I stopniu beztlenowej biologicznej oczyszczalni ścieków poprzez regularne badanie ścieków podczyszczonych.”;
19. w ust. XII pkt 1 wykreśla się ppkt 6 i 7.
20. w ust. XII pkt 2 otrzymuje brzmienie:
„2. Działania w celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu.
Z przeprowadzonej analizy pomiarów akustycznych dla KSC Oddział „Cukrownia Kruszwica” z uwzględnieniem przyjętych dopuszczalnych wartości hałasu w środowisku wynika, że zakład jest źródłem emisji hałasu do środowiska w czasie trwania kampanii cukrowniczej.
Wielkość emisji hałasu z zakładu należy ograniczyć stosując następujące dodatkowe zabezpieczenia i rozwiązania akustyczne:
– wzmożony nadzór nad pracą urządzeń emitujących hałas do środowiska w okresie trwania kampanii cukrowniczej,
– sukcesywne usuwanie źródeł powstawania hałasu,
– usuwanie w okresie remontowym nieprawidłowości pracy urządzeń emitujących hałas do środowiska.”;
21. w ust. XII pkt 3 ppkt 2 otrzymuje brzmienie:
„2) we właściwym stanie technicznym należy utrzymywać kotły w elektrociepłowni magazynu cukru,”;
22. w ust. XII pkt 4 wyrazy: „ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628, z późn. zm.)”, zastępuje się wyrazami: „ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251, z późn. zm.)”;
23. w ust. XII pkt 6 otrzymuje brzmienie:
„6. Termin realizacji działań mających na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.
1) Dodatkowe zabezpieczenia i rozwiązania akustyczne określone w ust. XII pkt 2 należy wykonać do 2010 r.,
2) Pomiary emisji hałasu należy przedłożyć do tutejszego urzędu w terminie do 30 listopada 2009 r. W przypadku stwierdzenia przekroczeń emisji hałasu powyżej wartości dopuszczalnych, należy wybudować ekran akustyczny o wysokości $h = 4$ m wzdłuż ogrodzenia cukrowni, w rejonie budynków mieszkalnych położonych przy ul. Przybyszewskiego oraz „przekierować” wyrzuty wentylacyjne z dominujących źródeł hałasu w kierunku północnym, w terminie do 30 września 2010 r.,
3) Zakład podejmie w terminie do dnia 31 grudnia 2015 r. działania zmierzające do ograniczenia emisji pyłu z kotłów elektrociepłowni, celem dotrzymania standardu emisyjnego pyłu wynoszącego od dnia 1 stycznia 2016 r. $100 \text{ mg/m}^3_{\text{u.}}$ ”;
24. w ust. XIII pkt 1 otrzymuje brzmienie:
„1. Przewidywane (szacowane, zmienne w czasie i uzależnione od zapotrzebowania produkcyjnego zakładu), ilości substancji niebezpiecznych wykorzystywanych bezpośrednio lub pośrednio w trakcie procesów produkcji cukru na terenie cukrowni.

Lp.	Rodzaj substancji lub preparatu niebezpiecznego	Kategoria niebezpieczeństwa oraz rodzaj zagrożenia R	Charakterystyka zagrożenia	Ilość
1	2	3	4	5
1	Soda kalcynowana lekka	Xi; R36 preparat drażniący	Zagrożenie dla ludzi	197,5 Mg
2	Ług sodowy 45%	C; R35 substancja żrąca	Zagrożenie dla ludzi	30,0 Mg
3	Kwas siarkowy stężony 93%	C; R35 substancja żrąca	Zagrożenie dla ludzi	90,0 Mg
4	Antykam PPCID	O, C, N; R8, R22, R31, R34, R50 preparat utleniający, żrący i niebezpieczny dla środowiska	Zagrożenie dla ludzi i środowiska	1,5 Mg
5	Bussan 881	C, N; R21/22, R34, R43, R50 preparat żrący i niebezpieczny dla środowiska	Zagrożenie dla ludzi i środowiska	4,7 Mg
6	Biosterid mocny	C; R34 preparat żrący	Zagrożenie dla ludzi	5,0 Mg
7	Intrasol FK	Xi; R36/38, R41 preparat drażniący	Zagrożenie dla ludzi	360 kg
8	Kwas fosforowy	C; R35 substancja żrąca	Zagrożenie dla ludzi	1,0 Mg
9	Kwas solny	C, Xi; R34, R37 substancja żrąca i drażniąca	Zagrożenie dla ludzi	12,5 Mg
10	Soda kaustyczna	C; R35 substancja żrąca	Zagrożenie dla ludzi	40,0 Mg
11	Antykam HIG	C; R31, R34 preparat żrący	Zagrożenie dla ludzi	3,0 Mg

C – substancja/preparat/produkt żrący; O – substancja/preparat/produkt utleniający; N – substancja/preparat/produkt niebezpieczny dla środowiska; Xi – substancja/preparat/produkt drażniący; R8 – kontakt z materiałami zapalnymi może spowodować pożar; R10 – łatwopalny; R21/22 – działa szkodliwie w kontakcie ze skórą i po połknięciu; R22 – działa szkodliwie po połknięciu; R31 – w kontakcie z kwasami uwalnia toksyczny gaz; R34 – powoduje oparzenia; R35 – powoduje poważne oparzenia; R36 – działa drażniąco na oczy; R36/38 – działa drażniąco na oczy i skórę; R37 – działa drażniąco na drogi oddechowe; R41 – ryzyko poważnego uszkodzenia oczu; R43 – może powodować uczulenie w kontakcie ze skórą; R50 – działa bardzo toksycznie na organizmy wodne

Cukrownia, ze względu na ilości i rodzaje wykorzystywanych w produkcji substancji niebezpiecznych, tzw. „substancji kwalifikacyjnych”, nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, albo do grupy zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii.”;

25. w ust. XIII pkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Zapobieganie występowaniu i ograniczanie skutków poważnych awarii, jakie mogą wystąpić na terenie zakładu.

Aby zapobiec występowaniu zagrożeń i awarii, skrupulatnie stosowane są przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisy przeciwpożarowe oraz instrukcje eksploatacyjne dla urządzeń wykorzystywanych w procesach technologicznych zakładu.

Istotnym jest także:

- 1) utrzymywanie w należyтым stanie urządzeń zabezpieczających i rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
- 2) ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- 3) kontrola i monitoring instalacji technologicznych,
- 4) wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty),
- 5) stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia.

Cukrownia, w związku z magazynowaniem, wytwarzaniem i wykorzystywaniem substancji i preparatów niebezpiecznych, posiada opracowaną „Instrukcję przeciwdziałania nadzwyczajnym zagrożeniom środowiska”, zawierającą m.in.:

- 1) identyfikację zagrożeń jakie mogą wystąpić na terenie zakładu, z podziałem na zagrożenia pożarowe, toksykologiczne i ekotoksykologiczne,
- 2) zasady obchodzenia się z substancjami i preparatami niebezpiecznymi,
- 3) zasady właściwego magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych oraz postępowania z odpadami,
- 4) zalecenia co do stosowania środków ochrony osobistej pracowników narażonych na negatywne oddziaływania stosowanych substancji i preparatów niebezpiecznych,
- 5) zasady postępowania w przypadku pożaru lub uwolnienia niebezpiecznych mediów do środowiska,
- 6) karty charakterystyki substancji i preparatów niebezpiecznych, opracowane i aktualizowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 13 listopada 2007 r. w sprawie karty charakterystyki (Dz. U. Nr 215, poz. 1588).”;

26. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e

Krajowa Spółka Cukrowa S.A. w Toruniu Oddział „Cukrownia Kruszwica” wystąpiła z wnioskiem do Starosty Inowrocławskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wydanego decyzją znak OSR.7613-4/05-06 z 29 czerwca 2006 r. dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MWt oraz instalacji do produkcji wapna w piecu o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg/dobę.

Do wniosku załączono dokumentację pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Krajowej Spółki Cukrowej S.A. w Toruniu Oddział „Cukrownia Kruszwica”, ul. Niepodległości 38/40, 88-150 Kruszwica”, sporządzoną przez Biuro Projektowo Consultingowe EKOTER w Bydgoszczy oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej.

Zmiana pozwolenia jest związana ze zwiększoną zdolnością przerobową instalacji zakładu, zmianami w systemie i ilości poboru wód podziemnych, zmianami źródeł emisji, rodzajów oraz ilości substancji i energii wprowadzanych do środowiska, tj. odpadów, ścieków oraz gazów i pyłów. W związku z tym, zgodnie z art. 210 ust. 3a ww. ustawy, rozpatrzenie wniosku wymaga wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Zapis wniosku o wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane w wersji elektronicznej przedstawiono Ministrowi Środowiska, celem wpisania go do rejestru wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz wydanych pozwoleń zintegrowanych.

Po przeprowadzeniu analizy kompletności wniosku, zorganizowano spotkanie z udziałem projektanta oraz przedstawiciela wnioskodawcy, na którym zostały omówione niejasności w przedłożonym wniosku. W związku z powyższym na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071, z późn. zm.), wezwano wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Po uzupełnieniu brakujących informacji, na podstawie art. 61 § 1 i 4 ww. ustawy oraz art. 39 ust 1 pkt 4 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227, z późn. zm.), do publicznej wiadomości podano informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21-dniowy termin ich składania. Informację zamieszczono również na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu. O wszczęciu postępowania w sprawie

wydania decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, zostały powiadomione wszystkie strony postępowania.

W okresie 21 dni od daty podania wniosku do publicznej wiadomości, wpłynęło pismo Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu, Zarządu Zlewni Noteci z siedzibą w Bydgoszczy, który nie wniósł, w zakresie swoich kompetencji uwag do zmiany wnioskowanego pozwolenia.

W trakcie prowadzonego postępowania do Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu wpłynęło pismo Kujawsko – Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Bydgoszczy przedstawiające wyniki kontroli, przeprowadzonej na terenie Oddziału „Cukrownia Kruszwica”. W wyniku kontroli stwierdzono przekroczenia emisji hałasu do środowiska oraz przekroczenia dopuszczalnych wartości wskaźników BZT₅ i ChZT w odprowadzanych ściekach. W związku z tym zobowiązano wnioskodawcę do przedłożenia harmonogramu działań zmierzających do zaniechania powstałych naruszeń.

Z uwagi na powyższe wnioskodawca przedłożył harmonogram przedsięwzięć, wraz z terminem ich realizacji zmierzających do ograniczenia emisji hałasu do środowiska, obejmujący następujące działania:

Maj 2009 r.:

- wykonanie tłumików wyrzutni oraz czerpni powietrza zlokalizowanych na ścianach budynku magazynu cukru (montaż tłumików zarówno na fasadzie zachodniej jak i wschodniej),
- wykonanie tłumika wyrzutni powietrza zlokalizowanego na ścianie „mniejszego” budynku magazynu cukru (montaż tłumika na fasadzie wschodniej),
- uszczelnienie lub likwidacja otworów okiennych lub innych zlokalizowanych na fasadach budynków (źródła pośrednie hałasu):
 - stacja segregacji cukru,
 - budynek pakowni,
 - stacja warników,
 - główny budynek produkcyjny,
 - budynek wapniarni.

Czerwiec – lipiec 2009 r.:

- konserwacja napędów wyżymaczek wysłodkowych nr 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7,
- konserwacja przenośnika ślimakowego nad wyżymaczkami,
- konserwacja taśmociągu skośnego wysłodków po wyżymaczkach.

Sierpień 2009 r.:

- wyciszenie zsypu kamienia wapiennego do pieca,
- wyważenie elementów wirujących urządzeń.

Wrzesień 2009 r.:

- wyeliminowanie części ruchomych obudów,
- wyciszenie pracy urządzeń chłodzących rozdzielnie elektryczne.

Październik 2009 r. – styczeń 2010 r.:

- wzmożony nadzór nad pracą urządzeń emitujących hałas do środowiska w okresie trwania kampanii cukrowniczej,
- sukcesywne usuwanie źródeł powstawania hałasu.

Styczeń – wrzesień 2010 r.:

- usunięcie w okresie remontowym nieprawidłowości pracy urządzeń emitujących hałas do środowiska.

Do chwili obecnej zakład wykonał zadania uwzględnione w przedłożonym harmonogramie, zachowując wyznaczone terminy ich realizacji. Pozostałe zadania ujęte w harmonogramie będą realizowane zgodnie z przyjętymi terminami.

W celu wyeliminowania nieprawidłowości dotyczących jakości odprowadzanych ścieków, wnioskodawca podjął decyzję o budowie własnej oczyszczalni ścieków, która realizowana będzie w dwóch etapach (etap I – część beztlenowa oczyszczalni, etap II – część tlenowa). W związku z koniecznością przygotowania dokumentacji niezbędnej do uzyskania

pozwolenia na budowę, wnioskodawca wystąpił do Starosty Inowrocławskiego z prośbą o zawieszenie toczącego się postępowania w sprawie wydania decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

Na podstawie art. 97 § 1 pkt 4 oraz art. 123 ustawy Kpa, Starosta Inowrocławski wydał postanowienie zawieszające ww. postępowanie.

Po uregulowaniu spraw formalno-prawnych związanych z realizacją I etapu budowy oczyszczalni ścieków, wnioskodawca zwrócił się o podjęcie zawieszonego postępowania, załączając dokumentację dotyczącą ww. inwestycji.

Po analizie zebranego materiału, zgodnie z art. 10 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, poinformowano strony o zebranych materiale dowodowym w sprawie wydania niniejszej decyzji. W wyznaczonym terminie do Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu nie wpłynęły uwagi do wydania wnioskowanego pozwolenia.

W myśl art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, z późn. zm.) do zmiany warunków pozwolenia stosuje się przepisy o wydaniu pozwolenia. W związku z analizą zapotrzebowania rynku, została podjęta decyzja o realizacji inwestycji, których celem jest poprawa organizacji pracy i produkcji, co pozwoli na zwiększenie przerobu buraków do ilości 7 200 Mg/d, tj. produkcji maksymalnej cukru w ilości 1 220 Mg/d. W związku z powyższym dokonano modernizacji oraz wymiany niektórych urządzeń i zbiorników oraz zainstalowano dodatkowe urządzenia, (zbiornik defekacji głównej i zbiornik powietrza). Ponadto wybudowano silos żelbetowy do magazynowania cukru białego luzem o pojemności całkowitej 60 000 Mg oraz budynek pakowni i dystrybucji cukru. Przystąpiono również do realizacji I etapu budowy oczyszczalni ścieków, obejmującego część beztlenową oraz budowę osadnika radialnego do oczyszczania wody splawiakowej.

Zgodnie z żądaniem strony, decyzja Starosty Inowrocławskiego znak OSR.7613-4/05-06 z dnia 29 czerwca 2009 r., została zmieniona poprzez nadanie nowych brzmień: orzeczeniu decyzji, ust. I pkt 1 i 2, ust. II pkt 1 ppkt 1 lit. a, b, c, ust. II pkt 1 ppkt 2, ust. II pkt 2, ust. IV, ust. V pkt 1 i pkt 2, ust. VI pkt 1, ust. VII, ust. VIII, ust. IX, ust. X pkt 2 ppkt 1 lit. a i b, ust. X pkt 2 ppkt 2 i 3, ust. X pkt 3, ust. XII pkt 1 ppkt 2, 4 i 8, ust. XII pkt 2, ust. XII pkt 3 ppkt 2, ust. XII pkt 6, ust. XIII pkt 1 i 2 oraz wykreślenie w: ust. I pkt 3, ust. XII pkt 1 ppkt 6 i 7. Zmianie uległ również zapis w ust. XII pkt 4.

W związku z wyjaśnieniami Ministerstwa Środowiska znak DIOŚ-074-1457/06/ES z dnia 9 marca 2006 r., urządzenia znajdujące się w ciągu technologicznym cukrowni, w tym piec do spalania siarki i piec do wypalania kamienia wapiennego nie stanowią odrębnych instalacji w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska. Instalacja do produkcji wapna w piecu o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę, stanowi część składową instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych, o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę. W związku z tym została ona usunięta z orzeczenia niniejszej decyzji. Ponadto z decyzji usunięto zapisy dotyczące uszczelnienia I-szego osadnika wód splawikowych oraz zbiornika chłodni barometrycznej, ponieważ działania te zostały zrealizowane.

Odpady wytwarzane przez Krajową Spółkę Cukrową S.A. w Toruniu Oddział „Cukrownia Kruszwica” zostały sklasyfikowane według źródła powstawania i przypisano im odpowiedni kod określający rodzaj odpadu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206). W decyzji zmieniono rodzaje wytwarzanych przez zakład odpadów, poprzez usunięcie czterech z nich oraz dodanie czterech kolejnych. Sposób gospodarowania odpadami przekazywanymi osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, odbywał się będzie na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym oraz jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527).

Na zakład nie nałożono obowiązku dokonywania badań wód opadowych w zakresie normatywnych wskaźników zanieczyszczeń, ponieważ nominalna przepustowość urządzeń oczyszczających wody opadowe jest niższa niż 300 l/s, a zgodnie z § 21 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984 i Dz. U. z 2008 r. Nr 27, poz. 169), tylko dla wód opadowych wprowadzanych do wód lub do ziemi z urządzeń oczyszczających o przepustowości większej niż 300 l/s dokonuje się badań jakości wprowadzanych wód opadowych. W myśl § 21 ust. 1 ww. rozporządzenia, na zakład nałożono obowiązek przeprowadzania, co najmniej 2 razy do roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających, w celu oceny spełnienia warunków stawianych wodom opadowym wprowadzanym do rowu.

Przy rozpatrywaniu wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego rozważono, na podstawie art. 96 ust. 1 ustawy o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, czy przedsięwzięcie może potencjalnie znacząco oddziaływać na obszar Natura 2000. Biorąc pod uwagę odległość zakładu od obszaru Natura 2000 oraz wprowadzone przez cukrownię zmiany korzystne dla środowiska, stwierdzono że ujęte w niniejszej decyzji zmiany, nie będą znacząco oddziaływały na obszar Natura 2000.

Po zapoznaniu się z zebrany materiał, uwzględniając uwagi i wnioski stron postępowania, na podstawie obowiązujących przepisów wniosek uznano za uzasadniony i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy, za pośrednictwem Starosty Inowrocławskiego, w terminie czternastu dni od dnia jej doręczenia.



z up. STAROSTY
Janusz Królikowski
NACZELNIK
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Krajowa Spółka Cukrowa S.A. w Toruniu Oddział „Cukrownia Kruszwica”, ul. Niepodległości 38/40, 88-150 Kruszwica,
2. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań,
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, Zarząd Zlewni Noteci z siedzibą w Bydgoszczy, ul. Marcinkowskiego 1, 85-056 Bydgoszcz,
5. Spółka Wodno-Ściekowa Kruszwica, Szarlej 18, 88-150 Kruszwica,
6. Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. w Kruszwicy, ul. Goplańska 2, 88-150 Kruszwica,
7. Gospodarstwo Rybackie „Gopło” Sp. z o.o., ul. Wodna 9, 88-150 Kruszwica,
8. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz.

Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Urząd Wojewódzki, ul. Konarskiego 1, 85-066 Bydgoszcz,
2. Urząd Marszałkowski Województwa Kujawsko-Pomorskiego, Plac Teatralny 2, 87-100 Toruń,
3. Urząd Miejski w Kruszwicy, ul. Nadgoplańska 4, 88-150 Kruszwica,

4. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Inowrocławiu, Plac Klasztorny 1b, 88-100 Inowrocław,
5. Komenda Powiatowa Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu, ul. Poznańska 133, 88-100 Inowrocław,
6. Kujawsko-Pomorski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych we Włocławku, Biuro Terenowe w Inowrocławiu, ul. Toruńska 25, 88-100 Inowrocław,
7. Biuro Projektowo-Consultingowe EKOTER, ul. Bernardyńska 13, 85-029 Bydgoszcz,
8. a/a.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1 005 50 zł

OZ

Inspektor

30 WRZ. 2009

[Signature]
Jolanta Kowak

*Stwierdzam
05.10.2009r.
Rafał Zalesiak*

