

Alternatywny dostęp do decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 134/2024 z dnia 16.05.2024 r. – udzielającej firmie Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z/s w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie (NIP: 8961586407, REGON: 383212030) istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt zlokalizowanej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A, 55-080 Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie (działka nr 118 AM 1, obręb Nowa Wieś Wrocławska), kwalifikowanej do działalności wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj.:

„obróbki i przetwórstwa, poza wyłączeniem pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton”

W związku z art. 7 ustawy z dnia 4 kwietnia 2019 r. o dostępności cyfrowej stron internetowych i aplikacji mobilnych podmiotów publicznych, zapewnia się alternatywny dostęp do ww. dokumentu poprzez:

1). Kontakt telefoniczny:

**Wydział Ochrony Środowiska
tel. 71 72 21 851 lub 71 72 21 855**

2) Kontakt e-mail:

os@powiatwroclawski.pl

DECYZJA NR 134/2024

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54) – dalej p.o.ś. w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3 pkt 4, 5 i 7 i ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, art. 203 ust. 2, art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 1, 2, 5, 6, 8, 9, 11 i 12, art. 214 ust. 3 i 5, art. 224 ust. 1 i ust. 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy p.o.ś., rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) oraz art. 104 i art. 155 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572) – po rozpatrzeniu wniosku z dnia 05.09.2023 r. (data wpływu do urzędu 05.09.2023 r.) firmy Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie, działającej przez pełnomocnika Marię Skrętowicz wraz z uzupełnieniami

orzekam

- I. Zmieniam na wniosek Strony decyzję Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 180/2020 z dnia 01 czerwca 2020 r., znak: SP-OŚ.6222.5.2020.DJM – 009, zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 222/2021 z dnia 24 sierpnia 2021 r. znak SP-OŚ.6222.1.2021.DJM (pismo nr 011), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 143/2022 z dnia 04 maja 2022 r. znak SP-OŚ.6222.19.2021.DJM (pismo nr 011), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 320/2022 z dnia 11 października 2022 r. znak SP-OŚ.6222.15.2022.AK (pismo nr 003) udzielającą **Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z/s w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie (NIP: 8961586407, REGON: 383212030) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt zlokalizowanej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A, 55-080 Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie (działka nr 118 AM 1, obręb Nowa Wieś Wrocławska), kwalifikowanej do „obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton” – w następującym zakresie:**

1. Punkt III.1. decyzji pn. „Rodzaj i parametry instalacji” otrzymuje brzmienie:

„III.1. Rodzaj i parametry instalacji.

Przedmiotem pozwolenia jest **instalacja do produkcji mokrej karmy dla zwierząt o zdolności produkcyjnej 1 079 Mg wyrobów gotowych na dobę i 394 000 Mg wyrobów gotowych na rok.**

Proces produkcji mokrej karmy dla zwierząt domowych realizowany jest na 17 liniach technologicznych:

- faza 1-4: 8 linii saszetek (linie nr 1-8),
- faza 5: 1 linia puszek,
- faza 5: 1 podwójna linia piramidek,
- faza 6: 2 linie saszetek (linie nr 9 i nr 10),
- faza 7: 2 linie saszetek (linie nr 11 i nr 12),
- faza 8+ (fazy 8-10): 2 linie puszek (linie nr 15 i nr 16),
- faza 8+ (fazy 8-10): 1 podwójna linia piramidek (linia nr 17).

Docelowa zdolność produkcyjna jest osiągana etapowo. Produkcja odbywa się w hali produkcyjnej, na utwardzonym podłożu. Do produkcji mokrej karmy wykorzystywane są surowce m. in. takie jak:

- mięso mrożone (np. drób, indyk; cielęcina, wieprzowina, wołowina) kupione, jako uboczny produkt – materiał kategorii 3, zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi,

i uchylające rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego);

- ryby mrożone (łosoś, tuńczyk, makrela, dorsz itp.);
- gluten pszeniczny i mąka pszenna;
- suszone mięso i warzywa;
- suche dodatki (np. środki konserwujące, witaminy) itp.

Technologia produkcji jest podzielona na trzy główne obszary:

1. Proces produkcyjny – obejmujący obszar od surowców do napełniania;
2. Napełnianie i pakowanie – dotyczący napełniania i zapakowania produktu w opakowanie finalne bądź magazynowania tymczasowego;
3. Multipackaging – pakowanie produktu w różnych konfiguracjach smakowych.

Przygotowanie surowców:

Mrożone surowce dostarczane są na paletach w postaci zamrożonych bloków. Ich zakup dokonywany jest bezpośrednio od producenta. Mrożone mięso jest przechowywane w chłodni (ok. -18°C). Suche składniki w postaci glutenu i mąki pszennej są dostarczane bezpośrednio do silosów. Na terenie zakładu znajdują się trzy tzw. „wyspy silosowe”:

- a) jedna „wyspa silosowa” służy do magazynowania mąki i glutenu wykorzystywanych na liniach technologicznych nr 1-8 (2 silosy na mąkę i 3 silosy na gluten pszeniczny),
- b) druga „wyspa silosowa” służy do magazynowania mąki i glutenu wykorzystywanych na liniach technologicznych nr 9-12 oraz na linii puszek i linii piramidek (2 silosy na mąkę i 3 silosy na gluten pszeniczny),
- c) trzecia „wyspa silosowa” służy do magazynowania mąki i glutenu wykorzystywanych na liniach technologicznych nr 15-17 (2 silosy na mąkę i 2 silosy na gluten pszeniczny).

Łącznie w zakładzie zainstalowanych jest 14 silosów, w tym 6 silosów na mąkę i 8 silosów na gluten pszeniczny o pojemności 55 m³ każdy. Odpowietrzenia silosów są zakończone filtrami pyłowymi o skuteczności ograniczającej stężenie pyłu do 10 mg/m³ na wylocie z filtra, stanowiącymi emitery ES1-ES14. Jednocześnie na jednej „wyspie” może być napełniany tylko 1 silos, co oznacza, że na terenie zakładu mogą być napełniane jednocześnie maksymalnie 3 silosy (do obliczeń emisji przyjęta została najgorsza sytuacja, gdy jednocześnie napełniane są wszystkie silosy).

Pozostałe suche dodatki są dowożone w opakowaniach typu big-bag, workach lub w opakowaniach kartonowych.

Mięso z chłodni jest przewożone do obszaru przygotowania mięsa, gdzie po wstępnym łamaniu kierowane jest do zasobnika. Dozowanie różnych rodzajów mięs następuje automatycznie na podstawie określonej receptury. Mieszanina mięs jest dostarczana na linię produkcyjną poprzez system podajników śrubowych, gdzie następuje również jego mielenie. Wszystkie suche składniki są magazynowane w suchych magazynach i są przygotowywane w suchym pomieszczeniu, gdzie składniki są automatycznie (z silosów, big-bagów) lub ręcznie (worków i kartonów) dozowane i kierowane do linii produkcyjnej.

Przygotowanie kolorantów:

Proces przygotowania kolorantów prowadzony jest na liniach technologicznych: nr 15, nr 16 i nr 17. Obszar przygotowania kolorantów zawiera magazyn dla palonego cukru (karmelu) oraz proszku do hemoglobiny, urządzenie do mieszania składników oraz miejsce do przechowywania pozostałości. Roztwór hemoglobiny tworzy się poprzez zmieszanie wody z hemoglobina oraz gumą xanthan, co daje łącznie 100 kg roztworu. Woda do zbiornika nalewana jest automatycznie, suche składniki są wsypywane ręcznie przez operatora (2 razy na zmianę w zależności od aktualnej produkcji). Mieszanie następuje w zbiorniku przygotowawczym o pojemności roboczej 150 dm³. Zbiornik wyposażony jest w mikser oraz mieszadło. Czas trwania przygotowania emulsji to 5 minut. Maksymalny czas przydatności do produkcji dla roztworu to 6 godzin. Wszystkie składniki są przetrzymywane w tym samym magazynie suchych składników co inne proszki wykorzystywane w procesie.

Magazyn nie stanowi źródła emisji zorganizowanej do powietrza.

Proces produkcji:

Główny proces produkcji przebiega w sposób następujący:

- a) mielenie,
- b) dozowanie suchych dodatków i wody i/lub pary wodnej,
- c) mieszanie,
- d) emulgacja,

- e) przygotowanie i dozowanie glutenu i sosu do mięsa,
- f) przetwarzanie – piekanie lub gotowanie kawałków mięsa (grill lub tunel parowy),
- g) mieszanie półproduktu (mieszanka kawałków mięsa i sosu, gotowa do napełniania).

Proces produkcyjny rozpoczyna się od przygotowania wsadu i wstępnej obróbki, podczas której mięso jest wstępnie rozdrabniane na mniejsze kawałki i mieszane. Kolejnym etapem jest mieszanie mrożonego mięsa z suchą mieszanką składników i dodatkiem wody i/lub pary wodnej. W dalszym etapie zachodzi proces emulgacji (rozdrabnianiu cząstek). Powstająca mieszanka jest poddawana procesowi opiekania i następnie wymieszana do połączenia wszystkich składników, później dodawany jest sos.

Proces produkcji linii piramidek (linia piramidek fazy 5 i linia nr 17) jest współdzielony na obszarze przygotowania mięsa oraz dodatków suchych razem z liniami puszek (linia puszek fazy 5, linia nr 15 i linia nr 16), a w dalszym etapie proces wygląda tak samo (mielenie, dozowanie suchych dodatków i wody i/lub pary wodnej, mieszanie, emulgacja). Tak przygotowany produkt wysyłany jest do maszyny rozlewniczej. Oddzielnie przygotowywana jest galareta (tak samo jak na linii puszek: naważanie surowców suchych, dodawanie wody, mieszanie) i podawana jest następnie do maszyny rozlewniczej.

Napełnianie, sterylizacja, pakowanie:

Przygotowana mieszanka jest kierowana do wypełniacza, w którym są napełniane saszetki, puszki oraz piramidki. Po zamknięciu produkty są ważone. Opakowania saszetek i puszek przed napełnieniem są zakodowane poprzez wykonanie nadruku. Do nadruku na 15 liniach technologicznych wykorzystywane są 32 drukarki atramentowe. Na liniach piramidek (linia piramidek fazy 5 i linia nr 17) stosowane są drukarki laserowe (nie powodują emisji do powietrza). Odprowadzanie substancji zanieczyszczających z nadrukarek odbywa się z wykorzystaniem najbliższej usytuowanych centrali wentylacyjnych, tj.:

- Linie technologiczne nr 1 ÷ nr 8 (saszetki) - substancje zanieczyszczające z 16 drukarek odprowadzane są za pomocą: 3 centrali wentylacyjnych (GR50C-ZID.GG.CR) o wydajności 6 800 m³/h każda, podłączonych do emitorów EDR1-EDR3 oraz 4 centrali wentylacyjnych (GR45C-ZID.GG.CR) o wydajności 6 800 m³/h każda, podłączonych do emitorów EDR4-EDR7,
- Linia technologiczna fazy 5 (puszki) - substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (EF-CAN) o wydajności 11 260 m³/h, podłączonej do emitora EDR8,
- Linia technologiczna nr 9 (saszetki) - substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-6) o wydajności 25 800 m³/h, podłączonej do emitora EDR9,
- Linia technologiczna nr 10 (saszetki) - substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-4) o wydajności 25 800 m³/h, podłączonej do emitora EDR10,
- Linia technologiczna nr 11 (saszetki) - substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-VII-10) o wydajności 22 300 m³/h, podłączonej do emitora EDR11,
- Linia technologiczna nr 12 (saszetki) - substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-VII-08) o wydajności 26 600 m³/h, podłączonej do emitora EDR12,
- Linia technologiczna nr 15 (puszki) - substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-VIII-16) o wydajności 23 790 m³/h, podłączonej do emitora EDR14,
- Linia technologiczna nr 16 (puszki) - substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-VIII-09) o wydajności 15 200 m³/h, podłączonej do emitora EDR15.

Ponadto w dziale pakowania znajduje się jedna linia produkcyjna, zbudowana z dwóch osobnych modułów, z których każdy posiada jedną głowicę drukującą, czyli 2 drukarki atramentowe służące do nadruku daty przydatności, serii oraz numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej. W jednej folii znajdują się 4 saszetki wypełnione gotowym produktem.

Substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 2 centrali wentylacyjnych (AHU-VII-20 i AHU-VII-18) o wydajności 15 000 m³/h każda, podłączonych do emitorów EDR13a i EDR13b.

Napełnione i oznakowane opakowania są ładowane i przygotowywane do procesu sterylizacji, prowadzonego w temp. ok. 130°C. Po sterylizacji produktów następuje rozładunek i następnie ich suszenie. Kolejny etap to pakowanie saszetek w opakowania kartonowe lub z tworzyw sztucznych przez maszynę pakującą, puszek – w opakowania kartonowe lub bezpośrednio na palety oraz piramidek – w opakowania kartonowe przez maszynę pakującą. Następnie trafiają one do multipakowania. Ostatni etap polega na układaniu gotowych wyrobów na paletach (paletyzacja). Tak przygotowane gotowe produkty są kierowane do magazynu wyrobów gotowych. Automatyzacja linii produkcyjnych pozwala na kompleksowe zarządzanie produktem na poszczególnych etapach jego obróbki.

Dezodoryzacja:

Para wodna powstająca w procesie produkcyjnym i powietrze nasycone substancjami zapachowymi jest ujmowana i odprowadzana na cztery biofiltry w celu dezodoryzacji. Odciąg powietrza jest zainstalowany bezpośrednio ze źródła emisji odoru. Następnie powietrze jest odciągane do biofiltra, gdzie poddawane jest oczyszczaniu.

Zastosowane biofiltry wyposażone są w odpowiednie złoża filtracyjne. Oczyszczone w biofiltrze powietrze kierowane jest do odrębnych kominów. W celu utrzymania poprawnego funkcjonowania biofiltrów, podlegają one systematycznej kontroli parametrów pracy. Poniżej opis biofiltrów:

1. Dwa biofiltry modułowe, kontenerowe, zamknięte (zwane dalej Biofiltr 1 i Biofiltr 2) o wydajności dezodoryzacji 8 000 m³ powietrza na godzinę zlokalizowane są wewnątrz budynku. Biofiltry oczyszczają powietrze z substancji zapachowych z linii produkcyjnych nr 1-8 i dalej oczyszczone powietrze kierowane jest do odrębnych kominów, poprzez wentylator o wydajności 8 000 m³/h. Robocza wydajność wentylatora jest dostosowana do parametrów biofiltracji.
2. Jeden biofiltr typu B-072-HR (zwany dalej Biofiltr 3) o powierzchni filtrującej 72 m² zlokalizowany jest na zewnątrz, z zadaszeniem, o wydajności dezodoryzacji 10 000 m³ powietrza na godzinę. Biofiltr oczyszcza powietrze z substancji zapachowych z linii produkcyjnych nr 9 i 10 i dalej oczyszczone powietrze kierowane jest do odrębnego komina, poprzez wentylator o wydajności 10 000 m³/h. Robocza wydajność wentylatora jest dostosowana do parametrów biofiltracji. Biofiltr wyposażony jest w zintegrowany skrubler wstępny o poziomym przepływie powietrza. Urządzenie to służy do nawilżania powietrza wlotowego oraz eliminacji zanieczyszczeń pyłów.
3. Jeden biofiltr typu B-072-HR (zwany dalej Biofiltr 4) o powierzchni filtrującej 72 m² zlokalizowany jest na zewnątrz, z zadaszeniem, o wydajności dezodoryzacji 10 000 m³ powietrza na godzinę. Biofiltr oczyszcza powietrze z substancji zapachowych z linii produkcyjnych nr 11 i 12 oraz z linii produkcyjnych nr 15-17 i dalej oczyszczone powietrze kierowane jest do odrębnego komina, poprzez wentylator o wydajności 10 000 m³/h. Robocza wydajność wentylatora jest dostosowana do parametrów biofiltracji. Biofiltr wyposażony jest w zintegrowany skrubler wstępny o poziomym przepływie powietrza. Urządzenie to służy do nawilżania powietrza wlotowego oraz eliminacji zanieczyszczeń pyłów.

Skuteczność każdego z czterech biofiltrów jest nie mniejsza niż 95%, po osiągnięciu minimalnego stężenia substancji odorotwórczych na poziomie 20 000 ou/m³.

Wymiana złoża filtracyjnego w biofiltrach prowadzona jest podczas zatrzymania linii technologicznych i wówczas substancje zapachowe nie są uwalniane do otoczenia. W przypadku braku możliwości zatrzymania linii technologicznych, na czas wymiany złoża może być zastosowany specjalny system do redukcji substancji zapachowych z technologią zimnej plazmy COPLAS (system wypożyczany od firmy zewnętrznej na czas zatrzymania biofiltra). Pozostałe czynności konserwacyjne są prowadzone przy zatrzymaniu linii technologicznych. Natomiast odwadnianie biofiltra odbywa się codziennie przez 30 minut podczas normalnej pracy biofiltra.

Na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt pracują:

1. Kocioł parowy typu BWR 120A o mocy cieplnej 7,745 MW opalany gazem ziemnym, zakwalifikowany do instalacji energetycznego spalania paliw - instalacja pomocnicza.
2. Kocioł parowy typu BWR 150A o mocy cieplnej 9,75 MW opalany gazem ziemnym, zakwalifikowany do instalacji energetycznego spalania paliw - instalacja pomocnicza.
3. 7 kotłów parowych o mocy 2,755 MW każdy, opalanych skroplonym gazem płynnym (LNG), zakwalifikowane do instalacji energetycznego spalania paliw - instalacja pomocnicza.
4. Kocioł parowy (zastępczy) o mocy max. do 10 MW - zastępujący dowolny spośród 2 kotłów technologicznych wymienionych powyżej w punkcie 1 i 2, tj. kocioł parowy o mocy: 7,745 MW i 9,75 MW. Kocioł dzierżawiony będzie od firmy zewnętrznej i zostanie zlokalizowany na zewnątrz hal produkcyjnych. Potrzeba na dostarczenie kotła zastępczego na teren zakładu pojawia się w momencie kiedy awarii ulegnie jeden z zainstalowanych kotłów technologicznych, a czas naprawy

będzie dłuższy niż 6 dni. Kocioł zastępczy będzie również wykorzystywany w przypadku zaplanowanych prac serwisowych, dla których czas realizacji będzie dłuższy niż 3 dni w przypadku, kiedy nie będzie zaplanowanego postępu instalacji w tym czasie. Stosowane paliwo: gazem ziemnym z instalacji zasilającej zastępowane kotły lub olejem opałowym ze zbiornika. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą poprzez własny system odprowadzania spalin – emitor E-Z.

Ww. źródła spalania paliw należą do instalacji energetycznego spalania paliw objętej odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.

Gaz LNG pochodzi ze stacji skroplonego gazu LNG, która znajduje się na terenie wydzielonym i jest własnością Gaspol S.A.

Do instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym zalicza się ponadto instalację chłodniczą, stację uzdatniania wody i dwie zakładowe podczyszczalnie ścieków z instalacji.

Instalacja chłodnicza wytwarza chłód na potrzeby mroźni, na potrzeby chłodzenia pomieszczeń biurowo-socjalnych oraz na potrzeby technologiczne.

1. W skład układu chłodniczego mroźni wchodzi:

- kaskadowy (NH₃/CO₂) agregat chłodniczy (moc nominalna 150 kW);
- dry-cooler dachowy (moc nominalna 273,5 kW);
- cztery parowniki zasilane CO₂ (moc nominalna 32,2 kW każdy);
- dwa parowniki (moc nominalna 10 kW każdy);
- Twin Pac (Amoniak/Freezium) (moc nominalna 163,9 kW);
- wieża chłodnicza (moc nominalna 265 kW);
- dwa parowniki zasilane Freezium (moc nominalna 35 kW każdy);
- dwa parowniki w Frozen Meat Dock Lobby (moc nominalna 15 kW każdy);
- parownik w Air Lock (moc nominalna 15 kW);
- agregat chłodniczy Typu Twin (moc nominalna 200 kW) (Amoniak/Freezium)
- chłodnia wyparna (moc 365 kW).

Jako czynnik chłodniczy wykorzystywany jest amoniak i dwutlenek węgla w pierwszej mroźni.

W drugiej i trzeciej mroźni wykorzystywany jest amoniak i freezium 40%.

Ciepło ze skraplaczy odprowadzane jest za pośrednictwem obiegu glikolu (drycoolery).

2. W skład układu wytwarzania chłodu na cele technologiczne oraz klimatyzację pomieszczeń biurowych wchodzi:

- trzy agregaty (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 323,3 kW każdy);
- jeden agregat (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 315,7 kW);
- dwa agregaty (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 705 kW każdego);
- trzy dry-coolery dachowe (moc nominalna 436,4 kW każdego);
- jeden dry-cooler dachowy (moc nominalna 432,2 kW);
- dwie chłodnie wyparne (moc odbioru ciepła 927 kW każdej);
- dwa agregaty (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 701 kW każdego);
- dwie wieże chłodnicze wyparne (moc nominalna 927 kW każda).

Jako czynnik chłodniczy wykorzystywany jest amoniak. Ciepło odpadowe jest odprowadzane ze skraplaczy za pośrednictwem obiegu glikolu (drycoolery).

3. W skład układu wytwarzania chłodu na cele technologiczne oraz klimatyzację pomieszczeń biurowych, w których nie są wykorzystywane czynniki chłodnicze wchodzi:

- osiem wież chłodniczych – cooling tower (moc nominalna 6 x 3,7 MW każda oraz 2 x 4,5 MW każda);
- dwie wieże chłodnicze – cooling tower (moc nominalna 4,5 MW każda).

4. W skład układu na potrzeby chłodzenia hali produkcyjnej wchodzi:

- dwa agregaty propanowe, z których każdy ma po 5 sprężarkowych obiegów chłodniczych opartych na czynniku R290 (propan) w ilości 12,5 kg na każdy obieg – łącznie w dwóch agregatach jest 125 kg. Moc chłodnicza jednego agregatu wynosi 504,04 kW (dla parametrów 32°C temp. zewnętrzna, temp skraplacza 41°C, parownika +1,5°C). Dystrybucja chłodu z agregatów do chłodzenia hali odbywa się za pośrednictwem obiegu glikolu na chłodnicach central wentylacyjnych powietrza;
- agregat propanowy wody lodowej (moc nominalna 340,4 kW),

Jako czynnik chłodniczy wykorzystywany jest propan R290. Agregat propanowy oprócz chłodzenia hali produkcyjnej, wykorzystywany jest również do chłodzenia szaf elektrycznych w tym obszarze.

Zakładowa podczyszczalnia ścieków – na terenie zakładu zlokalizowane są 2 podczyszczanie ścieków przemysłowych, które są oczyszczalniami mechaniczno-biologiczno-chemicznymi: podczyszczalnia ścieków dla fazy 1-7 i fazy 8-10.

Podczyszczalnia ścieków fazy 1-7 o wydajności 1200 m³/d składa się z:

- 2 zbiorników buforowych ścieków surowych (z możliwością pracy naprzemiennej, bądź jednego w przypadku konieczności konserwacji zbiornika)
- 2 flotatorów chemicznych (poziomych)
- 1 zbiornika pośredniego po flotacji chemicznej
- 1 flotatora biologicznego
- 1 zbiornika osadu
- 1 zbiornika ścieków podczyszczonych po flotacji chemicznej
- 2 wirówek (jedna pracująca w przypadku wystąpienia awarii)
- stacji polimeru,
- stacji dozowania koagulantu

W podczyszczalni zastosowano recyrkulacyjne napowietrzanie ścieków do flotacji chemicznej.

Podczyszczalnia ścieków dla fazy 8-10 o wydajności 1200 m³/d składa się z:

- 1 zbiornika buforowego ścieków surowych
- 2 flotatorów chemicznych (okrągłe, pionowe)
- 2 flotatorów biologicznych
- 1 zbiornika osadu
- 2 wirówek dekantacyjnych
- stacji polimeru do flotatorów oraz wirówek
- stacji dozowania koagulantu

W podczyszczalni zastosowano pompę napowietrzającą do napowietrzania ścieków.

Proces podczyszczania ścieków w obu podczyszczalniach przebiega następująco:

1. Oddzielenie skratek - ścieki z produkcji trafiają na sito w celu wstępnego oczyszczenia (oddzielenia skratek od części płynnej). Sito znajduje się poza budynkiem oczyszczalni ścieków – w budynku produkcyjnym. Skratki trafiają do paletopojemnika, a następnie odbierane przez firmę zewnętrzną. Ścieki po sicie trafiają do przepompowni, z której istnieje możliwość kierowania ścieków zarówno na podczyszczalnię fazy 1-7, jak i oczyszczalnię fazy dla fazy 8-10. Możliwość ta jest zabezpieczeniem w razie awarii, która mogłaby wystąpić na podczyszczalniach.

2. Zbiorniki buforowe (w podczyszczalni ścieków dla fazy 1-7 zamontowane są 2 zbiorniki buforowe, w podczyszczalni ścieków dla fazy 8-10 - 1 zbiornik buforowy).

Zbiorniki buforowe mają za zadanie uśrednienie stężeń zanieczyszczeń, pH i przepływu ścieków poprzez mieszanie i napowietrzanie ścieków.

W podczyszczalni ścieków dla faz 1-7 ścieki kierowane są do zbiornika buforowego, z którego w dalszej kolejności są pompowane do zbiornika wyrównawczego ZB1.

Następnie ścieki przepompowywane są do flokulatorów rurowych, do których dodawane są materiały chemiczne, w celu zajścia procesu koagulacji i flokulacji, czyli destabilizacji ładunku koloidów, a kolejno ich aglomeracji w większe fragmenty - aglomeraty („kłaczkę”). W celu zajścia ww. procesu podczyszczalnia wyposażona jest w stację dozowania koagulantu i stację dozowania polimeru (flokulantu).

Stacja dozująca koagulant jest automatycznie obsługiwanym urządzeniem do dozowania chemikaliów do flokulatora w systemie oczyszczania ścieków. Ilość dozowanego koagulantu jest zautomatyzowana i pracuje w zależności od wskazań pH-metru zainstalowanego na flokulatorze.

Stacja do uzupełniania polimerów (flokulantu) jest automatycznie działającą jednostką do przygotowania żądanego roztworu polielektrolitu. Ponieważ roztwór polielektrolitu nie może być przechowywany przez dłuższy czas, konieczne jest wytworzenie pożądanego roztworu na miejscu, co dzieje się w dodatkowej komorze dojrzewania polielektrolitu. W stacji proszek polielektrolitu jest

odpowiednio mieszany z odpowiednią ilością wody i mieszany z odpowiednią prędkością, aby zachować pożądane właściwości. Następnie roztwór polimeru dozowany jest do flokulatora.

3. **System flotacyjny** - za flokulatorami ścieki dostają się do flotatorów chemicznych (2 szt. - w przypadku konieczności wykonania prac konserwacyjnych na jednym z nich, do dyspozycji jest drugi flotator chemiczny). Kłaczkowe we flotatorach wypływają na powierzchnię i są automatycznie i w sposób ciągły usuwane przez mechanizm zgarniający. Flotatory posiadają system napowietrzania za pomocą pompy napowietrzającej. Flotatory wyposażone są w automatyczne zawory spustowe do usuwania osadów. Zanieczyszczenia we flotatorach gromadzą się w warstwie osadu flotacyjnego, a odciek przepływa przez przelew. Zainstalowany zgarniacz usuwa osad do zbiornika osadu. Osad jest wypychany do przodu dzięki sile rotacji. Zagęszczony osad jest usuwany przez zgarniacze flotatorów.
4. **Flotator biologiczny** - ścieki po wstępnym chemicznym oczyszczeniu na flokulatorach chemicznych pompowo przetrzaskane są do zbiornika kontaktowego na biologiczny proces oczyszczania ścieków oraz flotację biologiczną. Przy biologicznym oczyszczeniu ścieków zachodzą procesy nitrifikacji, denitryfikacji oraz usuwania nadmiaru azotu. W zbiorniku kontaktowym wyposażonym w mikser odbywa się proces mieszania ścieków po chemicznym podczyszczaniu na flotatorach chemicznych oraz ścieków i osadów recyrkulowanych z biologicznego podczyszczania (przepompowywanych ze zbiornika nitryfikacji za pomocą dwóch pomp). Ze zbiornika kontaktowego ścieki przepompowywane są do zbiornika denitryfikacji, wyposażonego w mieszadła mające za zadanie utrzymać reaktor w stanie całkowitego wymieszania. Ze zbiornika denitryfikacji ścieki przepływają do zbiornika nitrifikacji. Utlenione formy azotu za pomocą recyrkulacji wewnętrznej reaktora w sposób stały i nieprzerwany transportowane są do komory denitryfikacji celem ich redukcji (redukcja azotu).
5. **Drugi flotator chemiczny** - po zbiorniku nitrifikacji ścieki za pomocą pomp trafiają na drugi flotator, jest to drugi stopień podczyszczania chemicznego. We flotatorze chemicznym następuje oddzielenie osadów od ścieku, dzięki czemu następuje redukcja fosforu. Oczyszczone ścieki przepływają do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej.
Osad nadmierny powstający w wyniku biologicznego oczyszczania ścieków ze zbiornika za pomocą pomp kierowany jest do zbiornika buforowego. Z tego zbiornika zmieszane ścieki surowe oraz osad nadmierny i odcieki z wirówek za pomocą pomp kierowane są do pierwszego etapu podczyszczania: flotatorów chemicznych. Tu następuje proces chemicznego ich podczyszczania i wydzielania na flotatorach osadów chemicznych i biologicznych. Wydzielone w tym procesie osady kierowane są za pomocą pomp osadowych do zbiornika osadu.
6. **Odwadnianie osadu - wirówka dekantacyjna**
Osad z systemu jest gromadzony w zbiorniku na osad. W zbiorniku znajdują się mieszadła zapobiegające zagniwaniu osadów. Z tego zbiornika osad za pomocą pomp ślimakowych jest podawany na wirówki dekantacyjne. Do rurociągu zasilającego wirówkę dozowany jest polimer (który przygotowujemy w stacji roztwarzania polimeru) celem wytworzenia separowalnych kłaczków. Dzięki siłom odśrodkowym w wirówce następuje rozdzielenie osadu od części płynnej. Odwodniony osad z wirówek jest przekazywany do kontenera osadu odwodnionego, a następnie odbierany jest przez firmę zewnętrzną.
Odcieki z wirówek są kierowane do zbiornika pośredniego, z którego za pomocą pomp zawracane na początek układu - do zbiornika buforowego.

W przypadku jeżeli zostanie uruchomiona instalacja IPPC technologiczna dla fazy 8-10, a nie zostanie uruchomiona podczyszczalnia ścieków dla ww. fazy, eksploatowana będzie maksymalnie do 31.08.2024 r. podczyszczalnia kontenerowa ścieków (wariant II).

Kontenerowa podczyszczalnia ścieków o wydajności 150 m³/dobę przeznaczona będzie do chemicznego podczyszczania ścieków z fazy 8-10 i będzie się składała z następujących elementów:

- flokulatora,
- flotatora o wydajności do 150 m³/d,
- pompy tłoczącej ścieki oczyszczone do zbiorników biologicznego oczyszczania ścieków w podczyszczalni fazy 1-7,
- pompy tłoczącej osad do zbiornika osadu istniejącej podczyszczalni fazy 1-7,

Na etap biologicznego podczyszczania ścieków z instalacji technologicznej fazy 8-10 ścieki po chemicznym podczyszczaniu w kontenerowej podczyszczalni będą kierowane do podczyszczalni dla fazy 1-7, także

osady po procesach chemicznego oczyszczania kierowane będą do zbiornika osadu podczyszczalni dla fazy 1-7.

Stacje uzdatniania wody:

Na zakładzie działają 3 stacje uzdatniania wody (SUW) o wydajnościach systemu zmiękczającego: 100 m³/h, 76 m³/h, 52 m³/h. Na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt o zdolności produkcyjnej 1 079 Mg wyrobów gotowych na dobę i 394 000 Mg wyrobów gotowych na rok działają wszystkie trzy ww. stacje uzdatniania wody, tj.:

a) stacja uzdatniania wody (SUW) o nominalnej wydajności systemu zmiękczającego 100 m³/h -
dostarczająca wodę technologiczną i kotłową.

W stacji wykorzystywane są procesy:

- filtracji,
- wymiany jonowej,
- dechloracji,
- odwróconej osmozy.

Stacja uzdatniania wody wyposażona jest w 3 kolumny wymiany jonowej, z czego pracują dwie. W momencie, gdy wymagana jest regeneracja którejś z pracujących kolumn (po zmiękczeniu odpowiedniej ilości wody), wówczas ta kolumna jest odłączana i regenerowana, a uruchamiana jest kolumna trzecia.

Do regeneracji kolumn zmiękczających jest stosowany roztwór chlorku sodu NaCl (solanka), magazynowana w 2 zewnętrznych zbiornikach o poj. 2 x 13 m³.

Proces odwróconej osmozy prowadzony jest z wykorzystaniem 2 stacji odwróconej osmozy (RO) o wydajności stacji RO1 - 12,0 m³/h i RO2 - 15 m³/h oraz w 2 koncentratorach (ROK).

Popłuczyny - ścieki z płukania jonitów odprowadzane są do kanalizacji, natomiast koncentraty po RO1 i RO2, trafiają odpowiednio na koncentratory ROK2000 (2 m³/h) i ROK2500 (2,5 m³/h), z których część permeat (filtrat) trafia do procesu, a część zatężona trafia bezpośrednio do kanalizacji i miesza się z pozostałymi ściekami, tj. sanitarnymi i z podczyszczalni ścieków.

b) stacja uzdatniania wody (SUW) o nominalnej wydajności systemu zmiękczającego 76 m³/h
- dostarczająca wodę do produkcji, wież chłodniczych i kotłowni.

W stacji wykorzystywane są procesy:

- zmiękczenie jonowymienne,
- regeneracja kolumn jonowymiennych gotowym roztworem płynnej solanki,
- kontrola procesów za pomocą AKPiA.

Zmiękczenie jonowymienne prowadzone jest w układzie 3-kolumnowym, w którym 2 kolumny pracują, podczas gdy 3 kolumna będzie pozostawała w trybie regeneracji lub oczekiwania na pracę.

Do regeneracji kolumn zmiękczających stosowana jest solanka płynna.

Proces odwróconej osmozy prowadzony jest w 2 etapach:

- w stacji odwróconej osmozy - I stopień demineralizacji o wydajności 12,0 m³/h
- w osmozerze koncentratu - II stopień demineralizacji o wydajności 3,25 m³/h.

c) stacja uzdatniania wody (SUW) o nominalnej wydajności systemu zmiękczającego 52 m³/h
dostarczająca wodę technologiczną i kotłową.

W stacji wykorzystywane są procesy:

- zmiękczenie jonowymienne,
- regeneracja kolumn jonowymiennych gotowym roztworem płynnej solanki,
- magazynowanie, przetwarzanie wody zmiękczonej do instalacji demineralizacji,
- demineralizacja metodą odwróconej osmozy,
- demineralizacja koncentratu metodą odwróconej osmozy,
- magazynowanie i przetwarzanie koncentratu po koncentratorach do instalacji schładzania odsolin z kotłów parowych,
- kontrola procesów za pomocą AKPiA.

Zmiękczenie jonowymienne prowadzone jest w układzie 3-kolumnowym, w którym 2 kolumny pracują, podczas gdy 3 kolumna będzie pozostawała w trybie regeneracji lub oczekiwania na pracę. Gwarantowana wydajność linii demineralizacji wody dla węzła demineralizacji I stopnia - 12 m³/h.

Gwarantowana wydajność linii demineralizacji koncentratu I dla węzła demineralizacji koncentratu - 2 m³/h.

Do regeneracji kolumn zmiękczających jest stosowany roztwór chlorku sodu NaCl (solanka), magazynowany w 1 zewnętrznym zbiorniku o poj. 30 m³ (wspólnym dla wszystkich stacji uzdatniania wody). Nasycony roztwór solanki jest dostarczany i rozładowywany do zbiornika magazynowego przy pomocy autocysterny. Ze zbiornika, za pomocą chemoodpornych pomp, solanka dopływa do zbiorników solanki, zlokalizowanych bezpośrednio przy kolumnach jonowymiennych, w zależności od poziomu i stanu pracy danego zmiękczacza.

Oprócz instalacji typu IPPC na terenie zakładu będą funkcjonowały instalacje pomocnicze (nie będące elementem przedmiotowej instalacji IPPC): instalacja energetycznego spalania paliw; instalacja przeciwpożarowa; instalacja teletechniczna; instalacja elektryczna; instalacja gazowa; instalacja wodociągowa; kanalizacja ścieków bytowych i przemysłowych, kanalizacja wód opadowych i roztopowych; generator prądu wraz ze zbiornikiem na paliwo; stacja skroplonego gazu LNG.”

2. Punkt III.2.1. decyzji pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanych podstawowych surowców i energii na potrzeby instalacji IPPC” otrzymuje brzmienie:

„III.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanych podstawowych surowców i energii na potrzeby instalacji IPPC”

L.p. 1	Wielkość 2	Jednostka 3	Wartość 4
A. SUROWCE			
1.	Gluten pszenny	Mg/rok	22 960
2.	Mąka pszenna	Mg/rok	6 780
3.	Mięso suszone	Mg/rok	6 620
4.	Mrożona ryba	Mg/rok	10 462
5.	Mrożona jagnięcina	Mg/rok	1 370
6.	Mrożona tusza z kaczki	Mg/rok	2 467
7.	Mrożone mięso	Mg/rok	119 000
8.	Suche dodatki z wodą	Mg/rok	68 400
9.	Suszone warzywa	Mg/rok	1 500
10.	Syrop cukrowy	Mg/rok	908
11.	Celuloza	Mg/rok	480
B. PRODUKTY			
12.	Mokra karma dla zwierząt	Mg/rok	394 000
		Mg/dobę	1 079
C. MEDIA			
13.	Zużycie wody w instalacji IPPC	m ³ /rok	594 950
14.	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /rok	8 717 894
15.	Olej napędowy	dm ³ /rok	5 440
16.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/rok	103 221 660
17.	LNG	m ³ /rok	9 950 000
D. STACJA UZDATNIANIA WODY – reagenty			
18.	Solanka (NaCl)	m ³ /rok	4 000
19.	Wodorosiarczan sodu	kg/rok	3 340
20.	Antyskalant	kg/rok	3 290
21.	Biocyd (obieg wody procesowej i wieżowej)	kg/rok	39 000
22.	Kwas siarkowy (korekta pH)	kg/rok	1 000
23.	Podchloryn sodu	kg/rok	16 000
E. PODCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW TECHNOLOGICZNYCH - reagenty			
24.	Koagulant	kg/rok	380 000
25.	Środek do neutralizacji ścieków	kg/rok	230 020
26.	Flokulant (polimery)	kg/rok	116 000
27.	Reduktor fosforu z odcieku z wirówki	kg/rok	7 500
28.	Środek przeciwpieenny	kg/rok	5 000
29.	Reduktor siarki	kg/rok	14 000
30.	Odkazacz	kg/rok	700
F. INSTALACJA CHŁODNICZA			
31.	NH ₃	kg/rok	608
32.	Glikol propylenowy	kg/rok	71 600

L.p.	Wielkość	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
33.	CO ₂	kg/rok	1 600
34.	Freezium 40%	kg/rok	14 100
35.	Propan	kg/rok	165
G. ZNAKOWANIE SASZETEK I PUSZEK			
36.	Tusz	Mg/rok	2,9022
37.	Rozcieńczalnik	Mg/rok	3,568
38.	Zmywacz	Mg/rok	1,28

3. Punkt III.2.2. decyzji pn. „Informacja o ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji” otrzymuje brzmienie:

„III.2.2. Informacja o ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

Dla potrzeb instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego źródłem zaopatrzenia w wodę są wodociągi gminne.

Zapotrzebowanie wody na potrzeby zakładu wynosi:

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 3260,0 \text{ m}^3/\text{d} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 1630,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 1\,189\,900,0 \text{ m}^3/\text{rok} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 594\,950,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

i woda będzie wykorzystywana na potrzeby instalacji technologicznej IPPC do poniższych celów:

- bezpośrednio do produkcji jako składnik wyrobu
- na cele technologiczne stacji uzdatniania wody
- do mycia i dezynfekcji linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych.

Ilość pobieranej wody jest określana na podstawie odczytów 3 wodomierzy głównych (w zakładzie funkcjonują 3 nitki dostawy wody) oraz podliczników wody, z których odczytywana jest ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji.”

4. Punkt III.2.3. decyzji pn. „Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji” otrzymuje brzmienie:

„III.2.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji.

Ścieki z biofiltra - odcieki, ścieki pochodzące z części produkcyjnej i pomieszczeń technologicznych (w tym z mycia i dezynfekcji linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych) są kierowane oddzielnym systemem kanalizacji do 2 zakładowych podczyszczalni ścieków: podczyszczalni ścieków dla fazy 1-7 i dla fazy 8-10 (każda o wydajności 1200 m³), skąd są odprowadzane urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów (wariant I).

W przypadku jeżeli zostanie uruchomiona instalacja IPPC technologiczna dla fazy 8-10, a nie zostanie uruchomiona podczyszczalnia ścieków dla ww. fazy, eksploatowana będzie podczyszczalnia kontenerowa ścieków maksymalnie w okresie do 31.08.2024 r. (czyli tzw. wariant II).

Kontenerowa podczyszczalnia ścieków o wydajności 150 m³/dobę przeznaczona będzie do chemicznego podczyszczania ścieków z fazy 8-10, a etap biologicznego podczyszczania ścieków z instalacji technologicznej fazy 8-10 ścieki będzie realizowany w podczyszczalni dla fazy 1-7, także osady po procesach chemicznego oczyszczania kierowane będą do zbiornika osadu podczyszczalni dla fazy 1-7.

Ilość ścieków:

Ilość ścieków z zakładu (ścieki z instalacji IPPC technologicznej, IPPC do spalania paliw oraz socjalno-bytowe)		
wytworzonych w ramach eksploatacji instalacji fazy 1-7	wytworzonych w ramach eksploatacji instalacji fazy 8-10	wytworzonych w ramach eksploatacji instalacji fazy 1-7 oraz fazy 8-10
$Q_{\text{śr/dobę}} = 1\,200,0 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{\text{max/rok}} = 438\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$	$Q_{\text{śr/dobę}} = 1\,200,0 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{\text{max/rok}} = 438\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$	$Q_{\text{śr/dobę}} = 2400,0 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{\text{max/rok}} = 876\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

Ilość ścieków z instalacji technologicznej IPPC:

Wariant I:

Podczyszczanie ścieków wytworzonych w ramach eksploatacji instalacji IPPC w podczyszczalni dla fazy 1-7 oraz w podczyszczalni dla fazy 8+.

Ilość ścieków z instalacji technologicznej IPPC - Wariant I		
podczyszczanych w podczyszczalni dla fazy 1-7	podczyszczanych w podczyszczalni dla fazy 8-10	podczyszczanych w podczyszczalni dla fazy 1-7 oraz 8-10 (łącznie)
$Q_{\text{śr/dobę}} = 669,0 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{\text{max/rok}} = 244\,200,0 \text{ m}^3/\text{rok}$	$Q_{\text{śr/dobę}} = 669,0 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{\text{max/rok}} = 244\,200,0 \text{ m}^3/\text{rok}$	$Q_{\text{śr/dobę}} = 1\,338,0 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{\text{max/rok}} = 488\,400,0 \text{ m}^3/\text{rok}$

Wariant II:

Podczyszczanie ścieków wytworzonych w ramach eksploatacji instalacji IPPC w podczyszczalni dla fazy 1-7 oraz w podczyszczalni kontenerowej dla fazy 8-10.

Podczyszczalnia kontenerowa eksploatowana będzie w przypadku jeżeli zostanie uruchomiona instalacja IPPC dla fazy 8-10, a nie zostanie uruchomiona podczyszczalnia ścieków dla ww. fazy, w ww. przypadku podczyszczalnia kontenerowa eksploatowana będzie maksymalnie w okresie do 31.08.2024 r.

Ilość ścieków z instalacji technologicznej IPPC - Wariant II		
podczyszczanych w podczyszczalni dla fazy 1-7	podczyszczanych w podczyszczalni kontenerowej - stopień chemiczny i w podczyszczalni dla fazy 1-7 - stopień biologiczny podczyszczania	podczyszczanych w podczyszczalni dla fazy 1-7 oraz kontenerowej (łącznie)
$Q_{\text{śr/dobę}} = 669,0 \text{ m}^3/\text{d}$	$Q_{\text{śr/dobę}} = 150,0 \text{ m}^3/\text{d}$	$Q_{\text{śr/dobę}} = 819,0 \text{ m}^3/\text{d}$ $Q_{\text{max/do 31.08.2024}} = 99\,918,0 \text{ m}^3/\text{d}$

Wymagany skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji:

- azot amonowy	$\leq 200 \text{ mg/dm}^3$
- azot azotynowy	$\leq 10 \text{ mg/dm}^3$
- fosfor ogólny	$\leq 15 \text{ mg/dm}^3$
- miedź	$\leq 1 \text{ mg/dm}^3$
- cynk	$\leq 5 \text{ mg/dm}^3$

Pomiar ilości odprowadzanych ścieków dokonywany jest za pomocą 2 przepływomierzy elektromagnetycznych. Przepływomierz elektromagnetyczny zainstalowany w studni kontrolno-pomiarowej S-1 mierzy przepływ ścieków z podczyszczalni fazy 1-7, natomiast przepływomierz elektromagnetyczny zainstalowany w studni kontrolno-pomiarowej S-2 mierzy przepływ ścieków z podczyszczalni fazy 8-10.

Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (organem właściwym do udzielenia ww. pozwolenia jest Dyrektor Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie).

5. Punkt III.2.4. decyzji pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” otrzymuje brzmienie:

„III.2.4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- a) wdrożony System Zarządzania Środowiskiem ISO 14001,
- b) wdrożony System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy (BHP) ISO 45001:2018,
- c) wdrożony System Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności ISO 22000,
- d) stosowanie gazu ziemnego oraz skroplonego gazu płynnego (LNG) jako paliwa do celów grzewczych,
- e) kierowanie powietrza z procesów produkcyjnych, zanieczyszczonego substancjami złośliwymi do 4 biofiltrów o skuteczności nie mniejszej niż 95%, celem podczyszczania. Taka skuteczność zostanie dotrzymana i zapewniona poprzez regularną wymianę złoża filtracyjnego oraz prowadzenie wszelkich czynności konserwacyjnych oraz eksploatacji biofiltra zgodnie z instrukcją producenta,
- f) zastosowanie rozwiązania ograniczającego uciążliwość zapachową w postaci systemu z technologią zimnej plazmy COPLAS, podczas zatrzymania pracy biofiltrów w celach konserwacyjnych, np. wymiana złoża, przy jednoczesnym braku możliwości zatrzymania linii technologicznych, z których gazy są kierowane na dany biofiltr,
- g) wyposażenie silosów na gluten pszenicy i mąkę pszenną w filtry tkaninowe powietrza, stężenie pyłu do 10 mg/m³ na wylocie z filtra,
- h) podczyszczanie ścieków z instalacji produkcji mokrej karmy dla zwierząt - przed wprowadzeniem ich do kanalizacji innego podmiotu - w dwóch zakładowych podczyszczalniach ścieków,
- i) w przypadku wystąpienia awarii jednej z podczyszczalni ścieków przekierowanie ścieków z poszczególnych faz na podczyszczalnię pracującą poprawnie, przy czym maksymalna ilość ścieków kierowanych na podczyszczalnię nie może przekroczyć maksymalnej przepustowości podczyszczalni, tj. 1200 m³/dobę. Wartość tą zobowiązani są kontrolować operatorzy podczyszczalni na podstawie odczytów ilości ścieków na głównych przepływomierzach,
- j) w przypadku wystąpienia awarii jednej z podczyszczalni ścieków i przekierowania ścieków na podczyszczalnię pracującą poprawnie - w momencie przekroczenia maksymalnej przepustowości pracującej podczyszczalni, w celu ograniczenia ilości odprowadzanych ścieków i zapewnienia optymalnych warunków pracy podczyszczalni, wyłączenia części linii produkcyjnych,
- k) wyposażenie skrubera podczyszczalni ścieków w filtr ze złożem węgla aktywnego do redukcji siarkowodoru i amoniaku o skuteczności 95%,
- l) podczyszczanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu w separatorze substancji ropopochodnych,
- m) przechowywanie materiałów chemicznych wykorzystywanych na terenie zakładu w magazynie chemicznym wyposażonym w utwardzone podłoże i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich,
- n) procesy produkcyjne prowadzone są wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelną posadzkę uniemożliwiającą przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska gruntowo-wodnego,
- o) racjonalne wykorzystanie surowców, materiałów i mediów,
- p) minimalizacja ilości powstających odpadów oraz selektywne magazynowanie odpadów w wydzielonych miejscach w sposób bezpieczny dla środowiska,
- q) prowadzenie ewidencji ilości wykorzystywanych materiałów i surowców,
- r) kontrola każdego etapu produkcji pod względem sprawności technicznej i jakości,
- s) utrzymanie instalacji w pełnej sprawności technicznej oraz zapewnienie wymaganych przeglądów konserwacyjnych i napraw.”

6. Punkt III.2.7. decyzji pn. „Uzasadnione technologiczne warunki odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii w takich warunkach” otrzymuje brzmienie:

„III.2.7. Uzasadnione technologiczne warunki odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii w takich warunkach.

a) Awaria podczyszczalni

W przypadku wystąpienia awarii jednej z podczyszczalni (podczyszczalni dla fazy 1-7 lub podczyszczalni dla fazy 8-10), istnieje możliwość przekierowania ścieków z poszczególnych faz na podczyszczalnię pracującą poprawnie, przy czym maksymalna ilość ścieków kierowanych

na podczyszczalnię nie może przekroczyć maksymalnej przepustowości podczyszczalni, tj. 1200 m³/dobę. Wartość ta kontrolowana będzie przez operatorów na podstawie głównych przepływomierzy.

W przypadku awarii, ścieki będą początkowo gromadzone w zbiorniku buforowym, a działająca podczyszczalnia będzie pracowała z maksymalną wydajnością tj. 1200 m³/dobę. W sytuacji, kiedy napływ ścieków w zbiorniku buforowym będzie większy, nastąpi wyłączenie poszczególnych linii produkcyjnych.

Zabezpieczeniem przed przekroczeniem ilości ścieków przekraczających przepustowość podczyszczalni jest instalacja technologii (pompy tłoczące o ograniczonej maksymalnej wydajności).

Wymagany skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji w związku z awarią jednej z podczyszczalni pozostanie taki sam jak podano w punkcie III.2.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji."

5. **Punkt III.2.9. decyzji pn. "Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska" otrzymuje brzmienie:**

„III.2.9. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w formie pisemnej, w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy, corocznej informacji obejmującej:

- Ocenę prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.
- Ocenę monitorowania stanu filtrów zainstalowanych w silosach w celu zapewnienia, że stężenie pyłu w wypychanym powietrzu będzie poniżej 10 mg/m³.
- Roczny bilans zużycia surowców i energii wykorzystywanych na potrzeby instalacji IPPC określonych w tabeli w punkcie III.2.1. niniejszej decyzji.
- Ocenę skuteczności i sprawności działania biofiltrów redukujących substancje złozone z procesów produkcyjnych – zgodnie z zakresem określonym w punkcie IV.1.4 e niniejszej decyzji.
- Analizę wyników pomiarów emisji do powietrza określonych w punkcie IV.1.4 c i d niniejszej decyzji.
- Analizę okresowych pomiarów hałasu w środowisku, wyrażonego wskaźnikami hałasu mającymi zastosowanie do ustalenia i kontroli warunków korzystania ze środowiska (L_{AeqD} i L_{AeqN}) co 2 lata zgodnie z zapisem określonym w punkcie IV.2.3 niniejszej decyzji.
- Analizę realizacji i wdrażania planu zarządzania odorami w zakładzie – zgodnie z zapisem określonym w punkcie IV.1.4 f niniejszej decyzji.
- Zestawienie rocznej ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, zgodnie z zapisem określonym w punkcie III.3.1.1.3. dodanym punktem 15. niniejszej decyzji."

6. **Punkt IV.1.1. decyzji pn. „Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt” otrzymuje brzmienie:**

„IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt”

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
1.	Silos surowców sypkich - 1 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES1
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
2.	Silos surowców sypkich - 2 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES2
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
3.	Silos surowców sypkich - 3 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES3
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
4.	Silos surowców sypkich - 4 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES4
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
5.	Silos surowców sypkich - 5 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES5
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
6.	Silos surowców sypkich - 6 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES6
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
7.	Silos surowców sypkich - 7 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES7
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
8.	Silos surowców sypkich - 8 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES8
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
9.	Silos surowców sypkich - 9 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES9
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
10.	Silos surowców sypkich - 10 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES10
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
11.	Silos surowców sypkich - 11 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES11
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
12.	Silos surowców sypkich - 12 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES12
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
13.	Silos surowców sypkich - 13 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES13
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
14.	Silos surowców sypkich - 14 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES14
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
15.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42 (linia nr 1)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR1
		Ksylen	1330-20-7	0,008	
		Metanol	67-56-1	0,03	

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
		(alkohol metylowy)			
16.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43 (linia nr 2)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR2
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
17.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63 (linia nr 3)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR3
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
18.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64 (linia nr 4)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR4
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
19.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - wentylator z nagrzewnicą E153 (linia nr 5)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR5
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
20.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154 (linia nr 6)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR6
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
21.	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155 (linie nr 7-8)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR7
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
22.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna AHU-14 (pierwsza linia puszek)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR8
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
23.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-06 (linia nr 9)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR9
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
24.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04 (linia nr 10)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR10
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
25.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-10 (linia nr 11)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR11
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol	67-56-1	0,03	

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
		(alkohol metylowy)			
26.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-08 (linia nr 12)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR12
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
27.	2 drukarki atramentowe - stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-20 (dział pakowania)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR13a
		Aceton	67-64-1	0,1	
28.	2 drukarki atramentowe - stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-18 (dział pakowania)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR13b
		Aceton	67-64-1	0,1	
29.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna AHU-VIII-16 (linia puszek)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR14
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
30.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna AHU-VIII-09 (linia puszek)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,1	EDR15
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
31.	Kominek wyrzutowy z filtrem - podczyszczalnia ścieków (WWTP)	Amoniak	7664-41-7	0,005	EM-13
		Siarkowodór	7783-06-4	0,0075	
32.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 1-4)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 1
33.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 5-8)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 2
34.	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 9-10)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 3
35.	Procesy produkcyjne (5 linii) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 11-12 oraz 15-17)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 4

7. Punkt IV.1.2. decyzji pn. „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt” otrzymuje brzmienie:

„IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt.”

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
1.	ES1	12,6	0,79	zadaszony	162	Silos na mąkę -1 o obj. 55 m ³
2.	ES2	12,6	0,79	zadaszony	162	Silos na mąkę - 2 o obj. 55 m ³
3.	ES3	12,6	0,79	zadaszony	262	Silos na gluten -3 o obj. 55 m ³
4.	ES4	12,6	0,79	zadaszony	262	Silos na gluten -4 o obj. 55 m ³
5.	ES5	12,6	0,79	zadaszony	238	Silos na gluten -5 o obj. 55 m ³
6.	ES6	12,6	0,79	zadaszony	262	Silos na gluten -6 o obj. 55 m ³
7.	ES7	12,6	0,79	zadaszony	238	Silos na gluten - 7 o obj. 55 m ³
8.	ES8	12,6	0,79	zadaszony	66	Silos na mąkę - 8 o obj. 55 m ³
9.	ES9	12,6	0,79	zadaszony	66	Silos na mąkę - 9 o obj. 55 m ³
10.	ES10	12,6	0,79	zadaszony	238	Silos na gluten - 10 o obj. 55 m ³
11.	ES11	12,6	0,79	zadaszony	36	Silos na mąkę -11 o obj. 55 m ³
12.	ES12	12,6	0,79	zadaszony	36	Silos na mąkę - 12 o obj. 55 m ³
13.	ES13	12,6	0,79	zadaszony	136	Silos na gluten -13 o obj. 55 m ³
14.	ES14	12,6	0,79	zadaszony	136	Silos na gluten - 14 o obj. 55 m ³
15.	EDR1	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe (E42) - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna (GR50C-ZID.GG.CR) z nagrzewnicą (linia nr 1)
16.	EDR2	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe (E43) - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna (GR50C-ZID.GG.CR) z nagrzewnicą (linia nr 2)
17.	EDR3	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63 (linia nr 3)
18.	EDR4	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64 (linia nr 4)
19.	EDR5	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - wentylator z nagrzewnicą E153 (linia nr 5)
20.	EDR6	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154 (linia nr 6)
21.	EDR7	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155 (linie nr 7 i 8)
22.	EDR8	16,0	0,6	otwarty	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna AHU-14 (pierwsza linia puszek)
23.	EDR9	14,5	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-06 (linia nr 9)

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
24.	EDR10	14,5	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04 (linia nr 10)
25.	EDR11	12,1	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-10 (linia nr 11)
26.	EDR12	12,1	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-08 (linia nr 12)
27.	EDR13a	12,0	1,2x0,6	poziomy	4380 ¹⁾	2 drukarki atramentowe - stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej - centrala wentylacyjna AHU-VII-20 - wylot 1
28.	EDR13b	12,00	1,2x0,6	poziomy	4380 ¹⁾	2 drukarki atramentowe - stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej - centrala wentylacyjna AHU-VII-18 - wylot 2
29.	EDR14	15,1	1,4x1,0	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna AHU-VIII-16 (linia puszek nr 15)
30.	EDR15	15,1	1,0x1,0	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna AHU-VIII-09 (linia puszek nr 16)
31.	EM-13	6,0	0,6	zadaszony	8760	Kominek wyrzutowy z filtrem - podczyszczalnia ścieków (WWTP)
32.	Biofiltr 1	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 1-4)
33.	Biofiltr 2	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 5-8)
34.	Biofiltr 3	15,3	0,8	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 9-10)
35.	Biofiltr 4	15,3	0,8	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (5 linii) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 11-12 oraz linie nr 15-17)

Objaśnienia do Tabeli:

1) Centrale wentylacyjne AHU-VII-20 i AHU-VII-18 pracują zamiennie (emitory EDR13a i EDR13b). Czas pracy obu central w ciągu roku może ulec niewielkiej zmianie, jednak roczny łączny czas ich pracy nie może być większy niż 8760 h.

8. Punkt IV.1.3. decyzji pn. „Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt” **otrzymuje brzmienie:**

„IV.1.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt”

L.p.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	Pył ogółem	-	0,0405
2.	Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,02424
3.	Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,0373
4.	Aceton	67-64-1	0,876
5.	Amoniak	7664-41-7	0,0438
6.	Butan-2-on (metyloetyloketon)	78-93-3	13,14
7.	Ksilen	1330-20-7	0,981
8.	Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	3,68
9.	Siarkowódór	7783-06-4	0,0657

9. Punkt IV.1.4. decyzji pn. „Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza” **otrzymuje brzmienie:**

„IV.1.4. Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza.

Zobowiązuje się Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej do:

- Wyposażenia emitorów, spełniających warunki techniczne wykonania pomiarów emisji, w stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 - „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
- Przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji z nowych źródeł instalacji, tj. emitor EDR14 oraz EDR15 - obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 30 dni od zakończenia rozruchu instalacji.
- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania z częstotliwością 1 raz w roku pomiarów wielkości emisji substancji określonych w pozwoleniu (pkt. IV.1.1.), odprowadzanych przewodami wentylacyjnymi ze stanowisk znakowania saszetek do dwunastu emitorów oznaczonych EDR1÷EDR15.
- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania z częstotliwością 1 raz w roku pomiarów wielkości emisji substancji określonych w pozwoleniu (pkt. IV.1.1.), odprowadzanych przewodami wentylacyjnymi ze stanowisk znakowania saszetek do dwóch emitorów oznaczonych EDR13a÷EDR13b – w sytuacji, kiedy przeprowadzone pomiary wstępne na tych emitorach, wskażą wynik powyżej granicy oznaczalności choć jednej z emitowanych substancji.

Układ przekazywanych wyników pomiarów winien być zgodny z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

Wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

- Wykonania rocznej „Oceny skuteczności i sprawności działania biofiltrów redukujących substancje złozone z procesów produkcyjnych” - w szczególności w zakresie monitorowania wylęgów biofiltrów z eksploatacji oraz przeglądu funkcjonowania złoża biologicznego na podstawie dotrzymywania odpowiednich warunków biofiltracji” – w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy.”
- Wykonanie rocznej analizy realizacji i wdrażania planu zarządzania odorami w zakładzie – w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy.
- Monitorowanie z odpowiednią częstotliwością stanu filtrów zainstalowanych w silosach w celu zapewnienia, że stężenie pyłu w wypychanym powietrzu będzie poniżej 10 mg/m³. Monitorowanie

wielkości rocznej emisji z silosów w oparciu o ilość załadowanego surowca i wskaźnik emisji – analizę przedłożyć w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy.”

10. Punkt IV.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

Określa się dopuszczalny poziom hałasu (wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB) emitowanego z zakładu, na terenie którego eksploatowane jest instalacja do produkcji mokrej karmy dla zwierząt, podczas normalnej pracy zakładu w wysokości:

- L_{AeqD} – 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00-22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym,
- L_{AeqN} – 45 dB dla pory nocnej (godz. 6:00-22:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

1. Dla zlokalizowanej najbliższej zakładu zabudowie podlegającej ochronie akustycznej tj. zabudowy zagrodowej oznaczonej symbolem 1RM i 2RM w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą Rady Gminy Kobierzyce Nr XLV/847/2023 z dnia 11.01.2023 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru położonego przy ul. Parkowej w północno-środkowej części wsi Tyniec Mały (gm. Kobierzyce) [P1].

11. Punkt IV.2.2.1. decyzji pn. „Zestawienie instalacyjnych źródeł hałasu” otrzymuje brzmienie: „IV.2.2.1. Zestawienie instalacyjnych źródeł hałasu:

Lp.	Nazwa urządzenia Symbol emitora	Oznaczenie źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]		Moc akustyczna [dB]	
			Pora dnia	Pora nocy		
Centrale wentylacyjne – proces nadruku						
1.	EDR1	centrala wentylacyjna do której wpięta jest nagrzewnica gazowa E42 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 1)	E042	16	8	85,0
2.	EDR2	centrala wentylacyjna do której wpięta jest nagrzewnica gazowa E43 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 2)	E043	16	8	85,0
3.	EDR3	centrala wentylacyjna do której wpięta jest nagrzewnica gazowa E63 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 3)	E063	16	8	85,0
4.	EDR4	centrala wentylacyjna do której wpięta jest nagrzewnica gazowa E64 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 4)	E064	16	8	85,0
5.	EDR5	centrala wentylacyjna do której wpięta jest nagrzewnica gazowa E153 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 5)	E153	16	8	85,0
6.	EDR6	centrala wentylacyjna do której wpięta jest nagrzewnica gazowa E154 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 6)	E154	16	8	85,0
7.	EDR7	centrala wentylacyjna do której wpięta jest nagrzewnica gazowa E155 oraz 4 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 7 i 8)	E155	16	8	85,0
8.	EDR8	centrala wentylacyjna AHU-14 do której wpięte są 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (nierwsza linia nuszek)	514	16	8	80,0

Lp.	Nazwa urządzenia Symbol emitora		Oznaczenie źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]		Moc akustyczna [dB]
				Pora dnia	Pora nocy	
9.	EDR9	centrala wentylacyjna AHU-06 do której podłączona jest nagrzewnica gazowa CH-06 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 9)	606	16	8	70,0
10.	EDR10	centrala wentylacyjna AHU-04 do której podłączona jest nagrzewnica gazowa CH-04 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 10)	604	16	8	70,0
11.	EDR11	centrala wentylacyjna AHU-VII-10 do której podłączona jest nagrzewnica CH-VII-10 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 11)	710	16	8	70,0
12.	EDR12	centrala wentylacyjna AHU-VII-08 do której podłączona jest nagrzewnica gazowa CH-VII-08 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania saszetek (linia nr 12)	708	16	8	70,0
13.	EDR13a	centrala wentylacyjna AHU-VII-20 do której podłączona jest nagrzewnica gazowa CH-VII-20 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania w dziale pakowania	718	16	8	65,0
14.	EDR13b	centrala wentylacyjna AHU-VII-18 do której podłączona jest nagrzewnica gazowa CH-VII-18 oraz 2 drukarki atramentowe do znakowania w dziale pakowania	716	16	8	65,0
15.	EDR14	Centrala wentylacyjna AHU-VIII-16 do której wpięte są 2 drukarki atramentowe do znakowania puszek (linia nr 15)	8.015	16	8	77,0
16.	EDR15	Centrala wentylacyjna AHU-VIII-09 do której wpięte są 2 drukarki atramentowe do znakowania puszek (linia nr 16)	8.008	16	8	77,0
<i>Instalacja chłodnicza</i>						
17.	Cooling tower SPX1i2 o mocy 2x 3,7 MW		54	16	8	95,0
18.	Cooling tower SPX3i4 o mocy 2x 3,7MW		192	16	8	95,0
19.	DryCooler CAFP o nominalnej mocy 273,5 kW		239	16	8	91,0
20.	DryCooler 1 o mocy nominalnej 436,4 kW		248	16	8	90,0
21.	DryCooler 2 o mocy nominalnej 436,4 kW		256	16	8	90,0
22.	DryCooler 3 o mocy nominalnej 436,4 kW		264	16	8	90,0
23.	Agregat chłodniczy propanowy o mocy 504,04 kW		412	16	8	92,0
24.	Agregat chłodniczy propanowy o mocy 504,04 kW		413	16	8	92,0
25.	Agregat wody lodowej ACC-CHW-001 o mocy 340,4 kW		517	16	8	98,0
26.	Wieża chłodnicza A-01o mocy 265 kW		547	16	8	95,0
27.	Wieża chłodnicza A-03-1 o mocy 3,7 MW		550	16	8	64,0
28.	Wieża chłodnicza A-03-1 o mocy 3,7 MW		551	16	8	64,0
29.	DryCooler A-07 o mocy 432,2 kW		555	16	8	94,0
30.	Cooling Tower CT-VII-NEST1 o mocy 4,5 MW		783	16	8	99,0
31.	Cooling Tower CT-VII-NEST2 o mocy 4,5 MW		784	16	8	99,0
32.	DryCooler CT-VII-NEST3 (Chłodnia wyparna) o mocy 927 kW		785	16	8	95,0

Lp.	Nazwa urządzenia Symbol emitora	Oznaczenie źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]		Moc akustyczna [dB]
			Pora dnia	Pora nocy	
33.	DryCooler CT-VII-NEST3 (Chłodnia wyparna) o mocy 927kW	785a	16	8	95,0
34.	Cooling tower CT-VIII-NEST1	8.252	16	8	103,0
35.	Cooling tower CT-VIII-NEST2	8.253	16	8	103,0
36.	Dry cooler CT-VIII-NEST3 (chłodnia wyparna) o mocy 927 kW	8.254	16	8	98,0
37.	Dry cooler CT-VIII-NEST4 (chłodnia wyparna) o mocy 927 kW	8.255	16	8	98,0
38.	Cooling tower CT-VIII-NEST5 (agregat wody lodowej)	8.256	16	8	98,0
39.	Cooling tower CT-VIII-NEST6 (Agregat wody lodowej)	8.257	16	8	98,0
40.	Cooling tower CT-VIII-NEST7 (Chłodnia wyparna o mocy 365 kW)	8.258	16	8	98,0
41.	Cooling tower CT-VIII-NEST8 (Agregat chłodniczy mroźni)	8.259	16	8	98,0
42.	Cooling tower CT-VIII-NEST9 (Agregat chłodniczy Typu Twin o mocy nominalnej 200 kW)	8.260	16	8	98,0
<i>Biofiltry</i>					
42.	Wentylator A-06 (Biofiltr 3)	554	16	8	60,0
43.	Biofilter (Biofiltr 4)	786	16	8	60,0
<i>WWTP</i>					
44.	Kominek wyrzutowy	EM13	16	8	80,0
45.	Wentylator	EM01	16	8	80,0
46.	Wentylator	EM02	16	8	60,0
47.	Wentylator	EM03	16	8	60,0
48.	Wentylator	EM05	16	8	80,0
49.	Wentylator	EM10	16	8	80,0
50.	Wentylator	EM11	16	8	80,0
51.	Wentylator	EM12	16	8	80,0
52.	Jednostka zewnętrzna	EM22	16	8	70,0

Objaśnienie do tabeli:

Biofiltr 1 i Biofiltr 2 nie został uwzględniony w powyższej tabeli ponieważ jego wentylator znajduje się wewnątrz hali.

12. Punkt IV.2.3 Zakres i sposób monitorowania emisji hałasu otrzymuje brzmienie:

„Zobowiązuje się Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z/s w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A, do:

- Wykonywania z częstotliwością 1 raz na dwa lata pomiarów wielkości emisji hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w tym w szczególności zgodnie z metodyką referencyjną. Punkty pomiarowe należy lokalizować na terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu, których dotyczą pomiary. Ponadto pomiary należy wykonać w okresie pracy wszystkich źródeł hałasu objętych niniejszą decyzją,
- Przedkładania wyników pomiarów hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- Zastosowania rozwiązań technicznych i organizacyjnych ograniczających uciążliwość akustyczną poprzez: wyłączanie samochodów podczas ich postoju oraz zastosowanie nowoczesnych urządzeń wyposażonych w standardowe rozwiązania organizacyjne ograniczające ich moc akustyczną.”

13. Punkt IV.3.1.1.1 decyzji pn. „Rodzaje, ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

„IV.3.1.1.1. Rodzaje, ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	8,40	butan-2-on, metanol, toluen, pigmenty, fenol, stan skupienia: ciekły, właściwości: HP14
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	8,40	butan-2-on, etanol, octan propylu, propan-2-ol, fenol, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	12,40	mieszanki płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny z przeróbki ropy naftowej, politetrafluoroetylen, otłów, stan skupienia: ciekły, właściwości: HP14
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	119,505	polietylen, polipropylen/metale zanieczyszczone alkoholami, rozpuszczalnikami organicznymi lub metalami ciężkimi, barwniki, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	18,40	stal/aluminium, polietylen, polipropylen, f-gaz, żelazo, alkohole, rozpuszczalniki organiczne, fenole, izocyjaniany, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	120,00	celuloza, hemieluloza, lignina, węgiel, azot, polietylen, polipropylen, polistyren, bawełna zanieczyszczone alkoholami, rozpuszczalnikami organicznymi lub/i metalami ciężkimi, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	14,50	polietylen, polipropylen, metale, elementy elektroniczne aluminium, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
8.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	58,00 ⁽¹⁾	syntetyczne, porowate elementy otrzymywane z kopolimerów styrenu, formaldehydu, monomerów winylu, żywice z węgla aktywnego, zeolity, chlorek sodu, związki organiczne, stan skupienia: stały, właściwości: HP14

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	26 000,00	białka, tłuszcze, węglowodany, stan skupienia: stały,
2.	br 02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	32 365,00	związki organiczne, w tym tłuszcze i białka oraz fosfor, związki azotu, siarka, stan skupienia: stały
3.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	12 000,00	Polipropylen, polistyren, PET, stan skupienia: stały
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,00	celuloza, skrobia, kaolin, kreda, stan skupienia: stały,
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	600,00	polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, substancje stabilizujące i wypełniające, stan skupienia: stały,
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 500,00	drewno (ksylem), stan skupienia: stały,
7.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,00	aluminium stan skupienia: stały
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400,00	celuloza, kreda, skrobia, polietylen, polipropylen, polistyren, żelazo, aluminium, metale, barwniki, stabilizatory, wypełniacze stan skupienia: stały,
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 200,00	celuloza, drewno, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, metal, aluminium, żelazo, stal, stan skupienia: stały,
10.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty ściereczki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200,00	polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, bawełna, stan skupienia: stały
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	7,60	polietylen, polipropylen, polistyren, metale, elementy elektroniczne, aluminium, stan skupienia: stały,
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	4,20	polietylen, polipropylen, polistyren, metale, elementy elektroniczne, aluminium, stan skupienia: stały,
13.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 000,00	białka, tłuszcze węglowodany, barwniki, tworzywo sztuczne stan skupienia: stały,
14.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1 000,00	białka, tłuszcze, węglowodany, stan skupienia: stały
15.	17 04 05	Żelazo i stal	117,00	metal stan skupienia: stały

(*) – odpady niebezpieczne

(!) – dotyczy ilości żywic powstających w stacjach uzdatniania wody działających na rzecz instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt oraz do uzdatniania wody na rzecz instalacji energetycznej

Wszystkie odpady z grupy odpadów innych niż niebezpieczne nie wykazują właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach."

14. Punkt IV.3.1.1.2. decyzji pn. „Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie działki nr 118 AM-1 obręb Nowa Wieś Wrocławska gm. Kąty Wrocławskie oraz sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami” otrzymuje brzmienie:

„IV.3.1.1.2. Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie działki nr 118 AM-1 obręb Nowa Wieś Wrocławska gm. Kąty Wrocławskie oraz sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	08 03 12*	odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnie zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub butelkach znajdujących się w kartonie, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
2.	08 03 17*	odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach na utwardzonym podłożu, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
3.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów w szczelnych pojemnikach, beczkach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia i zabezpieczone przed stłuczeniem	odpad przeznaczony do odzysku lub recyklingu przez regenerację, przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach na paletach drewnianych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
5.	15 01 11*	opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych
6.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub workach na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
7.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach na utwardzonym podłożu	przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w celu odzysku
8.	19 08 06*	nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach na paletach drewnianych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 03	surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w skrzyniopaletach na utwardzonym podłożu (betonowa posadzka) w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
2.	br 02 02 04	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane selektywnie na terenie podczyszczalni ścieków, w szczelnych, zamkniętych, bezodpływowych stalowych kontenerach, posadowionych na utwardzonym podłożu, zabezpieczonych przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem w tym do biogazowni rolniczych
3.	07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w zamkniętych pojemnikach, na paletach drewnianych lub w skrzyniopaletach, posadowionych na utwardzonym podłożu,	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane selektywnie w metalowych prasokontenerze zlokalizowanym na zewnątrz przy magazynie odpadów na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
5.	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów oraz w metalowym prasokontenerze zlokalizowanym na zewnątrz przy magazynie odpadów na utwardzonym podłożu lub na paletach drewnianych lub w big-bagach lub w big-bagach w zależności od ilości powstających odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
6.	15 01 03	opakowania z drewna	Odpady magazynowane w magazynie odpadów oraz w otwartych kontenerach zlokalizowanych na zewnątrz przy magazynie odpadów na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem lub osobom fizycznym, zgodnie z odrębnym rozporządzeniem
7.	15 01 04	opakowania z metali	Odpady magazynowane w specjalnym kontenerze stalowym lub w big-bagach o odpowiedniej pojemności w magazynie odpadów T4 lub na zewnątrz magazynu T47	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
8.	15 01 05	opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów na paletach drewnianych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
9.	15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane w magazynie odpadów w metalowym prasokontenerze na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
10.	15 02 03	sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w kontenerze na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
11.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w pojemnikach lub na paletach drewnianych	przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w celu odzysku
12.	16 02 16	elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów lub w pojemnikach lub na paletach drewnianych	przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w celu odzysku
13.	16 03 06	organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w kontenerze stalowym na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
14.	16 03 80	produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów na paletach drewnianych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w magazynie odpadów w kontenerze stalowym, w przypadku odpadów o większych gabarytach luzem na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

Odpady wytwarzane na terenie zakładu będą magazynowane w sposób selektywny w dwóch magazynach odpadów oznaczonych symbolami T4 o powierzchni 747,5 m² i T47 o powierzchni 851,41 m². Dodatkowo w pobliżu magazynów wydzielono miejsce na kontenery przeznaczone do magazynowania niektórych rodzajów odpadów (zgodnie z powyższą tabelą). Odpady w postaci osadów ściekowych, z uwagi na swój charakter i właściwości będą gromadzone na terenie podczyszczalni ścieków. Po wypełnieniu kontenerów będą wywożone raz dziennie, a kontener będzie wymieniany – podjeżdżający po odbiór samochód zabierze w całości kontener z osadami, a przywiezie ze sobą i zostawi kolejny pusty kontener. Przed odbiorem kontener nie będzie wyprowadzany na zewnątrz, załadunek kontenera na pojazd będzie się odbywał bezpośrednio z budynku. Oba magazyny odpadów będą posiadały betonową posadzkę z silikonowym uszczelnieniem podłoża. Pojemność pojemników/kontenerów będzie dostosowana do bieżących potrzeb w zależności od ilości powstających odpadów. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. W każdym z magazynów będzie wyznaczona strefa magazynowania odpadów niebezpiecznych, którą należy wyposażać w odpowiednią ilość sorbentów. Łączna ilość odpadów jednocześnie magazynowanych na terenie zakładu wynosi 248,94 Mg oraz 400 dm³ odpadów w postaci olejów. Wobec powyższego, należy dostosować częstotliwości wywozu odpadów i odpowiednią rotację aby nie przekraczać dopuszczalnej ilości odpadów gromadzonych na terenie zakładu.

Z uwagi, iż zakład zakwalifikowany jest do zakładów o zwiększonym, ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej i nie ma konieczności opracowywania odrębnego dokumentu w postaci operatu przeciwpożarowego, wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu należy gromadzić w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko oraz z zachowaniem przepisów ochrony przeciwpożarowej. Każdy z magazynów należy wyposażać w zapas sorbentów na wypadek ewentualnego wycieku.

15. Dodaję punkt IV.3.1.1.3 Zakres i sposób monitorowania gospodarki odpadami

W celu kontroli wielkości emisji należy prowadzić jakościową oraz ilościową ewidencję wytwarzanych odpadów. Monitorowanie procesów w przedmiotowej instalacji w zakresie gospodarowania odpadami będzie się opierać na prowadzeniu ewidencji odpadów za pośrednictwem Bazy Danych o Odpadach (BDO). Zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach podmiot jest zobowiązany do sporządzania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o sposobach gospodarowania odpadami. Sprawozdanie należy składać w formie elektronicznej do bazy BDO w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. Zestawienie przedstawiające roczną ilość oraz rodzaj odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC należy przedkładać Staroście do dnia 30 kwietnia za poprzedni rok kalendarzowy.

16. Punkt IV.3.1.3 decyzji pn. "Warunki ochrony przeciwpożarowej" otrzymuje brzmienie:

Zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* przepisów dot. przeprowadzania kontroli przez komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład po rozbudowie o fazę 8-10 jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym sporządzono zgłoszenie Zakładu o Zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w którym opisano poszczególne procedury na wypadek wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zgodnie z powyższym Nestle Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o., w związku z eksploatacją instalacji IPPC do produkcji mokrej karmy dla zwierząt - „obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton” podlega pod przepisy, które obowiązują zakłady o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

II. Pozostałe warunki i postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Spółka Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie, przy udziale pełnomocnika Marii Skrętowicz, wystąpiła do Starosty Powiatu Wrocławskiego z wnioskiem z dnia 05 września 2023 r. (data wpływu do urzędu 05.09.2023 r.) o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 180/2020 z dnia 01 czerwca 2020 r., znak: SP-OŚ.6222.5.2020.DJM – 009, zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 222/2021 z dnia 24 sierpnia 2021 r., znak SP-OŚ.6222.1.2021.DJM (pismo nr 011), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 143/2022 z dnia 04 maja 2022 r. znak SP-OŚ.6222.19.2021.DJM (pismo nr 011), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 320/2022 z dnia 11 października 2022 r. znak SP-OŚ.6222.15.2022.AK (pismo nr 003) - na prowadzenie instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt (działka nr 118 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie).

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – pkt 6 ppkt 5 lit. c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169).

Zakład posiada aktualnie pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Powiatu Wrocławskiego decyzją nr 180/2020 dnia 01.06.2020 r. o sygnaturze SP-OŚ.6222.5.2020 pismo nr 009 (obejmującą fazy rozbudowy 1-5), zmienione decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 222/2021 z dnia 24 sierpnia 2021 r. znak SP-OŚ.6222.1.2021.DJM pismo nr 011 (obejmującą 6 fazę rozbudowy), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 143/2022 z dnia 04 maja 2022 r. znak SP-OŚ.6222.19.2021.DJM pismo nr 011 (obejmującą 7 fazę rozbudowy), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 320/2022 z dnia 11 października 2022 r. znak SP-OŚ.6222.15.2022.AK pismo nr 003 (obejmującą zmianę rozbudowy fazy 6 i 7). W związku z rozbudową zakładu o fazę 8-10 polegającą m. in. na:

- dostawieniu 3 kolejnych linii technologicznych, w tym: 2 nowe linie puszek (linie nr 15 i nr 16) i 1 nowa podwójna linia piramidek (linia nr 17), wobec czego roczna wielkość produkcyjna zwiększy się z 292 000 ton do 394 000 ton,
- dostawieniu 4 nowych silosów, w tym 2 silosy na gluten i 2 silosy na mąkę, wszystkie o pojemności 55 m³ (ES11÷ES14),
- dostawieniu 4 nowych drukarek atramentowych na liniach produkcyjnych nr 15 i nr 16 (EDR14 i EDR15),
- wybudowaniu drugiej podczyszczalni ścieków z następującymi urządzeniami: 1 flokulator chemiczny, 1 flotator chemiczny, 1 flotator biologiczny, 1 wirówka,
- rozbudowaniu instalacji chłodniczej o następujące urządzenia:
 - agregat chłodniczy typu TWIN (moc nominalna 200 kW) (Amoniak/Freezium) – w układzie chłodniczym mroźni,
 - 2 agregaty (NH₃) Chillpack (moc nominalna 701 kW),

- 2 wieże chłodnicze – cooling tower (moc nominalna 4,5 MW każda) wykorzystujące wodę jako czynnik chłodniczy, wytwarzające chłód na cele produkcyjne w hali fazy 8-10,
- 2 wieże chłodnicze wyparne (moc 927 kW każda) po 1 na każdy agregat wody lodowej w ramach rozbudowy instalacji amoniakalnej w fazie 8-10 (rozbudowa amoniakalnej z fazy 7 o dodatkowe urządzenia),
- 1 chłodnia wyparna (moc 365 kW) dla agregatu chłodniczego mroźni fazy 8-10
- zmianie wielkości emisji z istniejących drukarek zarówno na dziale produkcji, jak i na dziale pakowania, w związku ze zmianą preparatów stosowanych do drukowania,
- dodaniu kolejnych źródeł hałasu:
 - centrala wentylacyjna AHU-VIII-16, współpracująca z emitorem do powietrza EDR14,
 - centrala wentylacyjna AHU-VIII-09, współpracująca z emitorem do powietrza EDR15,
 - 2 wieże chłodnicze wykorzystujące wodę,
 - 2 chłodnie wyparne o mocy 927 kW,
 - 2 agregaty wody lodowej,
 - 1 chłodnia wyparna o mocy 365 kW,
 - 1 agregat chłodniczy mroźni,
 - 1 agregat chłodniczy Typu Twin o mocy nominalnej 200 kW
- zmianie ilości wytwarzanych odpadów (bez zmiany rodzajów wytwarzanych odpadów). Dotychczasowy magazyn T22 zostanie zastąpiony nowym, bliźniaczym magazynem T47. Magazyn T22 zostanie zlikwidowany i zagospodarowany w inny sposób,
- dostawieniu nowych urządzeń i maszyn,
- zwiększeniu zużycia surowców, mediów i energii,
- zwiększeniu zrzuć ścieków i poboru wody,
- prowadzący przedmiotową instalację przez pełnomocnika wystąpił do Starosty Powiatu Wrocławskiego wnioskiem o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mokiej karmy dla zwierząt na czas nieoznaczony – zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt 1) oraz art. 184 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54) – dalej *Prawo ochrony środowiska*.

Planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji zostały zakwalifikowane przez wnioskodawcę oraz tut. organ jako istotna zmiana w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska i na tej podstawie organ przeprowadził postępowanie o wydanie ww. pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia 50% opłaty rejestracyjnej w wysokości 6 000 PLN (słownie: sześć tysięcy PLN) – naliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183) oraz art. 210 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A jest właścicielem instalacji oraz prowadzącym instalację.

W toku postępowania, zgodnie z art. 50 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, wnioskodawca został wezwany do złożenia wyjaśnień i uzupełnień do wniosku, których zakres określono w pismach z dnia: 17 października 2023 r., znak: SP-OŚ.6222.15.2023.DJM-pismo nr 002, 06 grudnia 2023 r., znak: SP-OŚ. 6222.15.2023.DJM-pismo nr 003 oraz 15 stycznia 2024 r., znak: SP-OŚ.6222.15.2023.DJM – pismo nr 004. Wnioskodawca uzupełnił wniosek przy pismach przesłanych drogą elektroniczną ePUAP z dnia: 17 listopada 2023 r. (data wpływu do urzędu drogą elektroniczną poprzez ePUAP 17.11.2023 r.), 25 grudnia 2023 r. (data wpływu do urzędu drogą elektroniczną poprzez ePUAP 27.12.2023 r.), 30.01.2024 r. (data wpływu do urzędu drogą elektroniczną poprzez ePUAP 30.01.2024 r.), 08 lutego 2024 r. (data wpływu do urzędu drogą elektroniczną poprzez ePUAP 08.02.2024 r.) oraz 21 marca 2024 r. (data wpływu do urzędu drogą elektroniczną poprzez ePUAP 21.03.2024 r.). W dniu 25 kwietnia 2024 r. Wnioskodawca drogą elektroniczną poprzez ePUAP złożył ujednoliconą wersję wniosku, natomiast w dniu 26.04.2024 r. wpłynęła do urzędu wersja papierowa wniosku ujednoliconego.

Zakład Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. w Nowej Wsi Wrocławskiej jako całość oraz jako poszczególne instalacje jest kwalifikowany jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko na podstawie poniżej wskazanych punktów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.) tj.:

- § 3 ust. 1 pkt 54 lit. b): „zabudowa przemysłowa, w tym zabudowa systemami fotowoltaicznymi, lub magazynowa, wraz z towarzyszącą jej infrastrukturą, o powierzchni zabudowy nie mniejszej niż 1 ha (...)”;
- § 3 ust. 1 pkt 58 lit. b): „garaże, parkingi samochodowe lub zespoły parkingów, w tym na potrzeby planowanych, realizowanych lub zrealizowanych przedsięwzięć, o których mowa w pkt 52, 54-57 i 59, wraz z towarzyszącą im infrastrukturą, o powierzchni użytkowej nie mniejszej niż 0,5 ha (...)”;

- § 3 ust. 1 pkt 62: „drogi o nawierzchni twardej o całkowitej długości przedsięwzięcia powyżej 1 km inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 31 i 32 oraz obiekty mostowe w ciągu drogi o nawierzchni twardej, z wyłączeniem przebudowy dróg oraz obiektów mostowych, służących do obsługi stacji elektroenergetycznych i zlokalizowanych poza obszarami objętymi formami ochrony przyrody, o których mowa w art. 6 ust. 1 pkt 1-5, 8 i 9 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody”;
- § 3 ust. 1 pkt 80: „instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych z wyłączeniem instalacji, które nie powodują wprowadzania do wód lub urządzeń ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. poz. 1311)”;
- § 3 ust. 1 pkt 93: „instalacje do przetwórstwa owoców, warzyw, ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok”;
- § 3 ust. 1 pkt 99: „instalacje do pakowania i puszkania produktów roślinnych lub zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok”.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego zakładu jest **Starosta Wrocławski**.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie 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 (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), Starosta Powiatu Wrocławskiego w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscu lokalizacji instalacji, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Kąty Wrocławskie oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego we Wrocławiu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania spółce Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. zmiany istotnej pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od dnia 25.03.2024 r. do 24.04.2024 r.

W ww. terminie, a także po jego upływie do dnia wydania niniejszej decyzji, nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące przedmiotowego postępowania. W aktach sprawy znajdują się zdjęcia przedstawiające wywieszoną na tablicy ogłoszeń w miejscu lokalizacji instalacji informację Starosty Powiatu Wrocławskiego o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, a także informacja Kierownika Wydziału Gospodarki Przestrzennej z upoważnienia Burmistrza Miasta i Gminy Kąty Wrocławskie – Pana Sławomira Palichleba, znak sprawy: GP.6740.20.2024 (numer pisma: GP.6740.20.2024.2) z dnia 15.05.2024 r. o wywieszeniu: na tablicy ogłoszeń urzędu, w Biuletynie Informacji Publicznej urzędu oraz na stronie podmiotowej urzędu - ww. informacji (przekazana do Starosty Powiatu Wrocławskiego drogą elektroniczną poprzez ePUAP dnia 15.05.2024 r.).

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej przekazano pismem znak: SP-OŚ.6222.15.2023.DJM – pismo nr 001 z dnia 18.09.2023r. Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

W trakcie postępowania organ przeanalizował przedłożoną analizę zapisów zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, a także analizę zgodności z BAT z następującymi dokumentami referencyjnymi:

- dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym;
- dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik dla Rzeźni oraz Przetwórstwa Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego;
- dokument referencyjny BAT dla emisji z magazynowania;
- dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu;
- dokument referencyjny BAT dla Najlepszych Dostępnych Technik w przemysłowych systemach chłodzenia.

Przedstawiony we wniosku opis spełnienia wymagań BAT/BREF jest jednocześnie opisem sposobów zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko oraz opisem sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. We wniosku przedstawiono informacje o spełnieniu wymagań

określonych w konkluzjach BAT, w odniesieniu do produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych, dotyczących przede wszystkim:

a) Efektywności energetycznej: zużycie energii (średnia roczna) wynosi dla instalacji 0,262 MWh/t produktów, gdzie wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii dla produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych wynosi 0,33 – 0,85 MWh/t produktów.

b) Zużycia wody i przepływu rzutów ścieków: przepływ rzutu ścieków (średnia roczna) wynosi dla instalacji 1,24 m³/rok produktów, gdzie wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego rzutu ścieków dla produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych wynosi 1,3 – 2,4 m³/rok produktów.

W związku z powyższym, wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii oraz przepływu rzutu ścieków dla zakładu Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. okazały się bardziej korzystne dla środowiska niż wyznaczone w BAT.

c) Zapobiegania występowaniu emisji odorów: w zakładzie został opracowany i wdrożony plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Zgodnie z wnioskiem plan jest regularnie przeglądany i w razie potrzeby podejmowane są odpowiednie działania naprawcze. Jednocześnie w związku z opracowaniem i wdrożeniem w zakładzie planu zarządzania odorami - w punkcie IV.1.4.f niniejszej decyzji wpisano nowy obowiązek dokonywania oceny jego realizacji, która będzie elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (III.2.9.f niniejszej decyzji), przekazywanej również Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Zakład należący do Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, nie pobiera wody powierzchniowej, ani wody podziemnej z własnego ujęcia. Zaopatrzenie zakładu w wodę – zarówno na potrzeby instalacji, jak i na cele socjalno-bytowe pracowników oraz cele porządkowe odbywa się z gminnych sieci wodociągowych. Woda na potrzeby instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym opomiarowana jest za pomocą podliczników.

Łączny strumień ścieków bytowych i ścieków z instalacji IPPC technologicznej oraz instalacji IPPC spalania paliw, odprowadzanych z terenu zakładu będzie ściekiem przemysłowym kierowanym do zewnętrznego systemu kanalizacji gminy Kobierzyce. Ścieki z biofiltra-odcieki, mycia i dezynfekcji linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych są kierowane oddzielnym systemem kanalizacji do 2 zakładowych podczyszczalni ścieków, skąd są po podczyszczeniu odprowadzane do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej. Ścieki ze stacji uzdatniania wody i odmulania kotłów oraz ścieki bytowe są kierowane bezpośrednio do kanalizacji – z pominięciem podczyszczalni zakładowej. W przypadku jeżeli zostanie uruchomiona instalacja IPPC technologiczna dla fazy 8-10, a nie zostanie uruchomiona podczyszczalnia ścieków dla ww. fazy, eksploatowana będzie maksymalnie do 31.08.2024 r. podczyszczalnia kontenerowa ścieków (wariant II). Kontenerowa podczyszczalnia ścieków o wydajności 150 m³/dobę przeznaczona będzie do chemicznego podczyszczania ścieków z fazy 8-10. Na etap biologicznego podczyszczania ścieków z instalacji technologicznej fazy 8-10 ścieki po chemicznym podczyszczeniu w kontenerowej podczyszczalni będą kierowane do podczyszczalni dla fazy 1-7, także osady po procesach chemicznego oczyszczania kierowane będą do zbiornika osadu podczyszczalni dla fazy 1-7.

Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z/s w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie posiada zapewnienie Kobierzyckiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. (pismo z dnia 16.08.2023 r., l.dz. PW 5938/23/DT-MB) na odbiór przyłączem istniejącym i projektowany po 1200 m³/dobę ścieków przemysłowych.

W związku z rozbudową zakładu, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy p.o.ś. w pozwoleniu zmieniona została ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji oraz ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu będą odprowadzane do zewnętrznego systemu kanalizacji deszczowej. Wody opadowe nie mają związku z instalacją objętą pozwoleniem.

Budowa i eksploatacja nowej zakładowej podczyszczalni ścieków o docelowej wydajności na poziomie 1200 m³/d oraz eksploatacja istniejącej zakładowej podczyszczalni ścieków o docelowej wydajności na poziomie 1200 m³/d nie kwalifikuje się pod instalację wymienioną w pkt 6 ppkt 13 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169).

W przedmiotowym wniosku dokonano w związku z wykorzystywaniem w przedmiotowym zakładzie substancji niebezpiecznych następujących ocen: ocena zagrożeń dla zdrowia, ocena zagrożeń fizycznych oraz ocena zagrożeń dla środowiska. Na ich podstawie stwierdzono, że Zakład kwalifikuje się do zakładów

o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. W związku z powyższym we wniosku ujęto proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, a do wniosku dołączono, zgodnie z art. 208 ust. 6 pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r. poz. 54) - dalej p.o.ś., kopię Programu Zapobiegania Awariom z czerwca 2023 r., opracowanego przez Agnieszkę Gubańską - pracownika firmy Ecothesis Grzegorz Płuziński z Wrocławia, a także kopię Zgłoszenia Zakładu o Zwiększonym Ryzyku Wystąpienia Poważnej Awarii Przemysłowej z dnia 07.07.2023 r. opracowanego przez ww. autora. zaproponowane rozwiązania w zakresie sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o awarii ujęto w pozwoleniu zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Do wniosku dołączono analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w wyniku prowadzonej działalności. W opracowaniu zidentyfikowano istotne substancje powodujące ryzyko, które są stosowane i uwalniane w wyniku eksploatacji instalacji. W przypadku każdej substancji powodującej ryzyko przeanalizowano rzeczywistą możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych uwzględniając ilość substancji, sposób i miejsce jej składowania i stosowania oraz zastosowane środki techniczne uniemożliwiające zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych. Przeprowadzona analiza ryzyka wykazała, że zastosowane na terenie zakładu środki uniemożliwią wystąpienie zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z czym instalacja nie wymaga raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 i 5 oraz art. 224 ust. 1 i 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w punkcie IV.1, decyzji, zgodnie z wnioskiem Strony, zaktualizowano charakterystykę miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza oraz rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z przedmiotowej instalacji. Rodzaj i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono w decyzji zgodnie z wnioskiem Strony. Emisję roczną określono na podstawie emisji dopuszczalnej wyrażonej w kg/h i maksymalnego czasu pracy instalacji w roku. W związku z rozbudową zakładu powstały nowe źródła zanieczyszczeń (nowe emitory z procesu drukowania oraz nowe silosy) oraz zmienione zostały preparaty chemiczne wykorzystywane do procesu drukowania.

Ponadto, źródłem emisji substancji złoonych (odorów) są procesy produkcyjne i magazynowe, z których powietrze odprowadzane jest do emitorów wyposażonych w biofiltr. W związku z rozbudową fazy 8-10 nie został zamontowany nowy biofiltr, gdyż istniejące 4 biofiltry posiadają stosowną rezerwę, na tyle aby zapewnić przyjęcie odorów powstających podczas pracy nowych linii technologicznych. Ponieważ potencjalne źródło uciążliwej emisji substancji złoonych winno być pod specjalnym nadzorem właściwego organu i służb kontrolnych ochrony środowiska, stąd w punkcie IV.1.4.d niniejszej decyzji podtrzymano obowiązek dokonywania oceny jego skuteczności, która będzie elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (III.2.9.b niniejszej decyzji), przekazywanej Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy p.o.ś.

Analiza rozprzestrzeniania zawarta we wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5) do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza po rozbudowie zakładu nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845). Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

Jednym ze źródeł emisji pyłu do powietrza z przedmiotowej instalacji są silosy, dla których z uwagi na rozwiązania konstrukcyjne, brak jest możliwości technicznych wykonania pomiarów akredytowanych emisji do powietrza. Wobec czego Starosta w punkcie IV.1.4.g niniejszej decyzji na prowadzącego instalację obowiązek, polegający na monitorowaniu z odpowiednią częstotliwością stanu filtrów zainstalowanych w silosach w celu zapewnienia, że stężenie pyłu w wypychanym powietrzu będzie poniżej 10 mg/m³ (monitorowanie wielkości rocznej emisji z silosów w oparciu o ilość załadowanego surowca i wskaźnik emisji).

Proces drukowania na saszetkach, puszkach i piramidkach podlega pod proces powlekania, o którym mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881), tj.: instalacje do powlekania - do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych z instalacji i w których zużywa się mniej niż jedną tonę powłok w ciągu roku. Ponieważ w instalacji zużywa

się więcej niż jedną tonę powłok w ciągu roku, eksploatacja tej instalacji wymaga pozwolenia, w związku z czym została uwzględniona w niniejszej decyzji.

W oparciu o art. 147 ust. 4 ustawy p.o.ś. prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonania pomiarów wstępnych emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z nowych źródeł instalacji, tj. emitora EDR14 i EDR 15.

Pracujący na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt: kocioł parowy o mocy 7,745 MW opalany gazem ziemnym, kocioł parowy o mocy 9,75 MW opalany gazem ziemnym, 7 kotłów parowych o mocy 2,755 MW opalane skroplonym gazem płynnym (LNG) zakwalifikowane zostały do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza (nie będące elementem instalacji IPPC). Przedmiotowa instalacja energetycznego spalania paliw przeznaczona do wytworzenia pary technologicznej oraz ciepła do celów grzewczych oraz ciepłej wody użytkowej wraz z innymi źródłami (nagrzewnice gazowe, kotły wodne, generatory prądu, pompy p/pożarowe) o łącznej nominalnej mocy cieplnej 59,66766 MW - wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 201 pkt.1) ustawy p.o.ś.

Rozbudowa budynku produkcyjnego (faza 8-10) polegająca m.in. na dołożeniu 3 linii technologicznych, w tym 2 linie puszek oraz 1 podwójna linia piramidek, zwiększy nie tylko wielkość produkcji oraz zużycie surowców, ale wpłynie również na emisję substancji do środowiska, w tym emisję hałasu. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa w odniesieniu do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, wielkość emisji hałasu w odniesieniu do terenów poza zakładem oraz rozkład pracy źródeł hałasu dla doby. Dlatego przedmiotem niniejszego wystąpienia, jest również zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji hałasu w obszarze całego zakładu. Na potrzeby wniosku przeprowadzono inwentaryzację źródeł hałasu oraz wykonano analizę akustyczną, w której przeanalizowano warunki akustyczne jakie będą panowały po rozbudowie zakładu. Obliczenia hałasu przeprowadzono w oparciu o model propagacji dźwięku zgodny z normą PN-ISO 9613-2 „Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczeniowa”. W analizie uwzględniono istotne źródła hałasu instalacyjnego tj. urządzenia umieszczonych na dachu i elewacji budynku i liniowego (samochody osobowe i ciężarowe), w tym nowe źródła tj. centrale wentylacyjne związane z procesem drukowania oraz nowe urządzenia chłodnicze. Na klimat akustyczny w otoczeniu zakładu ma wpływ zarówno praca urządzeń, jak również tło akustyczne. Przeprowadzone obliczenia wykazały dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie, tj. terenach zabudowy zagrodowej w północno-środkowej części wsi Tyniec Mały gmina Kobierzyce. W pozwoleniu ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem dla najbliższych zlokalizowanych terenów chronionych akustycznie wymienionych powyżej. Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie uchwały Rady Gminy Kobierzyce Nr XLV/847/2023 z dnia 11.01.2023 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru położonego przy ul. Parkowej w północno-środkowej części wsi Tyniec Mały oraz mając na uwadze rodzaje terenów faktycznie zagospodarowanych, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy p.o.ś., a także dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla danych rodzajów terenu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

W punkcie IV.2.3 zobowiązano zakład do wykonywania pomiarów wielkości emisji hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa z częstotliwością raz na dwa lata, w tym w szczególności zgodnie z metodyką referencyjną. Punkty pomiarowe, należy lokalizować na terenach chronionych akustycznie, znajdujących się najbliżej zakładu w miejscowości Tyniec Mały.

Eksploatacja instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt w Nowej Wsi Wrocławskiej prowadzona przez Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Procesy, w których wytwarzane są odpady obejmują produkcję mokrej karmy dla zwierząt oraz towarzyszące jej procesy pomocnicze, tj. uzdatnianie wody oraz podczyszczanie ścieków. W ramach produkcji będą powstawały odpady opakowaniowe po surowcach i materiałach stosowanych w procesach technologicznych oraz odpady niespełniające norm jakościowych (tj. mięso będące surowcem lub gotowy produkt niespełniający parametrów wynikających z receptury przewidzianej dla produktu), odpady związane z prowadzeniem prac konserwacyjnych i remontowych instalacji oraz odpady z podczyszczalni ścieków i procesu oczyszczania wody. W związku z rozbudową zakładu produkcyjnego (faza 8+) o trzy kolejne linie technologiczne zwiększy się ilość wytwarzanych odpadów w poszczególnych procesach produkcyjnych. Po rozbudowie wytwarzanych będzie łącznie 69 753,405 Mg rocznie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. W tabeli nr IV.3.1.1.1 pt. „Rodzaje, ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów” przedstawiono zaktualizowane ilości wytwarzanych odpadów. Obecnie na terenie zakładu

znajdują się dwa magazyny odpadów oznaczone jako T4 oraz T22. W związku z rozbudową zakładu o fazę 8+ zrezygnowano z magazynu T22 i zastąpiono go bliźniaczym magazynem T47. W związku z powyższym wszystkie rodzaje odpadów wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji będą magazynowane w dwóch magazynach odpadów oraz w wyznaczonych miejscach bezpośrednio przy magazynach odpadów. Jedynie odpady w postaci osadów z zakładowych oczyszczalni ścieków będą gromadzone wewnątrz budynku podczyszczalni w specjalnych kontenerach. Z uwagi na swój charakter i właściwości, odpady te będą po wypełnieniu kontenerów wywożone raz dziennie, a kontener będzie wymieniany – podjeżdżający po odbiór samochodów zabierze w całości kontener z osadami, a przywiezie ze sobą zostawi kolejny pusty kontener. Dzięki temu zminimalizowany zostanie ewentualny problem związany z zapachem. Oba magazyny odpadów T4 i T47 będą posiadały betonową posadzkę z silikonowym uszczelnieniem podłoża. Wewnątrz powierzchnia magazynów zostanie podzielona na sektory, w których będą gromadzone selektywnie odpady inne niż niebezpieczne oraz specjalnie wydzielona strefa odpadów niebezpiecznych, która zostanie wyposażona w zestaw sorbentów do ewentualnych wycieków. Pojemność pojemników/kontenerów będzie dostosowana do bieżących potrzeb w zależności od ilości powstających odpadów. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Łączna ilość odpadów jednocześnie magazynowanych na terenie zakładu wynosi 248,94 Mg oraz 400 dm³ odpadów w postaci olejów. Wobec powyższego należy dostosować częstotliwości wywozu odpadów i odpowiednią rotację aby nie przekraczać dopuszczalnej ilości odpadów gromadzonych na terenie zakładu. Wszystkie wytworzone odpady, po zebraniu odpowiedniej ilości będą transportowane do odbiorców posiadających zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* przepisów dot. przeprowadzania kontroli przez komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład po rozbudowie o fazę 8+ będzie zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym sporządzono zgłoszenie Zakładu o Zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w którym opisano poszczególne procedury na wypadek wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zgodnie z powyższym Nestle Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o., w związku z eksploatacją instalacji IPPC do produkcji mokrej karmy dla zwierząt - „obróbki i przetwórstwa, poza wyłączeniem pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton” podlega pod przepisy, które obowiązują zakłady o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Pozostałe warunki związane z gospodarką odpadami ujęte w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym pozostają bez zmian.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *p.o.ś.* termin obowiązywania niniejszego pozwolenia określono, zgodnie ze złożonym wnioskiem – na czas nieoznaczony.

Stosownie do zapisu art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2024 r., poz. 54), pismem z dnia 26 kwietnia 2024 r. znak: SP-OŚ.6222.15.2023.DJM – pismo nr 009 tut. organ umożliwił stronie zapoznanie się z materiałem dowodowym zgromadzonym w przedmiotowej sprawie. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

Podstawę prawną zmiany przedmiotowej decyzji stanowi art. 163 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, w związku z treścią art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, który wskazuje, że organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, o ile przewidują to przepisy szczególne. Takim przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym przepisy o wydaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

W oparciu o materiał dowodowy zgromadzony w sprawie, organ nie znalazł przesłanek do odmowy wydania pozwolenia. W przedmiotowej sprawie nie zaszła żadna z przesłanek określonych w art. 186 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 i art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Mając powyższe na uwadze oraz uznając, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za moim pośrednictwem (50 – 440 Wrocław; ul. Kościuszki 131) w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127 a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 40 ppkt 1) oraz pkt 46 ppkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) za niniejsze pozwolenie z dnia 16 maja 2024 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości łącznie 1 005,50 zł, w tym: 1 005,00 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych, 00/100) - wpłacone dnia 17.08.2023 r. oraz 0,50 zł (słownie: pięćdziesiąt groszy, 50/100) wpłacone dnia 22.11.2023 r. – na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia nr: 82102052260000610204177895.



z up. STAROSTY
M. Krasicka
Irena Krasicka
Dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

Otrzymują strony w postępowaniu:

1. Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. – za pośrednictwem pełnomocnika:
Paulina Szymczak
Ecothesis Grzegorz Płuziński
ul. Krakowska 47-49, 50-424 Wrocław
2. OS – a/a
+ 1 egz. Dokumentacji – wniosek ujednolicony wersja elektroniczna z dnia 25.04.2024 r. oraz wersja papierowa z dnia 26.04.2024 r.

Do wiadomości jednostki zainteresowane:

1. Minister Klimatu i Środowiska
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Urząd Gminy w Kątach Wrocławskich
55 – 080 Kąty Wrocławskie, Rynek-Ratusz
3. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego
Wydział Środowiska
50 – 413 Wrocław, ul. Walońska 3-5
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (zgodnie z art. 183 ust. 3 ustawy POŚ)
51-630 Wrocław, ul. Chełmońskiego 14