

DECYZJA NR 322/2025

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.), w związku art. 147 ust. 1, art. 147a ust. 1 pkt 1 i ust. 1 a, art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2 pkt 1, 2, 3, 5 oraz ust. 3 pkt 5 i 7, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2 pkt 1, ust. 4, art. 203 ust. 1 i ust. 3, art. 211, art. 215 ust. 5, art. 378 ust. 1 ww. ustawy oraz 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), art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeksu postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.),

orzekam

- I. Zmienić treść decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 618/2015 z 11 grudnia 2015 r. znak: SP-OŚ.6222.6.2015.DJM (pismo nr 009), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego z dnia 23 stycznia 2017 r. znak SP-OŚ.6222.6.2016.2017.DJM (pismo nr 002), decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 467/2018 z dnia 12 grudnia 2018 r. znak SP-OŚ.6222.1.2018.AK (pismo nr 015), decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009) oraz decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 255/2021 z dnia 17 września 2021r. znak SP-OŚ.6222.10.2021.AK (pismo nr 005), udzielającej firmie CARGILL Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa (NIP: 525-23-93-332, REGON: 140950351), tj. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:
- instalacji „do obróbki i przetworstwa produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę”,
 - instalacji „do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego”,

w zakresie:

1. zmiany nazwy instalacji w całej treści pozwolenia zintegrowanego, tj. zamiast „instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów” wprowadza się „instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych i paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów”.
2. w związku z uruchomieniem Zakładu MicroBA, zmianami w opisie technologii w Zakładzie Rafinerii, eksploatacją dwóch reaktorów beztlenowych w instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych, zmianami w instalacji energetycznego spalania paliw, zmianą wielkości powierzchni odwadnianych punkt II.1. otrzymuje nowe brzmienie:

II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

II.1. Rodzaj instalacji i prowadzonej działalności.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych i pasz dla zwierząt o zdolności produkcyjnej 1639 Mg wyrobów gotowych na dobę (w tym 48 Mg/d produkcja dodatków spożywczych) i 559 940 Mg wyrobów gotowych na rok (w tym 16 240 Mg/rok produkcja dodatków spożywczych), w której prowadzi się dwa rodzaje działalności wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- 1) obróbka i przetwórstwo produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę ,
- 2) oczyszczanie ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Proces technologiczny jest procesem ciągłym trzymianowym.

W skład instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów wchodzi:

- główna instalacja produkcyjna, do wytwarzania syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów, obejmująca:
 - Zakład Pszenicy
 - Zakład Rafinerii
 - Zakład MicroBA
 - Zakład Alkoholuoraz instalacje pomocnicze:
 - stacja uzdatniania wody,
 - instalacja chłodnicza,
 - piec do regeneracji węgla aktywnego,
- oczyszczalnia ścieków przemysłowych (w tym biogazownia)
- instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie <50 MW, obejmująca:
 - kotłownie technologiczne,
 - kotłownie grzewcze,
 - silnik gazowy generatora prądu,
 - awaryjne silniki spalinowe Diesla,
- kanalizacja wód opadowych i roztopowych.

Zakład Cargill Poland Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich powstał w 1996 r. Proces technologiczny prowadzony w Zakładzie polega na produkcji syropów glukozowych, glukozowo - fruktozowych i glutenu z pszenicy, alkoholu etylowego oraz dodatków spożywczych (polidekstrozy i dekstryny). Na bazie produktów ubocznych procesu głównego prowadzona jest produkcja oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów.

A. W skład instalacji głównej do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów, wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi:

- a) Zakład Pszenicy (IPPC),
- b) Zakład Rafinerii (IPPC),
- c) Zakład MicroBA (IPPC)
- d) Zakład Alkoholu (IPPC),
- e) Stacja uzdatniania wody (powiązana technologicznie z instalacją IPPC),
- f) Instalacja chłodnicza (powiązana technologicznie z instalacją IPPC),
- g) Piec do regeneracji węgla (powiązana technologicznie z instalacją IPPC).

Zakład Pszenicy.

W Zakładzie Pszenicy są produkowane: gluten, zawiesina skrobiowa (półprodukt do produkcji syropów glukozowych w Zakładzie Rafinerii) oraz pasze ciekłe i suche.

Mielenie mąki z pszenicy odbywa się w młynie pszennym o wydajności 2000 Mg/dobę. Przyjęcie ziarna i wstępne czyszczenie odbywa się w aspirowanym (filtry, wentylatory) budynku przyjęciowym. Ziarno trafia do 10 silosów o pojemności 1000 Mg każdy, a następnie do budynku młyna (dwa działy młynów o zdolności 2 x 1000 Mg/dobę), gdzie odbywa się jego właściwe czyszczenie. W młynie właściwym do transportu różnych faz mielonego ziarna zastosowano transport pneumatyczny ssący (pneumocyklony, filtrocyclony, wentylatory) natomiast do transportu otrąb i mąki służy transport pneumatyczny

wysokociśnieniowy. Transport pneumatyczny oraz rozładunek są aspirowane poprzez system 15 wentylatorów i filtrów.

Do budynku młyna przylega 8 silosów otrębowych oraz trafostacja. Mąka poddawana jest procesom czyszczenia, następnie mieszana jest w odpowiedniej proporcji z wodą procesową (również niewielkie ilości wody miejskiej). Uzyskane w ten sposób ciasto posiada ok. 45-50 % suchej masy. Do ciasta dodawany jest enzym z grupy ksylaz wspomagający proces rozpuszczania pentozanów w celu uzyskania lepszego efektu separacji poszczególnych faz. Następnie surowiec poddawany jest homogenizacji w celu ujednolicenia konsystencji poszczególnych faz. Tak przygotowane ciasto poddawane jest separacji na dekanterach (wirówki poziome). W wyniku tego procesu otrzymuje się: skrobię, gluten i pentozy.

Produkcja glutenu - głównym składnikiem glutenu są białka glutenowe oraz niewielka ilość pentozanów (głównie ksylazy, arabinozy), skrobi i tłuszczu. W celu usunięcia skrobi oraz innych składników mąki, zamkniętych w aglomeratach białkowych, stosuje się płukanie wodą. Gluten płukany jest wodą procesową lub miejską bezpośrednio pod dekanterami oraz powtórnie na bateriach sit obrotowych. Następnie gluten jest poddawany procesowi odwadniania do zawartości wody ok. 70-80 %. Kolejnym procesem w produkcji glutenu jest suszenie. Proces odbywa się współprądowo za pomocą gorącego powietrza. Mokry gluten rozdrabniany jest na dezintegratorach, obtaczany suchym glutenem będącym w recyrkulacji i suszony do wilgotności ok. 5-8 %. Wysuszony gluten transportowany jest przenośnikami ślimakowymi do młyna. Gluten drogą transportu pneumatycznego trafia do dwóch silosów o pojemności 65 m³ każdy, będących okresowym magazynem produktu. Z silosów magazynowych transportem pneumatycznym gluten podawany jest do kosza zasypowego maszyny pakującej, która pakuje gluten do worków o masie 25 kg lub worków „big-bag”. Zapakowany gluten składowany jest na paletach w magazynie. Możliwe jest również zapakowanie sypkiego glutenu bezpośrednio do cysterny.

Produkcja zawiesiny skrobiowej - uzyskana w wyniku separacji na dekanterach 3-fazowych skrobia poddawana jest procesom oczyszczania na sitach typu DSM i sitach obrotowych, skąd kierowana jest na wirówki i hydrocyklony w celu końcowego oczyszczenia i zagęszczenia. Wyprodukowana w Zakładzie Pszenicy zawiesina skrobiowa przesyłana jest do Zakładu Rafinerii.

Produkcja paszy - wywar z Zakładu Alkoholu, w sporadycznych przypadkach mieszanina odcieku skrobi pszennej, pentozanów i błonnika z Zakładu Pszenicy (mix), pompowany jest na suszarnię i wraz z otrębami mieszany w przenośniku ślimakowym. Tak powstała mieszanina trafia do miksera, gdzie jest mieszana z recyrkulującą w suszarni paszą. Produkt rozdrabniany jest na rozdrabniaczu (dezintegratorze). Następnie odbywa się proces suszenia współprądowego z powietrzem i spalinami powstałymi w wyniku spalania gazu w komorze suszarni. Wysuszona pasza jest schładzana, a następnie transportowana pneumatycznie do 20 silosów magazynowych, skąd za pomocą przenośników kubełkowych odbywa się jej załadunek na pojazdy.

Zakład Rafinerii.

W Zakładzie Rafinerii, na bazie zawiesiny skrobiowej pochodzącej z Zakładu Pszenicy produkowane są syropy glukozowe i glukozowo-fruktozowe. Produkcja odbywa się na 6 liniach: LDE 1, LDE 2, LDE 3, Dx (G95), F42 i F95. Zawiesina skrobiowa poddawana jest procesowi hydrolizy kwasowej lub enzymatycznej. Następnie trafia do zbiorników, w których – po zadozowaniu odpowiednich enzymów, zachodzi proces reakcji enzymatycznych w celu uzyskania odpowiedniego profilu cukrowego, specyficznego dla danego produktu końcowego. W dalszych etapach wytworzony syrop glukozowy poddawany jest oczyszczaniu, kolejno na filtrze próżniowym, kolumnach węglowych, filtrach płytowych oraz w procesie demineralizacji.

Demineralizacja syropów jest prowadzona na kolumnach jonitowych (kationowych i anionowych). Kolumny te są okresowo regenerowane, z użyciem kwasu solnego i sody. W trakcie regeneracji powstają ścieki obciążone chlorkami, związkami fosforu organicznego i ładunkiem zanieczyszczeń organicznych (ChZT). Po przejściu przez system oczyszczania syrop kierowany jest na wyparki, gdzie zostaje odparowany do określonej zawartości suchej masy i trafia do zbiorników zmianowych, a po korekcji chemicznej, do zbiorników magazynowych. Syrop glukozowo-fruktozowy (linia F42) produkowany jest poprzez poddanie syropu G95 (linia Dx) enzymatycznej reakcji izomeryzacji na kolumnach izomeryzacyjnych, a następnie 3- etapowemu oczyszczeniu (kolumny węglowe, filtry świecowe i kolumny demineralizacyjne) i odparowaniu. Z wyparki syrop kierowany jest do zbiorników zmianowych, a następnie do magazynów oraz, jako substrat do produkcji, na linię F95. Tam syrop przechodzi przez kolumnę SMB w celu separacji fruktozy, następnie produkt oczyszcza się na kolumnach z wymiennikiem jonowym ze złożem mieszanym, po czym poddaje się go procesowi mikrofiltracji. W kolejnym kroku zostaje odparowany i trafia najpierw do zbiorników zmianowych, a dalej do magazynów.

Węgiel aktywny używany w kolumnach węglowych regenerowany jest w piecu o wydajności 500 kg/h opalanym gazem ziemnym, wyposażonym w osiem palników o łącznej mocy 3,262 MW (w tym palniki komory dopalające 2 x 581 kW).

W procesie filtracji syropów glukozowych używana jest pulpa drzewna (precoat) magazynowana w silosie o pojemności 150 m³. Silos umożliwia przyjęcie dostaw masowych i eliminowanie transportu jednostkowego w big-bagach, w normalnych warunkach eksploatacji.

Zakład MicroBA.

W zakładzie MicroBA produkowane są dodatki spożywcze: płynne dekstryny oraz polidekstroza. Surowcem do produkcji dekstryn jest hydrolizat skrobiowy pochodzenia pszenicznego lub kukurydzianego, natomiast przy produkcji polidekstrozy hydrolizat skrobiowy mieszany jest z sorbitolem.

Pierwszym etapem produkcji jest wstępne przygotowanie surowca (pretreatment), które obejmuje oczyszczenie hydrolizatu/sorbitolu za pomocą kolumn jonowymiennych – kationitowych. Następnie strumień podgrzewany na preheaterach za pomocą oleju grzewczego kierowany jest kolejno do zestawu dwóch mikroreaktorów, gdzie w obecności katalizatora, zachodzi reakcja polimeryzacji. Po jej zakończeniu katalizator poddaje się neutralizacji.

W kolejnych krokach uzyskany produkt poddaje się wieloetapowej rafinacji, obejmującej oczyszczanie za pomocą nadtlenu wodoru kolumn z aktywowanym węglem granulowanym (GAC), elektrodializy i kolumn z żywicami jonowymiennymi. W ostatnim etapie uzyskany produkt kierowany jest na wyparkę i trafia do magazynów.

Surowce, produkty, substraty do produkcji w Zakładzie MicroBA są magazynowane odpowiednio:

- hydrolizat skrobiowy pszeniczny własny: zbiorniki magazynowe zlokalizowane przy hali Zakładu MicroBA, stanowisko przeładunkowe znajduje się w budynku załadunku samochodów przy hali produkcyjnej,
- hydrolizat skrobiowy kukurydziany dostarczany jest z zewnątrz cysterną, zbiorniki magazynowe zlokalizowane są przy hali Zakładu MicroBA, stanowisko przeładunkowe znajduje się w budynku załadunku samochodów przy hali produkcyjnej,
- sorbitol: dostarczany cysterną, magazynowany w zbiorniku przy hali Zakładu MicroBA,
- woda utleniona 35%: zbiornik wyposażony w zewnętrzną tacę, załadunek zbiornika z istniejącego stanowiska rozładunku chemii znajdującego się na oczyszczalni ścieków z wykorzystaniem nowego króćca i rurociągu do zbiornika,
- kwas cytrynowy 50%: zbiornik wyposażony w zewnętrzną tacę, załadunek zbiornika z istniejącego stanowiska rozładunku chemii znajdującego się na oczyszczalni ścieków z wykorzystaniem nowego króćca i rurociągu do zbiornika,
- kwas solny rozcieńczony 6%: zbiornik zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej, wyposażony w tacę. Kwas solny, rozcieńczony 6% dostarczany jest rurociągiem z istniejącego wewnętrznego systemu magazynowego kwasu solnego, odpowietrzenie do wnętrza hali,
- wodorotlenek sodu 4%: zbiornik zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej, wyposażony w tacę, dostarczany rurociągiem z istniejącego wewnętrznego systemu magazynowego NaOH,
- wodorosiarczyn sodu: będzie dostarczany w zwrotnych paletopojemnikach DPPL 1000 l.

Zakład Alkoholu.

Proces technologiczny instalacji produkcji alkoholu etylowego jest powiązany technologicznie z instalacją produkcji skrobi. Podstawowymi elementami instalacji są:

- wydział fermentacji
- wydział destylacji (w tym instalacja odwadniania spirytusu)
- magazyn spirytusu
- wieża chłodnicza z pompownią
- punkt ekspedycyjny alkoholu etylowego
- wyparka wywaru 1
- wyparka wywaru 2 (pracująca w kaskadzie z wyparką wywaru 1)
- suszarka paszy nr 2
- silosy paszy
- punkt załadunku paszy.

Podstawowymi elementami instalacji w Zakładzie Alkoholu są: wydział fermentacji, wydział destylacji, wyparki wywaru (2 szt.), suszarnia paszy nr 2, wieża chłodnicza z pompownią, magazyn spirytusu oraz punkt ekspedycyjny.

Mieszanina pentozanów i włókien zawierająca pozostałości skrobi z Zakładu Pszenicy poddawana jest wstępnej obróbce celem upłynnienia skrobi. Następnie po dodaniu enzymów następuje proces scukrzania, czyli wytwarzania cukrów fermentujących.

Mieszanina zwana dalej zacierem po dodaniu drożdży ulega fermentacji. Proces fermentacji prowadzony jest w fermentatorach okresowych, następnie trafia do fermentatorów ciągłych. Część fermentacyjna składa się z 9 zbiorników fermentacyjnych o pojemności 226 m³ każdy i 1 zbiornika o pojemności 600 m³.

Zacier odfermentowany przepompowywany jest do kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej (destylacyjnej). W sekcji odpędowej kolumny alkohol jest odparowywany z zaciera, natomiast w górnej części rektyfikacyjnej ulega on zateżnieniu. Wytworzony alkohol przechodzi przez kilka poziomów kolumny rektyfikacyjnej poniżej jej górnej części. W procesie destylacji uzyskuje się alkohol etylowy o mocy 92%.

Alkohol etylowy 92% może być dalej podawany procesowi odwadniania. Odwadnianie alkoholu etylowego jest procesem, który umożliwi uzyskanie alkoholu etylowego o stężeniu 99,9%. Odwadnianie alkoholu przebiega w szczelnym układzie technologicznym, gdzie podany do układu alkohol 92% na wstępie zostanie odparowany a opary alkoholu będą przepuszczane przez zbiorniki zawierające złożo adsorpcyjne pochłaniające wodę z oparów. Po przejściu przez złożo opary alkoholu zostaną skroplone i przetransportowane do zbiorników zmianowo-magazynowych, skąd alkohol będzie nalewany do cystern samochodowych w istniejącym punkcie załadunkowym.

Z dolnej części kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej (destylacyjnej) wywar pogorzelniczny jest kierowany na dekanter 2-fazowy w celu usunięcia włókien i zagęszczenia. Pozostała część wywaru i odciek z dekantera zagęszczany jest na wyparce 1. Wywar z wyparki 1 (czterostopniowa) może być kierowany do wyparki 2 (trzystopniowej) w celu dalszego odparowania wody i zagęszczenia wywaru (zwiększenia suchej masy). Wyparka 1 i 2 jest ogrzewana parą technologiczną z kotłowni i gorącymi gazami odlotowymi z suszarni paszy nr 2 Zakładu Alkoholu. W układzie odparowywania nośnikiem energii jest para wodna, która zassana z pierwszego stopnia (efektu) wyparki 1 po sprężeniu w wentylatorach uzyskuje wyższą energię i może być używana do podgrzewania produktu w kolejnych stopniach wyparki 1 i wyparki 2. Dodatkowo cały układ pracuje w obniżonym, niższym od atmosferycznego ciśnieniu co powoduje, że zagęszczany produkt wrze w temperaturze dużo niższej niż 100°C.

Dodanie wyparki wywaru 2 nie zwiększa zdolności produkcyjnej zakładu, pozwala na uzyskanie wywaru o wyższym procencie suchej masy, wpływa również na redukcję emisji oparów ciepła do atmosfery.

Włókna z dekantera oraz zagęszczony wywar z wyparki trafiają do zbiorników magazynowych. Część wywaru po zmieszaniu z otrębami jest suszona w suszarni, część bezpośrednio sprzedawana jako pasza mokra. Proces suszenia prowadzony jest w kanałowej suszarni (suszarka paszy nr 2 o wydajności 15 200 kg/h suchej paszy i o mocy 12,20 MW) przy użyciu spalin gazu ziemnego. Pasza z suszarki przechodzi przez układ chłodzenia, a następnie jest transportowana pneumatycznie do silosów pszenmixu, gdzie miesza się z paszą z suszarki zakładu pszenicy. Gazy odlotowe z suszarki paszy nr 2 są przesyłane na pierwszy stopień wyparki wywaru 1 w celu odzysku ciepła. Po odpyleniu w skruberze wodnym gazy te są odprowadzane do powietrza.

Pszenmix jest magazynowany w 20 silosach o pojemności 140 m³ każdy i łącznej zdolności magazynowej 600 Mg suchej paszy. Silosy posiadają filtry workowe pyłów na odpowietrzeniach.

Stanowisko ekspedycji pszenmixu (załadunku samochodów ciężarowych odbiorców) jest zlokalizowane wewnątrz obiektu budowlanego.

Alkohol etylowy jest magazynowany w magazynie spirytusu w 6 zbiornikach stalowych z pływającym dachem, posadowionych w szczelnej betonowej tacy o pojemności mieszczącej 110% objętości zbiorników. W magazynie spirytusu jest 1 zbiornik o pojemności 800 m³ i 5 zbiorników o pojemności 200 m³ każdy. Łączna pojemność magazynu alkoholu etylowego wynosi 1800 m³.

Załadunek alkoholu etylowego do cystern samochodowych odbiorców odbywa się na stanowisku załadunkowym cystern samochodowych. Stanowisko zlokalizowano pod zadaszoną wiatą. Stanowisko jest wybetonowane, wyprofilowane w kierunku odwodnienia do bezodpływowej szczelnej misy przeciwrozlewowej, która mieści całą objętość cysterny.

Stacja uzdatniania wody.

Woda miękka na potrzeby technologiczne oraz do zasilania kotłów jest przygotowywana w 3 urządzeniach demineralizacji wody metodą odwróconej osmozy typu RO 03-24.

Każda jednostka może produkować w trybie ciągłym wodę w ilości ok. 25 m³/h. Urządzenia są zasilane wodą z sieci zakładowej w ilości ok. 33 m³/h każde.

W skład każdej stacji wchodzi:

- zestaw dozowania antyskalanta,
- wstępny zestaw filtrów workowych,
- zestaw pomiaru i korekty pH,

- 8 rur ciśnieniowych z membranami,
- zawory automatycznego płukania.

Instalacja chłodnicza.

W zakładzie zastosowano główne systemy chłodzące z obiegami wodnymi w postaci:

- Zakład Pszenicy: 5 wentylatorowych wież chłodniczych, recyrkulacyjnych, z ciągiem mechanicznym, o natężeniu przepływu wody 600 m³/h,
- Zakład Rafinerii: 4-celkowa chłodnia wentylatorowa, recyrkulacyjna, z ciągiem mechanicznym, każda o natężeniu przepływu wody 1200 m³/h,
- Zakład Alkoholu: 4-celkowa chłodnia wentylatorowa, recyrkulacyjna, z ciągiem mechanicznym o natężeniu przepływu wody 1200 m³/h.

W zastosowanych systemach chłodzenia ciepła woda dopływa do chłodni kolektorem ciśnieniowym, rozdzielającym ją na wodorozdzielniki w każdej celki. Ciepła woda, oddzielnie w każdej celce, spływa na zraszalnik, gdzie dochodzi do bezpośredniego kontaktu wody z powietrzem, przepływającym przeciwpłukowo. Przepływ powietrza jest wymuszany poprzez pracę wentylatora ssącego. Ochłodzenie wody jest uzyskiwane poprzez wymianę ciepła pomiędzy wodą a powietrzem na drodze konwekcji oraz poprzez odparowanie niewielkiej części strumienia wody (ok. 2%).

Piec do regeneracji węgla aktywnego.

W ciągu produkcyjnym syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych syrop poddawany jest dekoloryzacji w kolumnach węglowych w celu oczyszczenia z białek i związków kolorujących. W Zakładzie Rafinerii jest eksploatowany piec do regeneracji węgla aktywnego o wydajności 500 kg/h, opalany gazem ziemnym. Piec mieści się w odrębnym budynku dobudowanym do hali Rafinerii.

W piecu znajdują się półki, na których węgiel poddawany jest regeneracji. Węgiel poddawany jest kolejno: wstępnemu suszeniu; suszeniu; regeneracji (wypalaniu).

W centralnej części pieca znajduje się wał z ramionami, które przesuwają węgiel na półkach. W każdej półce jest otwór, przez który węgiel spada na niższą półkę. Po regeneracji węgiel z pieca jest transportowany do kolumn węglowych, gdzie bierze udział w oczyszczaniu syropu. Piec jest wyposażony w komorę dopalającą, przez którą przechodzą wszystkie spaliny pochodzące ze spalania gazu naturalnego, a także zanieczyszczenia z regeneracji węgla.

Piec jest wyposażony w osiem palników o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie 3 262 kW:

- 2 palniki o mocy 581 kW każdy – w strefie 0 – proces dopalania (Predrying Zone),
- 2 palniki o mocy 350 kW każdy – w strefie 4 (Decomposition Zone),
- 2 palniki o mocy 350 kW każdy – w strefie 5 (Heating Zone),
- 2 palniki o mocy 350 kW każdy – w strefie 6 (Gasification Zone).

Nominalnie piec zużywa gaz ziemny wysokometanowy w ilości 240 m³/h, z czego 96 m³/h jest zużywane w komorze dopalającej.

Powietrze do palników gazowych tłoczne jest za pomocą dwóch wentylatorów:

- pierwszy o wydajności 2 415 m³/h – tłoczy powietrze do palników z dolnych półek,
- drugi o wydajności 1 370 m³/h – tłoczy powietrze do palników w komorze dopalającej.

Zastosowane są ponadto inne urządzenia elektryczne, m.in:

- wentylator o wydajności 900 m³/h – tłoczy powietrze do chłodzenia wału, służącego do przesuwania węgla na półkach,
- śruba odwadniająca – transportuje i odwadnia węgiel,
- śruba zasilająca – podaje węgiel do pieca.

Piec jest wyposażony w instalację odzysku ciepła z gazów odlotowych.

Ze względu na inny rodzaj zanieczyszczeń zatrzymywanych w węglu aktywnym w Zakładzie MicroBA, węgiel ten nie będzie regenerowany w zakładowym piecu do regeneracji węgla aktywnego (będzie stanowił odpad).

B. W skład instalacji pomocniczej – oczyszczalni ścieków przemysłowych (IPPC), wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi:

a) Instalacja oczyszczania ścieków

b) Biogazowania

Instalacja oczyszczania ścieków.

Obciążenie oczyszczalni wyrażone wskaźnikiem RLM (równoważna liczba mieszkańców) wynosi 260 000. Zasadniczym procesem realizowanym w instalacji jest oczyszczanie ścieków procesowych i regeneracyjnych.

Instalacja składa się z:

- zbiorników magazynowych ścieków przemysłowych
- instalacji mechanicznej i termicznej obróbki ścieków nr U117
- zbiornika buforowego S110TK-01
- zbiornika kondycjonowania nr S210TK-01
- reaktorów beztlenowych – 2 szt.
- reaktorów tlenowych ze stacją dmuchaw
- osadnika wtórnego nr S310S-05
- stacji flotacji nr S410S-091
- zbiornika osadu chemicznego S820S-01.

Ścieki procesowe z wydziałów produkcyjnych kierowane są do zbiornika S101TK-01 bądź S101TK-02. Rozdział następuje na podstawie wielkości zanieczyszczeń w ściekach – do zbiornika magazynowego:

- S101TK-01 - $V=50 \text{ m}^3$ – kierowane są ścieki procesowe z oddziałów fruktozy, pszenicy, rafinerii i alkoholu. Są to głównie kondensaty z wyparek, woda z mycia i transportu węgla aktywnego. Charakteryzują się obciążeniem ładunkiem związków organicznych - ChZT do 1000 mg/dm^3 . Ścieki ze zbiornika trafiają do części beztlenowej, bądź do I komory tlenowej w celu zasilania procesu denitryfikacji.
- S101TK-02 – $V=25 \text{ m}^3$ - kierowane są ścieki procesowe o podwyższonym ładunku zanieczyszczeń, np. pierwsze zrzuty (1-3 h) kondensatów po czyszczeniu chemicznym wyparek, ścieki wysokostężone w sytuacjach awaryjnych, itp. Odpływ ze zbiornika trafia do zbiornika magazynowania ścieków, tzw. Calamity S110 TK-09, dalej ścieki kierowane są na istniejącą oczyszczalnię - albo do komory denitryfikacji reaktora biologicznego albo do zbiornika buforowego S110TK-01 na początek układu wstępnego beztlenowego oczyszczania ścieków.

Ścieki regeneracyjne z Zakładu Rafinerii kierowane są do dwóch zbiorników buforujących/magazynujących (S102TK-01/02 – $V_1=125 \text{ m}^3$, $V_2 = 250 \text{ m}^3$) – są to ścieki z regeneracji demineralizatorów przy produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych. Ścieki kierowane są do beztlenowej oczyszczalni.

Ścieki procesowe i regeneracyjne odprowadzane ze zbiorników magazynowych kierowane są do instalacji mechanicznej i termicznej obróbki ścieków nr U117 - każdy strumień osobno, tj. ścieki procesowe na filtry: procesowe – 500 mikronów, a ścieki regeneracyjne na filtry regeneracyjne – 600 mikronów. Popłuczyny z filtrów kierowane są do zbiorników Calamity Feed (S101TK-02). Po przepływie przez filtry ścieki kierowane są na wymienniki ciepła w celu ich ochłodzenia do temperatury 38°C , po czym mogą być kierowane do zbiornika buforowego (S110TK-01) lub do komory denitryfikacyjnej układu tlenowego.

W zbiorniku buforowym (S110TK-01) następuje mieszanie i uśrednianie składu ścieków i ich wstępna hydroliza. Dzięki regulacji przepływu wód regeneracyjnych w stosunku do procesowych może być korygowany poziom stężenia chlorków. Pojemność zbiornika wynosi $V=1000 \text{ m}^3$. Zbiornik wyposażony jest w mieszadło śmigłowe oraz w przelew, z którego ścieki kierowane są do zbiornika Calamity S110TK-09. Ze zbiornika buforowego ścieki kierowane są do zbiornika kondycjonowania (S210TK-01), do którego po drodze dozowany jest wodorotlenek sodu (NaOH) w celu podniesienia pH do 6,8.

W zbiorniku kondycjonowania nr S210TK-01 następuje dalsza korekta pH przez dawkowanie NaOH oraz dawkowany jest chlorek żelaza. Pojemność zbiornika wynosi $V=36 \text{ m}^3$. Strumień ścieków ze zbiornika dopływa do kolumny kondycjonowania ($\phi 2,0 \text{ m}$, $H=12,6 \text{ m}$) dołem, natomiast odpływ z reaktora beztlenowego skierowany jest ponownie do kolumny kondycjonowania, ale do jej górnej części, skąd strumień ten skierowany jest do reaktora osadu czynnego (reaktorów tlenowych). Ze zbiornika kondycjonowania ścieki kierowane są do reaktorów beztlenowych.

W ten sposób następuje uzyskanie optymalnych parametrów dla dalszego oczyszczania, z wykorzystaniem bakterii beztlenowych w reaktorach beztlenowych:

- **SGBR** – Static Granular Bed Reaktor (reaktor ze złożem statycznym) nr S210TK-02 o obciążeniu ChZT $10\,000 \text{ kg/d}$
- **EGSB** - Expanded Granular Sludge Bed Digestion (reaktor ze złożem ekspandowanym) o obciążeniu ChZT $3\,000 \text{ kg/d}$.

W reaktorach beztlenowych biomasa utrzymywana jest w stanie zawieszonym, a biogaz przedostaje się do górnej części zbiornika. Tak oczyszczony strumień stanowi ściek, który poprzez zbiornik kondycjonowania

grawitacyjnie odprowadzany jest do reaktorów tlenowych na oczyszczalnię ścieków, natomiast biogaz powstający w procesie beztlenowym kierowany jest do odsiarczalni, a następnie poddawany jest filtracji i osuszaniu. Instalacja odsiarczająca Osuszony biogaz doprowadzony jest do agregatu kogeneracyjnego, gdzie następuje odzysk ciepła. W pochodni biogaz jest spalany tylko w sytuacji, jeżeli agregat kogeneracyjny nie może pracować.

Eksplotacja 2 reaktorów beztlenowych umożliwia prowadzenie remontów części beztlenowej oczyszczalni ścieków bez negatywnych skutków związanych z jej całkowitym wyłączeniem. W normalnych warunkach będą pracowały oba reaktory.

Dalej proces oczyszczania ścieków realizowany jest w reaktorach tlenowych osadu czynnego. Przeprowadzany jest w trzech reaktorach, w których następują procesy nityfikacji i denityfikacji. Celem tego etapu jest usunięcie ze ścieków azotu. Rozdzielenie biomasy i ścieków oczyszczonych zachodzi w radialnym osadniku wtórnym. Następnie ścieki oczyszczone podawane są za pomocą pomp do stacji flotacji, w której następuje chemiczne strącanie fosforu. Stacja składa się z dwóch flokulatorów rurowych (węzownic, do których dawkowane są chemikalia $Al_2(SO_4)_3$ i $NaAlO_2$ i polimer) oraz z 2 flotatorów, w których następuje proces flotacji ciśnieniowej. Instalacja kończy się osadnikiem zbiorczym wyposażonym w zgarniacz płytowy kierujący wyflotowany osad do leja osadowego, skąd jest on kierowany do zbiornika osadu chemicznego.

Oczyszczone ścieki, jeśli spełniają określone parametry, odprowadzane są kanalizacją do rowu Ka.1, który jest dopływem rzeki Kasiny, w przeciwnym wypadku kierowane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych KPWiK Sp. z o.o. Do urządzeń kanalizacyjnych KPWiK Sp. z o.o. są również odprowadzane oczyszczone ścieki przemysłowe, które spełniają dopuszczalne parametry określone w pozwoleniu zintegrowanym, w ilości wykraczające poza dopuszczalny ilościowo zrzut ścieków przemysłowych do rowu Ka.1. Ponadto, bezpośrednio do kanalizacji KPWiK Sp. z o.o., z pominięciem oczyszczalni ścieków, są odprowadzane surowe ścieki przemysłowe, tj.: odmuliny i odsoliny z kotłów, koncentrat ze stacji odwróconej osmozy, ścieki regeneracyjne ze stacji uzdatniania wody, ścieki z wież chłodniczych, ścieki przemysłowe z Zakładu MicroBA.

Woda odpływająca ze stacji zagęszczania osadów jest kierowana do zbiornika cieczy nadosadowej i ponownie wprowadzana do reaktorów tlenowych.

Biogazownia.

Ścieki procesowe oraz regeneracyjne, po schłodzeniu w oczyszczalni ścieków do 38°C, są podawane pompą do zbiornika buforowego biogazowni, gdzie następuje mieszanie i uśrednianie dla oczyszczania w warunkach beztlenowych. W zbiorniku buforowym spada pH i następuje wstępna hydroliza strumienia (zakwaszanie). Dzięki regulacji przepływu ścieków regeneracyjnych względem ilości ścieków procesowych może być korygowany poziom chlorków. Uśrednione strumienie podawane są ciśnieniowo do zbiornika kondycjonowania, gdzie poprzez dawkowanie NaOH przeprowadzana jest korekta pH. Następnie do zbiornika tego dawkowane jest ponownie NaOH (druga korekta pH), PIX 111 i mikroelementy. W ten sposób następuje uzyskanie optymalnych parametrów dla dalszego oczyszczania, z wykorzystaniem bakterii beztlenowych w reaktorach SGBR i EGSB. Strumień ścieków jest cyrkulowany pomiędzy zbiornikiem kondycjonowania a reaktorami SGBR i EGSB. Na etapie tym redukowany jest ChZT, a azot ogólny i fosfor ogólny utleniane są kolejno do NH_4 i PO_4 .

W reaktorach beztlenowych biomasa utrzymywana jest w stanie zawieszonym, a biogaz przedostaje się do górnej części zbiornika. Tak oczyszczony strumień stanowi ściek, który poprzez zbiornik kondycjonowania grawitacyjnie odprowadzany jest do reaktorów tlenowych na oczyszczalnię ścieków, natomiast biogaz powstający w procesie beztlenowym (w reaktorach SGBR i EGSB) jest kierowany do istniejącej instalacji odsiarczania. Instalacja odsiarczająca Biosulfex składa się z systemu skrubów, w których przepływający biogaz poddawany jest działaniu katalizatora BOKAT. W wyniku reakcji chemicznej siarka zawarta w siarkowodorze jest utleniana do siarki krystalicznej, która w postaci pulpy siarkowej usuwana jest z układu. Biogaz opuszczając instalację odsiarczania filtrowany jest kolejno na filtrach: tkaninowych, papierowych i węglowych, a następnie poddawany procesowi osuszenia. Powstający podczas filtracji i odwadniania biogazu kondensat kierowany jest do oczyszczalni ścieków. Odsiarczony i osuszony biogaz jest kierowany za pomocą dmuchawy do agregatu kogeneracyjnego z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW (odzysk ciepła z agregatu i spalin). Jest to silnik gazowy pracujący w cyklu OTTO o mocy we wprowadzanym paliwie 1,302 MW. Wytworzony prąd elektryczny jest wprowadzany do sieci energetycznej, natomiast wytworzone ciepło jest wykorzystywane do ogrzewania wody kotłowej.

Celem zakładu jest zapewnienie ciągłej pracy agregatu kogeneracyjnego, optymalnie przez 8340 h/rok, jednak w przypadku:

- zakłóceń pracy biogazowni, wynikających z wysokiej podatności mikrobiologii reaktorów beztlenowych na destabilizację procesu oczyszczania ścieków, co skutkuje spadkiem sprawności i ilości

wytwarzanego biogazu (w skrajnych przypadkach, ponowne wpracowanie złoza do uzyskania optymalnej produkcji biogazu może trwać do 2 miesiące);

- niewystarczającej produkcji biogazu (agregat kogeneracyjny może pracować z minimalnym obciążeniem 40%, jeżeli bieżąca produkcja biogazu jest niewystarczająca, agregat kogeneracyjny nie uruchomi się);
 - zakłóceń pracy silnika gazowego;
- biogaz jest spalany w pochodni gazowej.

Wobec powyższego przewidziano 2 warianty pracy biogazowni, podczas których występuje spalanie biogazu w pochodni gazowej, a zatem i emisji zanieczyszczeń emitarami E25 – pochodnia gazowa i E25A - silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny):

Wariant pracy	Okres pracy w danym wariantcie	Czas emisji [h/rok]
	Silnik gazowy agregatu kogeneracyjnego (emitor E25A)	8340*)
Pochodnia gazowa (emitor E25)		
Wariant I - podczas prac serwisowych lub odstawienia**) agregatu kogeneracyjnego E25A	Okres Ia – spalanie całego biogazu w pochodni (praca w warunkach odbiegających od normalnych)	5160
	Okres Ib – włączony płomień pilotowy pochodni	3600
Wariant II - podczas prac serwisowych lub odstawienia**) agregatu kogeneracyjnego E25A, z uwzględnieniem tych lat, w których będzie następowała wymiana agregatu kogeneracyjnego na nowy lub po kapitalnym remoncie	Okres IIa – spalanie całego biogazu w pochodni (praca w warunkach odbiegających od normalnych)	5880
	Okres IIb – włączony płomień pilotowy pochodni	2880

**) – okres, w którym jest niewystarczająca produkcja biogazu do uruchomienia silnika lub parametry biogazu nie pozwalają na jego uruchomienie

*) – czas pomniejszony o ok. 420 h/rok, kiedy trwają standardowe prace serwisowe; dodatkowo czas pracy agregatu może być krótszy z uwagi na zbyt małą ilość wytwarzanego biogazu lub nieodpowiednie parametry biogazu do pracy silnika

Elementem instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów jest instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie poniżej 50 MW oraz kanalizacja wód opadowych i roztopowych, które zostały objęte pozwoleniem zintegrowanym na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska.

C. W skład instalacji do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie poniżej 50 MW – nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego, objętej pozwoleniem na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska wchodzi:

- kotłownia technologiczna instalacji produkcyjnej – produkcja ciepła na potrzeby technologiczne (nośnik ciepła – para wodna),
- kotłownia technologiczna stacji rozprężnej gazu – produkcja ciepła pobieranego przez gaz podczas rozprężania – (nośnik ciepła – gorąca woda),
- kotłownie grzewcze – produkcja ciepła na potrzeby centralnego ogrzewania obiektów i wody użytkowej dla pracowników,
- silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny) – spalanie biogazu wytwarzanego podczas beztlenowego oczyszczania ścieków z równoczesną produkcją prądu i ciepła. Jest to typowy iskrowy silnik czterosuwowy pracujący w cyklu Otto (od wynalazcy i producenta silników Nikolausa Otto), który obejmuje kolejno po sobie następujące suw ssania mieszanki paliwowo-powietrznej, sprężania, zapłonu i pracy oraz wydechu. Cały cykl zajmuje 2 obroty korbowodu. Agregat jest powiązany technologicznie z oczyszczalnią ścieków przemysłowych wymagającą pozwolenia zintegrowanego – należy do instalacji pomocniczej oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagającej pozwolenia zintegrowanego (IPPC) opisanej w punkcie B niniejszej decyzji,

▪ awaryjne silniki Diesla – wytwarzanie energii mechanicznej do napędu pomp ppoż. i dmuchawy chłodzenia wału pieca do regeneracji węgla aktywnego.
Łączna moc we wprowadzanym paliwie wszystkich źródeł wytwarzających energię wynosi 49,852 MW.

Kotłownia technologiczna instalacji produkcyjnej.

Kotłownia technologiczna o nominalnej mocy 47,25 MW wyposażona jest w 3 kotły:

- kocioł parowy Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o nominalnej mocy cieplnej 14,35 MW z dwoma palnikami gazowo-olejowymi, każdy o nominalnej mocy cieplnej 7,175 MW,
- kocioł parowy Babcock-Wanson typu BWR 250 o nominalnej mocy cieplnej 16,5 MW z palnikiem gazowo-olejowym,
- kocioł parowy Omniblock typu DDHS o nominalnej mocy cieplnej 16,4 MW z palnikiem gazowym.

Kotłownia technologiczna stacji rozprężania gazu.

Kotłownia technologiczna o nominalnej mocy cieplnej 0,261 MW wyposażona w 3 kotły gazowe kondensacyjne Viessmann typu Vitocrossal 200 o nominalnej mocy cieplnej 0,087 MW każdy.

Kotłownie grzewcze.

Kotłownia budynku administracyjnego o nominalnej mocy cieplnej 0,018 MW wyposażona w 3 kotły:

- kocioł gazowy Viessmann typu Atola o nominalnej mocy cieplnej 0,060 MW,
- kocioł gazowy Viessmann typu Paromat-Triplex o nominalnej mocy cieplnej 0,060 MW,
- kocioł gazowy De Dietrich o nominalnej mocy cieplnej 0,060 MW.

Kotłownia budynku warsztatu i magazynu o nominalnej mocy cieplnej 0,330 MW wyposażona w 2 kotły:

- kocioł gazowy Viessmann typu Paromat-Triplex o nominalnej mocy cieplnej 0,225 MW,
- kocioł gazowy Viessmann typu Vitoplex 300 o nominalnej mocy cieplnej 0,105 MW.

Silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny).

Agregat kogeneracyjny ECOMAX BIO z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW. Spalanie energetyczne w celu uzyskania energii mechanicznej do napędu generatora prądu (produkcja prądu i ciepła) – moc w paliwie 1,302 MW.

Awaryjne silniki Diesla.

Wentylator awaryjny napędzany silnikiem Diesla o mocy mechanicznej 9 kW – moc w paliwie 0,027 MW, pompa przeciwpożarowa napędzana silnikiem Diesla o mocy mechanicznej 109 kW – moc w paliwie 0,299 MW oraz pompa przeciwpożarowa napędzana silnikiem Diesla o mocy mechanicznej 97 kW – moc w paliwie 0,203 MW. Spalanie energetyczne w celu wytworzenia energii mechanicznej do napędu wentylatora chłodzenia wału pieca do regeneracji węgla aktywnego i napędu pomp ppoż.

D. Kanalizacja wód opadowych i roztopowych.

Na terenie zakładu (dz. nr 280/15, 280/48, 280/76 obręb Bielany Wrocławskie, gm. Kobierzyce) nie występuje odrębna kanalizacja deszczowa „czysta” i „brudna”. Wody opadowe i roztopowe są z wszystkich odwadnianych powierzchni odprowadzane do kanalizacji deszczowej.

Powierzchnie odwadniane do kanalizacji będącej przedmiotem wniosku:

- budynki, budowle i zbiorniki: 2,1874 ha
- wanny, tace zbiorników, fundamenty silosów: 0,8718 ha
- powierzchnie utwardzone (drobi, place, płyty): 4,79943 ha

Wody opadowe i roztopowe z większości terenu zakładu w pierwszej kolejności spływają do starego piaskownika z zastawką, gdzie następuje ich wstępne oczyszczanie z zawiesiny oraz substancji ropopochodnych i innych lekkich (np. tłuszczy).

W przypadku deszczów o niskim natężeniu i w trakcie spływu początkowego podczas deszczów o wyższym natężeniu ścieki deszczowe mogą zawierać podwyższoną zawartość substancji organicznych (pochodzących z zabrudzeń organicznych spływających z utwardzonych powierzchni terenu zakładu). W związku z tym, w całości są odpompowywane do zbiornika osadu chemicznego oczyszczalni ścieków i oczyszczane w reaktorach tlenowych, łącznie z innymi rodzajami ścieków kierowanymi do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Stary piaskownik jest wyposażony w pompę z pływakiem, włączającą się automatycznie, jeżeli poziom wody w komorze piaskownika przekroczy poziom minimalny włącznika pompy. W przypadku deszczów o

dużym natężeniu operator oczyszczalni kontroluje wzrokowo poziom wód deszczowych w piaskowniku. Jeżeli natężenie dopływu wód opadowych przekracza wydajność pompy i jednocześnie następuje przelew do kanału odpływowego ze starego piaskownika do nowej podczyszczalni, pompa jest wyłączana ręcznie. Po ustaniu deszczów o zwiększonym natężeniu i ustaniu przelewu do kanału odpływowego pompa jest ponownie przełączana w tryb pracy automatycznej z przerzutem ścieków ze starego piaskownika do zakładowej oczyszczalni ścieków.

W przypadku deszczów o dużym natężeniu, wody opadowe i roztopowe, które przelały się do kanału odpływowego starego piaskownika, są kierowane do nowej podczyszczalni wód opadowych i roztopowych składającej się z równoległego układu 2 osadników zawiesziny i 2 separatorów koalescencyjno-cyrkulacyjnych substancji ropopochodnych. Stamtąd oczyszczone wody opadowe i roztopowe są kierowane do zbiornika retencyjnego o pojemności 2000 m³. Ze zbiornika retencyjnego wody opadowe i roztopowe są zrzucane do rowu Ka.1, wspólnym wylotem ze ściekami przemysłowymi. Maksymalny odpływ ze zbiornika retencyjnego jest ograniczony do 200 l/s.

Wody opadowe ze zbiornika retencyjnego będą odprowadzane grawitacyjnie rurociągiem do rowu Ka.1.

Do rurociągu odprowadzającego wody opadowe ze zbiornika retencyjnego włączony jest spływ wód opadowych z drogi dojazdowej do stacji HPGaz oraz z jej terenu. Wody opadowe z tego obszaru przed wlotem do rurociągu są oczyszczone w separatorze ropopochodnych. Ilość tych wód - 40 l/s.

W dalszym odcinku rurociągu odprowadzane są, również poprzez separator, wody opadowe z terenu części Zakładu Alkoholu w ilości do 35 l/s. W ilości około 10 l/s w tym samym miejscu będą odprowadzane wody opadowe z rozbudowywanej sieci dróg dojazdowych do zbiorników alkoholu.

3. w związku z uruchomieniem Zakładu MicroBA, wymagającym zwiększenia zużycia energii punkt II.2.1. otrzymuje nowe brzmienie:

II.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
A. SUROWCE			
1.	Pszenica	Mg/rok	525 000
B. MEDIA			
2.	Gaz ziemny typu E	m ³ /rok	47 000 000
3.	Woda	m ³ /rok	2 000 000
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	160 500

4. w związku z zmianami w ilości, stanie i składzie ścieków wynikającym z uruchomienia Zakładu MicroBA punkt II.2.3. otrzymuje nowe brzmienie:

II.2.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji, które nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu odprowadzane są:

- nieoczyszczone ścieki przemysłowe tj.:
 - odsoliny i odmuliny z kotłów,
 - kondensat ze stacji odwróconej osmozy,
 - wody regeneracyjne ze stacji uzdatniania wody,
 - wody z wież chłodniczych,
 - ścieki z Zakładu MicroBA
- oczyszczone ścieki przemysłowe tj.:
 - w całości, w przypadku gdy ich jakość nie odpowiada dopuszczalnym wskaźnikom określonym w pozwoleniu zintegrowanym dla ścieków odprowadzanych do rowu Ka.1,
 - w ilości przekraczającej wartość dopuszczalną określoną w pozwoleniu zintegrowanym dla ścieków odprowadzanych do rowu Ka.1, nawet jeżeli jakość tych ścieków spełnia warunki określone w pozwoleniu zintegrowanym,
 - w całości podczas czyszczenia flotatora

w ilości:

$$Q_{\text{średniobowe}} = 1\,370,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$q_{\text{max godzinowe}} = 200,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{max roczne}} = 500\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o stanie i składzie:

- odczyn - 6,5-9,5 pH
- $\text{ChZT}_{\text{Cr}} \leq 6000 \text{ mg O}_2/\text{dm}^3$
- fosfor ogólny $\leq 45 \text{ mg}/\text{dm}^3$
- azot amonowy $\leq 200 \text{ mg}/\text{dm}^3$
- azot azotynowy $\leq 10 \text{ mg}/\text{dm}^3$

Cargill Poland Sp. z o.o. posiada umowę z KPWiK Sp. z o.o. określającą warunki i sposób wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych Gminy Kobierzyce oraz 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. w związku przeniesieniem obowiązku dotrzymania w obszarze produkcji skrobi wskaźników zrzutu ścieków w stosunku do zużycia surowców do punktu III.2 punkt II.2.5. otrzymuje nowe brzmienie:

II.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Efektywne wykorzystanie energii, będzie realizowane poprzez:

- a) monitorowanie zużycia energii elektrycznej przez regularne odczyty z liczników energii elektrycznej,
- b) monitorowanie ilości zużytego ciepła (pary technologicznej),
- c) monitorowanie zużycia gazu ziemnego na podstawie odczytów licznika głównego i liczników głównych odbiorników gazu,
- d) dotrzymanie wskaźników:
 - w obszarze mielenia mąki:
 - zużycia energii w stosunku do ilości wytwarzanego produktu na poziomie poniżej 0,13 MWh/t produktów,
 - w obszarze produkcji skrobi:
 - zużycia energii w stosunku do zużycia surowców na poziomie poniżej 1,25 MWh/t surowców,
- e) wykorzystywanie urządzeń i rozwiązań technologicznych mających na celu poprawę efektywności energetycznej instalacji.

6. w związku uzupełnieniem informacji dot. sposobów zapobiegania występowaniu awarii i ograniczeniu skutków awarii punkt II.2.6.2. otrzymuje nowe brzmienie:

II.2.6.2. Sposoby zapobiegania występowaniu awarii i ograniczania skutków awarii realizowane na terenie zakładu przedstawiają się następująco:

- a) zastosowanie dwupłaszczowych, stalowych zbiorników alkoholu etylowego z dachem pływającym w szczelnych misach przeciwrozlewowych mogących przejąć całość wycieku i odpornych chemicznie na magazynowaną substancję,
- b) zastosowanie dwupłaszczowych, stalowych zbiorników ługu sodowego i siarczanu glinu w szczelnych misach przeciwrozlewowych mogących przejąć całość wycieku i odpornych chemicznie na magazynowaną substancję,
- c) zastosowanie chemoodpornego zbiornika kwasu solnego z podwójnym płaszczem w szczelnej misie przeciwrozlewowej mogącej przejąć całość wycieku i odpornych chemicznie na magazynowaną substancję,
- d) wyposażenie terenu zakładu w urządzenia ppoż. w postaci hydrantów zewnętrznych, wewnętrznych i sprzętu gaśniczego zgodnie z odrębnymi przepisami ppoż.,
- e) zastosowanie instalacji tryskaczowej w młynie pszennym,
- f) zastosowanie pochodni gazowej do spalania biogazu w przypadku awarii lub postoju silnika gazowego generatora prądu,
- g) zastosowanie hermetycznych reaktorów beztlenowych, w których jest wytwarzany biogaz oraz zastosowanie instalacji przesyłowej biogazu w technologii przeciwybuchowej,
- h) zastosowanie pożarowych wyłączników prądu na zewnątrz obiektów,
- i) zastosowanie czujek gazowych oraz detektorów etanolu w obiektach i instalacjach, gdzie są stosowane i jest to wymagane przepisami ppoż. oraz systemów sygnalizacji pożaru,

- j) stosowanie pryszników bezpieczeństwa i punktów dostępu do bieżącej wody w miejscach przeładunku i stosowania żrących substancji niebezpiecznych,
- k) wyposażenie zakładu w punkty ze stanowiskami z sorbentami i pojemnikami na zużyte sorbenty, w miejscach ryzyka uwolnienia substancji niebezpiecznych i konieczności ich szybkiego zebrania,
- l) zastosowanie mis lub szczelnych bezodpływowych posadzek pod transformatorami olejowymi,
- m) prowadzenie okresowych szkoleń pracowników w zakresie zapobiegania awariom, postępowania w przypadku wystąpienia i zauważenia awarii oraz ewakuacji zagrożonych pracowników,
- n) zastosowanie rurociągów technologicznych na estakadach, co umożliwia szybkie stwierdzenie wystąpienia awarii oraz pozwala na natychmiastowe podjęcie działań naprawczych,
- o) wyposażenie stanowisk rozładunkowych cystern w szczelne misy przejmujące potencjalne wycieki ciekłych substancji niebezpiecznych podczas przeładunku,
- p) magazynowanie substancji niebezpiecznych w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem magazynowanymi substancjami w przypadku niekontrolowanego rozszczelnienia pojemnika,
- q) wprowadzanie do wdrożonych w zakładzie systemów zarządzania:
 - procedur magazynowania substancji chemicznych,
 - procedur postępowania w przypadku wycieków lub rozlewów substancji niebezpiecznych,
 - procedury usuwania wycieków,
 - procedur przeładunku i transportu substancji chemicznych na terenie zakładu,
 - planu działania na wypadek sytuacji awaryjnej.

W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

1. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz Dolnośląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
2. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii; substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych; działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieganie jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
3. przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska we Wrocławiu informacji o sposobie usunięcia skutków awarii,

7. w związku aktualizacją czasów pracy biogazowni w warunkach odbiegających od normalnych punkt II.2.7. otrzymuje nowe brzmienie:

II.2.7. Uzasadnione technologicznie warunki odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii w takich warunkach.

Zidentyfikowano 4 urządzenia lub instalacje, które mogą pracować w warunkach odbiegających od normalnych i dla których występuje konieczność określenia w pozwoleniu zintegrowanym czasu pracy w takich warunkach. Są to:

- silnik Diesla pompy ppoż. o mocy 299 kW (w paliwie),
- silnik Diesla pompy ppoż. o mocy 203 kW (w paliwie),
- silnik Diesla napędzający wentylator dmuchawy chłodzącej wał pieca do regeneracji węgla aktywnego,
- pochodnia gazowa (flara) Biogazowni.

Charakterystykę i czas pracy tych urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych przedstawia poniższa tabela. Są to przede wszystkim krótkotrwałe włączenia silników Diesla w celu utrzymania ich w pełnej gotowości do pracy w przypadku pożaru lub awarii instalacji.

Praca Biogazowni w warunkach odbiegających od normalnych będzie miała miejsce:

- w czasie zakłóceń pracy biogazowni, awarii lub konserwacji agregatu kogeneracyjnego, np. w czasie prac serwisowych przy agregacie kogeneracyjnym,
- zakłóceń pracy biogazowni, wynikających z wysokiej podatności mikrobiologii reaktorów beztlenowych na destabilizację procesu oczyszczania ścieków, co skutkuje spadkiem sprawności i ilości wytwarzanego biogazu (w skrajnych przypadkach, ponowne wpracowanie złoża do uzyskania optymalnej produkcji biogazu może trwać do 2 miesięcy),
- gdy agregat kogeneracyjny zostanie wyłączony w związku z niską ilością i jakością biogazu,

- zakłóceń pracy silnika gazowego.

Wobec powyższego wydzielono dwa warianty:

- **Wariant I** - podczas prac serwisowych lub odstawienia (tj. okresu, w którym jest niewystarczająca produkcja biogazu do uruchomienia silnika lub parametry biogazu nie pozwalają na jego uruchomienie) agregatu kogeneracyjnego E25A. W wariantie I wydzielono okres Ia o czasie trwania do 5160 h/rok, podczas którego nastąpi spalanie całego biogazu w pochodni (praca w warunkach odbiegających od normalnych) oraz okres Ib – podczas którego biogaz wykorzystywany jest na pracę agregatu kogeneracyjnego oraz na potrzeby płomienia pilotowego pochodni (3600 h/rok);
- **Wariant II** - podczas prac serwisowych lub odstawienia (tj. okresu, w którym jest niewystarczająca produkcja biogazu do uruchomienia silnika lub parametry biogazu nie pozwalają na jego uruchomienie) agregatu kogeneracyjnego E25A, z uwzględnieniem tych lat, w których będzie następowała wymiana agregatu kogeneracyjnego na nowy lub po kapitalnym remoncie. W wariantie II wydzielono okres IIa o czasie trwania do 5880 h/rok, podczas którego nastąpi spalanie całego biogazu w pochodni (praca w warunkach odbiegających od normalnych) oraz okres IIb – podczas którego biogaz wykorzystywany jest na pracę agregatu kogeneracyjnego oraz na potrzeby płomienia pilotowego pochodni (2880h/rok);

W warunkach odbiegających od normalnych biogaz spalany będzie w pochodni awaryjnej (flarze). Całoroczne spalanie około 2% biogazu w pochodni gazowej Biogazowni w celu utrzymania płomienia pilotowego (wariantu I - okres Ib i wariantu II – okres IIb) nie stanowią warunków odbiegających od normalnych i emisja z ww. źródła w tych wariantach została uwzględniona w warunkach normalnej pracy zakładu.

Rozruch silników Diesla rozpoczyna się z chwilą ich włączenia i trwa przez ok. 30 min., do momentu rozgrzania silników i osiągnięcia pełnej mocy oraz sprawdzenia, czy wszystkie podzespoły pracują prawidłowo i utrzymują odpowiednie parametry pracy. Wyłączenie instalacji – zakończenie trwania warunków odbiegających od normalnych – następuje z chwilą zatrzymania silników Diesla.

W odniesieniu do pracy Biogazowni i silnika gazowego moment zakończenia rozruchu lub pracy w warunkach odbiegających od normalnych rozpoczyna się z chwilą osiągnięcia przez biogaz parametrów energetycznych umożliwiających jego wykorzystanie w silniku gazowym, napędzającym generator prądu. W tej sytuacji biogaz zostaje skierowany do silnika gazowego do jego napędu. Następuje jednoczesne przejście pochodni gazowej w tryb pracy wariantu I – okres Ib i wariantu II – okres IIb (włączenia pilota pochodni utrzymującego płomień pilotowy).

Lp.	Źródło emisji Sytuacje odbiegające od warunków normalnych	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Czas emisji [h/rok]	Typ wyrzutni	Emitor Parametry emitora
1	2	3	4	5	6	7
1.	Pochodnia biogazu Zakłócenia pracy biogazowni, remont lub wyłączenie silnika (wariant Ia)	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zaw.PM10 Pył zaw. PM 2,5	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 - - -	Wariant I – okres I a 5160	pionowa otwarta	E25 h = 5,9 m d = 0,4 m
				Wariant II – okres II a 5880		

Lp.	Źródło emisji Sytuacje odbiegające od warunków normalnych	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Czas emisji [h/rok]	Typ wyrzutni	Emitor Parametry emitora
1	2	3	4	5	6	7
2.	Silnik Diesla pompy ppoż. o mocy 299 kW (w paliwie) Krótkotrwałe wyłączenia silników Diesla w celu utrzymania ich w pełnej gotowości do pracy w przypadku pożaru instalacji.	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM 2,5 Węglowodory aromatyczne	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 - - - -	30	pozioma	E2_D1 h=4 m d=0,2 m
3.	Silnik Diesla napędu wentylatora dmuchawy chłodzącej wał pieca do regeneracji węgla o mocy 27 kW (w paliwie) Krótkotrwałe wyłączenia silników Diesla w celu utrzymania ich w pełnej gotowości do pracy w przypadku awarii instalacji.	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM 2,5 Węglowodory aromatyczne	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 - - - -	120	pozioma	E2_D2 h=7,5 m d=0,2 m
4.	Silnik Diesla pompy ppoż. o mocy 203 kW (w paliwie) Krótkotrwałe wyłączenia silników Diesla w celu utrzymania ich w pełnej gotowości do pracy w przypadku pożaru instalacji.	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem Pył zaw. PM10 Pył zaw. PM 2,5 Węglowodory aromatyczne	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 - - - -	52 ¹⁾	pozioma	E2_D3 h=2,5 m d=0,16 m

¹⁾ czas trwania 1 rozruchu to 30 minut, a liczba rozruchów w skali roku - 52, jednakże w obliczeniach wielkości emisji w przedmiotowym wniosku uwzględniono, że źródło pracuje 30 minut w okresie odniesienia 1 h.

8. w związku wprowadzonymi zmianami w pozwoleniu oraz zapewnieniem pełnej i systematycznej kontroli emisji i warunków korzystania ze środowiska punkt II.2.9. otrzymuje nowe brzmienie:

II.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:

- Wielkość produkcji;
- Ilość zużytych surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji;
- Czas pracy źródeł w sytuacjach odbiegających od warunków normalnych;
- Ocenę prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, określonych w pkt II.2.8. niniejszej decyzji;

- e) Analizę zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, w tym sprawdzenie zapewnienia efektywnego zużycia energii poprzez dotrzymanie wskaźników wskazanych w punkcie II.2.5 lit. d.;
- f) Analizę wyników rocznych pomiarów emisji substancji z emitorów technologicznych określonych w punkcie III.1.4. niniejszej decyzji z uwzględnieniem czasu pracy źródeł;
- g) Analizę wyników rocznych pomiarów ilości i jakości ścieków wprowadzanych do rowu Ka.1 w punkcie III.2.2. niniejszej decyzji oraz dotrzymania wskaźnikowych poziomów efektywności środowiskowej w odniesieniu do przepływu zrztu ścieków w obszarze produkcji skrobi określonego w punkcie III.2.1.;
- h) Analizę przedstawiającą rodzaje oraz masę odpadów wytwarzanych w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji określonych w niniejszej decyzji,

Sporządzenie i przedłożenie corocznej informacji nie zwalnia spółki z obowiązku przekazywania właściwym organom wyników pomiarów emisji w terminach i w formie zgodnej z obowiązującymi przepisami.

- 9. w związku dodaniem nowego źródła emisji, zmianą paramentów emitora E14A, zmiany wielkości emisji rocznej chlorowodoru, wymianą palników w kotłach z emitorami E1A, E1B i E1D na dwupalnikowe gazowo-olejowe, zmianą czasu emisji i emisji rocznej z pochodni gazowej (flary) biogazownie oraz częstotliwości prowadzenia pomiarów okresowych ze źródeł technologicznych punkt III.1 otrzymuje nowe brzmienie:**

III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Podstawa prawna: art. 151, art. 220 ust.1, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87), rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860), rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. poz. 2405).

III.1.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów (IPPC).

Lp	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	BAT	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
Zakład Pszenicy						
1	Silos mąki 1 – o poj.400 m ³	Pył ogółem	–	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E3A
		Pył zawieszony PM10	–	0,005796	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,003767	-	
2	Silos mąki 2 – o poj.400 m ³	Pył ogółem	–	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E3B
		Pył zawieszony PM10	–	0,005796	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,003767	-	
3	Silos mąki 3 – o poj.400 m ³	Pył ogółem	–	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E3C
		Pył zawieszony PM10	–	0,005796	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,003767	-	
4	Silos mąki 4 – o poj. 400 m ³	Pył ogółem	–	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E3D
		Pył zawieszony PM10	–	0,005796	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,003767	-	

Lp	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	BAT	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
5	Silosy otrąb 6 szt. - o poj. 100 m ³ każdy	Pył ogółem	-	-	$s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	E4
		Pył zawieszony PM10	-	0,008000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,005200	-	
6	Układ aspiracyjny wydawania mąki z silosa	Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E5A
		Pył zawieszony PM10	-	0,004000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,002600	-	
7	Układ aspiracyjny wydawania mąki z silosa	Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E5B
		Pył zawieszony PM10	-	0,004000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,002600	-	
8	Układ aspiracyjny ciągu technologicznego mąki: zbiornika przedwagowego i podajnika	Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E6
		Pył zawieszony PM10	-	0,014000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,009100	-	
9	Zbiornik dzienny o poj.10 m ³ - system transportu mąki	Pył ogółem	-	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E7
		Pył zawieszony PM10	-	0,010000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,006500	-	
10	Suszarka glutenu nr 1 o wyd. 1,5 t/h – obieg główny	Pył ogółem	-	-	$s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	E8
		Pył zawieszony PM10	-	1,036000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,673400	-	
11	Silosy glutenu – 3 szt. o poj. 127,60 m ³ każdy	Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E9A
		Pył zawieszony PM10	-	0,011592	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,007535	-	
		Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E9B
		Pył zawieszony PM10	-	0,011592	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,007535	-	
		Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E9C
		Pył zawieszony PM10	-	0,001610	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,001047	-	
12	Suszarka glutenu nr 1- system transportu glutenu (młyn)	Pył ogółem	-	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E10
		Pył zawieszony PM10	-	0,035000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,022750	-	
13	Zbiornik dzienny o poj. 5 m ³ – system transportu otrąb	Pył ogółem	-	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E13
		Pył zawieszony PM10	-	0,032000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,020800	-	
14	Suszarka paszy z palnikiem gazowym o mocy nom. 5,235 MW	Dwutlenek azotu	10102-44-0	1,036000	-	E14
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,045592	-	
		Tlenek węgla	630-08-0	0,674000	-	
		Pył ogółem	-	-	$s \leq 20 \text{ mg/m}^3$	
		Pył zawieszony PM10	-	0,515824	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,335286	-	
15	Suszarka paszy - układ chłodzenia	Pył ogółem	-	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E15
		Pył zawieszony PM10	-	0,098000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,063700	-	
16	Suszarka glutenu nr 3 o wydajności 1,2 t/h – obieg główny	Pył ogółem	-	-	$s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	E19
		Pył zawieszony PM10	-	1,036000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,673400	-	
17	Suszarka glutenu nr 3 i 4 - system transportu glutenu (młyn)	Pył ogółem	-	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E20
		Pył zawieszony PM10	-	0,070850	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,04605	-	

Lp	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	BAT	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
18	Suszarka glutenu nr 4 o wydajności 1,2 t/h – obieg główny	Pył ogółem	–	-	$s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	E22
		Pył zawieszony PM10	–	1,036000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,673400	-	
19	Suszarka glutenu nr 5 o wydajności 2,5 t/h- obieg główny	Pył ogółem	–	-	$s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	E23
		Pył zawieszony PM10	–	2,080000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	1,352000	-	
20	Suszarka glutenu nr 5 system transportu glutenu (młyn)	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E24
		Pył zawieszony PM10	–	0,325000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,211250	-	
21	Aspiracja zbiornika dziennego mąki	Pył ogółem	–	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E26
		Pył zawieszony PM10	–	0,005796	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,003767	-	
22	Aspiracja silosu maszyny pakującej gluten	Pył ogółem	–	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E27
		Pył zawieszony PM10	–	0,001095	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,000712	-	
23	Aspiracja wyładunku glutenu	Pył ogółem	–	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E28
		Pył zawieszony PM10	–	0,000902	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,000586	-	
24	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E101
		Pył zawieszony PM10	–	0,082280	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,053482	-	
25	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E102
		Pył zawieszony PM10	–	0,219685	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,142795	-	
26	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E103
		Pył zawieszony PM10	–	0,139960	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,090974	-	
27	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E104
		Pył zawieszony PM10	–	0,144385	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,093850	-	
28	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E105
		Pył zawieszony PM10	–	0,117880	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,076622	-	
29	Czyszczarnia	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E106
		Pył zawieszony PM10	–	0,105915	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,068845	-	
30	Czyszczarnia	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E107
		Pył zawieszony PM10	–	0,411765	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,267647	-	
31	Czyszczarnia	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E108
		Pył zawieszony PM10	–	0,119940	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,077961	-	
32	Czyszczarnia	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E109
		Pył zawieszony PM10	–	0,073800	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,047970	-	
33	Młyn właściwy	Pył ogółem	–	-	$s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	E110
		Pył zawieszony PM10	–	0,098610	-	
		Pył zawieszony PM2,5	–	0,064097	-	

Lp	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	BAT	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
34	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	-	s ≤ 5 mg/m³	E111
		Pył zawieszony PM10	-	0,110300	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,071695	-	
35	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	-	s ≤ 5 mg/m³	E112
		Pył zawieszony PM10	-	0,046520	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,030238	-	
36	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	-	s ≤ 5 mg/m³	E113
		Pył zawieszony PM10	-	0,074155	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,048201	-	
37	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	-	s ≤ 5 mg/m³	E114
		Pył zawieszony PM10	-	0,150695	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,097952	-	
38	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	-	s ≤ 5 mg/m³	E115
		Pył zawieszony PM10	-	0,042830	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,027840	-	
Zakład Rafinerii						
39	Piec do regeneracji węgla o wydajności 500 kg/h (zasilany gazem ziemnym typu E)	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,900000	-	E17A
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,400000	-	
		Tlenek węgla	630-08-0	3,384000	-	
		Pył ogółem	-	2,651660	-	
		Pył zawieszony PM10	-	2,439527	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	1,585693	-	
		Węglowodory alifatyczne	-	0,076000	-	
	Emisja maksymalna	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,900000	-	
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,400000	-	
		Tlenek węgla	630-08-0	3,384000	-	
		Pył ogółem	-	1,528000	-	
		Pył zawieszony PM10	-	1,405760	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,913744	-	
		Węglowodory alifatyczne	-	0,076000	-	
Emisja średnia	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,900000	-		
	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,400000	-		
	Tlenek węgla	630-08-0	3,384000	-		
	Pył ogółem	-	1,528000	-		
	Pył zawieszony PM10	-	1,405760	-		
	Pył zawieszony PM2,5	-	0,913744	-		
	Węglowodory alifatyczne	-	0,076000	-		
40	Aspiracja układu kwasu solnego	Chlorowodór	7647-01-0	0,015000	-	E18
Zakład MicroBA						
41	Odpowietrzenie zbiornika HCl	Chlorowodór	7647-01-0	0,054		E30A
Zakład Alkoholu						
42	Zbiornik dzienny o poj.18,5 m³ – system transportu otrąb	Pył ogółem	-	-	s ≤ 7 mg/m³	E13A
		Pył zawieszony PM10	-	0,024000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,015600	-	
43	Suszarka paszy nr 2 z palnikiem gazowym o mocy nominalnej 12,2 MW	Dwutlenek azotu	10102-44-0	2,414000	-	E14A
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	1,571900	-	
		Tlenek węgla	630-08-0	7,770400	-	
		Pył ogółem	-	-	s ≤ 15 mg/m³	
		Pył zawieszony PM10	-	0,504000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,327600	-	

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	BAT	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
44	Suszarka paszy nr 2- układ chłodzenia	Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E15A
		Pył zawieszony PM10	-	0,282000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,183300	-	
45	Silosy pszenmixu - 20 szt. - o poj.140 m ³ każdy	Pył ogółem	-	-	$s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	E16A
		Pył zawieszony PM10	-	0,105000	-	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,068250	-	

III.1.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów (IPPC).

Lp.	Nazwa emitora	Emitor	Urządzenie ochrony powietrza	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Czas emisji [h/rok]
1	2	3		4	5	6
Zakład Pszenicy						
1	Silos mąki 1 - o poj. 400 m ³	E3A - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	26	0,8	2700
2	Silos mąki 2 - o poj. 400 m ³	E3B - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	26	0,8	2700
3	Silos mąki 3 - o poj. 400 m ³	E3C - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	26	0,8	2700
4	Silos mąki 4 - o poj. 400 m ³	E3D - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	26	0,8	2700
5	Silosy otrąb 6 szt. - o poj. 100 m ³ każdy	E4 - poziomy	filtr workowy $s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	18	0,45	8200
6	Układ aspiracyjny wydawania mąki z silosa	E5A - poziomy	filtr workowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	3,0	0,15	8200
7	Układ aspiracyjny wydawania mąki z silosa	E5B - poziomy	filtr workowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	3,0	0,15	8200
8	Układ aspiracyjny ciągu technologicznego mąki: zbiornika przedwagowego i podajnika	E6 - poziomy	filtr workowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	25	0,35	8200
9	Zbiornik dzienny o poj. 10m ³ - system transportu mąki	E7 - poziomy	filtr kopertowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	19	0,35	8200
10	Suszarka glutenu nr 1 o wydajności 1,5 t/h - obieg główny	E8 - pionowy otwarty	filtr workowy $s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	21	1,4	8200
11	Silosy glutenu - 2 szt. o poj.127,60 m ³ każdy	E9A - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	3,0	0,4	8200
		E9B - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	4,0	0,4	8200
		E9C - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	1,75	0,15	8200
12	Suszarka glutenu nr 1- system transportu glutenu (młyn)	E10 - poziomy	filtr workowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	13,5	0,83	8200
13	Zbiornik dzienny o poj.5m ³ - system transportu otrąb	E13 - poziomy	filtr workowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	19,5	0,3	8200
14	Suszarka paszy z palnikiem gazowym o mocy nom. 5,235MW	E14 - pionowy otwarty	skruber wodny $s \leq 20 \text{ mg/m}^3$	30	0,8	3000

15	Suszarka paszy- układ chłodzenia	E15 - poziomy	filtr workowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	13,4	0,6	8200
16	Suszarka glutenu nr 3 o wydajności 1,2 t/h – obieg główny	E19 - pionowy otwarty	filtr workowy $s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	21	1,4	8500
17	Suszarka glutenu nr 3 i 4 system transportu glutenu (młyn)	E20 - poziomy	filtr workowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	13,5	0,15	8700
18	Suszarka glutenu nr 4 o wydajności 1,2t/h – obieg główny	E22 – pionowy otwarty	filtr workowy $s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	22	1,4	8700
19	Suszarka glutenu nr 5 o wydajności 2,5 t/h - obieg główny	E23 – pionowy otwarty	filtr workowy $s \leq 10 \text{ mg/m}^3$	33,5	2,0	8700
20	Suszarka glutenu nr 5 system transportu glutenu (młyn)	E24 - poziomy	filtr workowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	17,5	0,4	8700
21	Aspiracja zbiornika dziennego mąki	E26 - pionowy otwarty	filtr workowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	24	0,8	8700
22	Aspiracja silosu maszyny pakującej gluten	E27 – poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	10,5	0,35	8700
23	Aspiracja wyładunku glutenu	E28– pionowy zadaszony	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	17	0,8	600
24	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E101 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	26,2	1,0	5460
25	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E102 - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	15,6	1,15	2000
26	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E103 - poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	15,5	1,0	2000
27	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E104 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	26,5	1,2	5460
28	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E105 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	26,3	1,05	5460
29	Czyszczarnia	E106 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	27,9	1,35	8200
30	Czyszczarnia	E107 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	28,2	1,5	8200
31	Czyszczarnia	E108 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	27,8	1,35	8760
32	Czyszczarnia	E109 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	27,3	1,05	8760
33	Młyn właściwy	E110 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	27,3	1,1	8760
34	Młyn właściwy	E111 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	27,3	1,1	8760
35	Młyn właściwy	E112 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	26,6	0,75	8760
36	Młyn właściwy	E113 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	26,6	0,65	7500
37	Młyn właściwy	E114 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	27,3	1,1	7500
38	Młyn właściwy	E115 -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	26,4	0,65	8760

Zakład Rafinerii						
39	Piec do regeneracji węgla o wydajności 500 kg/h (zasilany gazem ziemnym wysokometanowym)	E17A - pionowy otwarty	Komora dopalania gazów odlotowych	28	0,9	8760
40	Aspiracja układu kwasu solnego	E18 - poziomy	skruber wodny $s \leq 5 \text{ mg/m}^3$	19	0,3	1000
Zakład MicroBA						
41	Odpowietrzenie zbiornika HCl	E30A - poziomy	-	6,1	0,05	313
Zakład Alkoholu						
42	Zbiornik dzienny o poj. 18,5m ³ – system transportu otrąb	E13A -poziomy	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	24,2	0,53	8200
43	Suszarka paszy nr 2 z palnikiem gazowym o mocy nom. 12,2MW	E14A -pionowy otwarty	skruber wodny $s \leq 15 \text{ mg/m}^3$	19	0,8	8700
44	Suszarka paszy nr 2 układ chłodzenia	E15A -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	30	1,0	8200
45	Silosy pszenmixu – 20szt. - 140m ³ każdy	E16A -pionowy otwarty	filtr tkaninowy $s \leq 7 \text{ mg/m}^3$	26,5	0,63	8200

III.1.1.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów (IPPC).

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Pył ogółem	-	86,543
2	Pył zawieszony PM10	-	85,354
3	Pył zawieszony PM2,5	-	55,480
4	Dwutlenek azotu	10102-44-0	31,994
5	Dwutlenek siarki	7446-09-5	17,316
6	Tlenek węgla	630-08-0	99,268
7	Węglowodory alifatyczne	-	0,66576
8	Chlorowodór	7647-01-0	0,0319

III.1.2.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do wytwarzania energii o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie < 50MW – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna (kg/h)	Dop. standard emisyjny (3% O ₂) (mg/m ³)	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
Kotłownia technologiczna instalacji produkcyjnej						
1.	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nom. 14,35 MW z dwoma palnikami gazowo-olejowymi – palnik nr 1 (7,175 MW)	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1A

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna (kg/h)	Dop. standard emisyjny (3% O ₂) (mg/m ³)	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
2.	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nom. 14,35 MW z dwoma palnikami gazowo-olejowymi – palnik nr 2 (7,175 MW)	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1B
3.	Kotłownia parowa Kocioł Babcock Wanson typu BWR 250 o mocy nom. 16,5 MW z palnikiem gazowo-olejowym	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1D
4.	Kotłownia parowa Kocioł Omniblock typu DDHS E27 o mocy nom. 16,4 MW z palnikiem gazowym	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1E
Kotłownia technologiczna stacji rozprężnej gazu						
5.	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 1 o mocy 87 kW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,012266 0,000646 0,002421 0,000004 0,000004 0,000004	-	E2_G1
6.	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 2 o mocy 87 kW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,012266 0,000646 0,002424 0,000004 0,000004 0,000004	-	E2_G2
7.	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 3 o mocy 87 kW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,012266 0,000646 0,002424 0,000004 0,000004 0,000004	-	E2_G3
Kotłownie grzewcze						
8.	Kocioł Viessmann Atola 60 kW – budynek administracyjny	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,009135 0,000481 0,001803 0,000003 0,000003 0,000003	-	E2_A1
9.	Kocioł Viessmann Paromat Triplex 60 kW – budynek administracyjny	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,009135 0,000481 0,001803 0,000003 0,000003 0,000003	-	E2_A2

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna (kg/h)	Dop. standard emisyjny (3% O ₂) (mg/m ³)	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
10.	Kocioł De Dietrich 60 kW – budynek administracyjny	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,009135 0,000481 0,001803 0,000003 0,000003 0,000003	-	E2_A3
11.	Kocioł Viessmann Paromat-Triplex 225 kW – budynek warsztatu i magazynu	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,024800 0,001803 0,007000 0,000300 0,000300 0,000300	-	E2_J1
12.	Kocioł Viessmann Vitoplex 300 – 105 kW – budynek warsztatu i magazynu	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,016659 0,000877 0,003288 0,000005 0,000005 0,000005	-	E2_J2
Silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny) – instalacja pomocnicza oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC) - opisana w punkcie C pozwolenia						
13.	Aggregat kogeneracyjny z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW (paliwo – biogaz) - pracujący w warunkach normalnych oraz w przypadku wariantu I okres Ib i w wariantu II okres IIb pracy biogazowni	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	1,311 0,110 2,621 0,0021 0,0021 0,0021	-	E25A

III.1.2.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do wytwarzania energii o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie < 50MW – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Urządzenie do ochrony środowiska	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora
1	2	3	4	5	6	7	8
Kotłownia Technologiczna instalacji produkcyjnej							
1	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nom.14,35 MW z dwoma palnikami gazowo-olejowymi – palnik nr 1 (7,175 MW)	E1A	32,0	0,9	-	8760	pionowy otwarty
2	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nom.14,35 MW z dwoma palnikami gazowo-olejowymi – palnik nr 2 (7,175 MW)	E1B	32,0	0,9	-	8760	pionowy otwarty

3	Kotłownia parowa Kocioł Babcock Wanson typu BWR 250 o mocy nom. 16,5 MW z palnikiem gazowo- olejowym	E1D	33,0	1,3	-	8760	pionowy otwarty
4	Kotłownia parowa Kocioł Omniblock typu DDHS E27 o mocy nom. 16,4 MW z palnikiem gazowym	E1E	32,0	1,1	-	8760	pionowy otwarta
Kotłownia technologiczna stacji rozprężnej gazu							
5	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 1 o mocy 87 kW	E2_G1	4,35	0,15	-	8760	pionowy zadasz.
6	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 2 o mocy 87 kW	E2_G2	4,35	0,15	-	8760	pionowa zadasz.
7	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 3 o mocy 87 kW	E2_G3	4,35	0,15	-	8760	pionowy zadasz.
Kotłownie grzewcze							
8	Kocioł Viessmann Atola 60 kW – budynek administracyjny	E2_A1	9,5	0,18	-	5040	pionowy otwarty
9	Kocioł Viessmann Paromat Triplex 60 kW – budynek administracyjny	E2_A2	9,5	0,18	-	5040	pionowy otwarty
10	Kocioł De Dietrich 60 kW – budynek administracyjny	E2_A3	9,5	0,18	-	5040	pionowy otwarty
11	Kocioł Viessmann Paromat- Triplex 225 kW – budynek warsztatu i magazynu	E2_J1	8,0	0,2	-	7520	pionowy otwarty
12	Kocioł Viessmann Vitoplex 300 – 105 kW – budynek warsztatu i magazynu	E2_J2	8,5	0,18	-	7520	pionowy otwarty
Silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny) – instalacja pomocnicza oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC)- opisana w punkcie C pozwolenia							
13	Aggregat kogeneracyjny z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW (paliwo – biogaz)	E25a	10,0	0,275	instalacja odsiarczania biogazu- Biosulfex	8340 ¹⁾	pionowy otwarty

¹⁾ w warunkach normalnych oraz w przypadku wariantu I okres Ib i w wariantu II okres IIb pracy biogazowni wynosi odpowiednio 3600h i 2880 h

III.1.2.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do wytwarzanie energii o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie < 50MW – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Pył ogółem	-	2,2385
2	Pył zawieszony PM10	-	2,2385
3	Pył zawieszony PM2,5	-	2,2385

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
4	Dwutlenek azotu	10102-44-0	78,2546
5	Dwutlenek siarki	7446-09-5	16,4932
6	Tlenek węgla	630-08-0	34,2038

III.1.3.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji Pochodnia gazowa (flara) Biogazowni – instalacja pomocnicza oczyszczalni ścieków przemysłowych – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.

Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna (kg/h)	Dop. standard emisyjny (3% O ₂) (mg/m ³)	Emitor
1	2	3	4	5	6
Pochodnia gazowa (flara) Biogazowni – instalacja pomocnicza oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC) - opisana w punkcie B pozwolenia					
Wariant I - Okres Ia oraz Wariant II - Okres IIa	(uwzględnione w II.2.7. Uzasadnione technologiczne warunki odbiegające od normalnych)				E25
Wariant I -Okres Ib	dwutlenek azotu	10102-44-0	0,006834		
Wariant II - Okres IIb	dwutlenek siarki	7446-09-5	0,002205		
(włączony płomień pilotowy pochodni)	tlenek węgla	630-08-0	0,000937		
	pył ogółem	-	0,000002		
	pył zaw. PM10	-	0,000002		
	pył zaw. PM2,5	-	0,000002		

III.1.3.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji Pochodnia gazowa (flara) Biogazowni – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Urządzenie do ochrony środowiska	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora
1	2	3	4	5	6	7	8
Pochodnia gazowa (flara) Biogazowni – instalacja pomocnicza oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC) - opisana w punkcie B pozwolenia							
1.	Wariant I - Okres Ia – spalanie całego biogazu w pochodni	E25	5,9	0,4	instalacja odsiarczania biogazu- Biosulfex	(uwzględniony w II.2.7. Uzasadnione technologiczne warunki odbiegające od normalnych)	pionowy otwarty
	Wariant I -Okres Ib (włączony płomień pilotowy pochodni)					3600	
2.	Wariant II - Okres IIa – spalanie całego biogazu w pochodni (uwzględniony w II.2.7. Uzasadnione technologiczne warunki odbiegające od normalnych)					(uwzględniony w II.2.7. Uzasadnione technologiczne warunki odbiegające od normalnych)	
	Wariant II -Okres IIb (włączony płomień pilotowy pochodni)					2880	

III.1.3.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji Pochodnia gazowa (flara) Biogazowni – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
Wariant I -Okres Ib (włączony płomień pilotowy pochodni)			
1	Pył ogółem	-	0,000016
2	Pył zawieszony PM10	-	0,000016
3	Pył zawieszony PM2,5	-	0,000016
4	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,056995
5	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,018387
6	Tlenek węgla	630-08-0	0,007817
Wariant II -Okres IIb (włączony płomień pilotowy pochodni)			
1	Pył ogółem	-	0,000006
2	Pył zawieszony PM10	-	0,000006
3	Pył zawieszony PM2,5	-	0,000006
4	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,019682
5	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,006349
6	Tlenek węgla	630-08-0	0,0026993

III.1.4. Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów (IPPC).

Zobowiązuje się CARGILL Poland Sp. z o.o. ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa 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”;
- przewodzenia pomiarów emisji substancji z emitorów technologicznych: E8, E10, E14, E18, E19, E20, E22, E23, E24 oraz emitory od E101 do E115, E14A i E17A - raz w roku;
- 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.

10.w związku określeniem lokalizacji wylotu ścieków do odbiornika za pomocą współrzędnych w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000, korektą powierzchni, z której wody opadowe są odprowadzane do odbiornika, korektą zapisów dot. zakresu i sposobu monitorowania ilości i jakości ścieków oraz wód opadowych wprowadzanych do odbiornika punkt III.2, otrzymuje nowe brzmienie:

III.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 16 pkt 64 i 69, art. 35 ust. 3 pkt 5 i 7, art. 304 ust. 1 art. 389 pkt 1, art. 396, art. 403 ust. 2 pkt 2, 3, 6, 7 i 12, art. 407 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2025 r. poz. 960), rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r., poz. 1311).

III.2.1. Dopuszczalne ilości oraz stan i skład ścieków wprowadzanych do rowu Ka.1

Wprowadzanie istniejącym wylotem (PL-ETRF 2000 X: 5657181.18 Y:6425863.60) do rowu Ka.1 uchodzącego do rowu R-9, mającego ujście do rzeki Kasina w km 9+300:

- oczyszczonych ścieków przemysłowych w ilości:
 $Q_{dop\ r} = 1\ 445\ 400\ m^3/rok$
 $Q_{śr\ d} = 3960\ m^3/d$
 $Q_{max\ s} = 0,069\ m^3/s$

o stanie i składzie:

Wskaźnik	Najwyższa dopuszczalna wartość	Uwagi
temperatura	35° C	
odczyn	6,5 ÷ 9,0 pH	
BZT ₅	≤ 25 mg O ₂ /l	
ChZT _{Cr}	≤ 125 mg O ₂ /l	monitorowanie OWO i ChZT są alternatywne - monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków ¹⁾ .
ogólny węgiel organiczny (OWO)	≤ 30 mg C/l	
zawiesiny ogólne	≤ 35 mg/l	
azot ogólny ¹⁾	≤ 20 mg/l	przy temperaturze ścieków ≥12°C,
	≤ 30 mg/l	przy temperaturze ścieków <12°C, utrzymującej się przez dłuższy czas
azot amonowy	≤ 10 mg/l	
azot azotanowy	≤ 30 mg/l	
fosfor ogólny	≤ 2 mg/l	
chlorki	≤ 1000 mg/l	
siarczany	≤ 500 mg/l	

1) Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającą 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

jednocześnie przy dotrzymaniu wskaźnikowych poziomów efektywności środowiskowej określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do określonego przepływu zrzutu ścieków w obszarze produkcji skrobi, tj.

– zrzutu ścieków w stosunku do zużycia surowców na poziomie poniżej 3,9 m³/t surowców,

- oczyszczonych wód opadowych i roztopowych w ilości:

Wylot do rowu Ka.1	Powierzchnia rzeczywista zlewni	Powierzchnia zredukowana zlewni	Maksymalna ilość wód opadowych	Średnia ilość wód opadowych
	[ha]	[ha]	[m ³ /s]	[m ³ /rok]
	7,85865	7,2257	0,285	50580

o składzie:

zawiesiny ogólne ≤ 100 mg/dm³
węglowodory ropopochodne ≤ 15 mg/dm³.

Czasowa retencja wód opadowych i roztopowych przed odprowadzeniem do rowu w szczelnym zbiorniku o poj. o pojemności 2000 m³ o maksymalnym obliczeniowym dopływie na jaki zbiornik został zaprojektowany i Q_{max} = 1,56 m³/s i maksymalnym odpływie ze zbiornika retencyjnego jest ograniczony do 0,2 m³/s.

Z uwagi na lokalizację zbiornika retencyjnego oraz ukształtowanie terenu, część wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu kierowana jest bezpośrednio do kolektora zrzutowego z pominięciem zbiornika. Są to:

- wody pochodzące ze Stacji HPGaz wraz z drogą dojazdową do stacji – Q_{max} = 0,04 m³/s, podczyszczane przed zrzutem w separatorze substancji ropopochodnych,
- wody pochodzące z terenu części Zakładu Alkoholu - Q_{max} = 0,035 m³/s podczyszczane przed zrzutem w separatorze substancji ropopochodnych
- wody pochodzące z sieci dróg dojazdowych do zbiorników alkoholu - Q_{max} = 0,01 m³/s.

III.2.2. Zakres i sposób monitorowania ilości i jakości ścieków wprowadzanych do rowu Ka.1

- Ścieki przemysłowe:
 - **ilość ścieków** – pomiar ciągły w studzience na wyjściu rurociągu ścieków oczyszczonych z flotatora (za budynkiem flotacji).
W przypadku awarii urządzenia pomiarowego pomiar na podstawie odczytów licznika na zasilaniu flotatora.

➤ **jakość ścieków:**

- zakres i częstotliwość badań, miejsca pomiaru i poboru prób, sposób poboru prób – zgodnie z pn. tabelą:

Lp.	Wskaźnik oznaczany	Częstotliwość	Miejsce pomiaru lub poboru prób	Sposób poboru
1.	Temperatura	pomiar ciągły, odczyt nie rzadziej niż co dwie godziny	<u>punkt pomiaru automatycznego</u> (podstawowy): rurociąg ścieków po zmieszaniu strumieni z obu flotatorów na końcu instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych w budynku flotacji	<u>pomiar automatyczny</u>
2.	Odczyn			
		pomiar manualny, odczyt nie rzadziej niż co dwie godziny	punkt pomiaru manualnego (dodatkowy): pierwsza studzienka na rurociągu wyjściowym z budynku flotacji (w przypadku awarii punktu pomiarowego podstawowego)	pomiar manualny w przypadku awarii urządzenia do automatycznego oznaczania odczynu i temperatury
3.	BZT ₅	raz w miesiącu	<u>punkt poboru automatycznego</u> (podstawowy): rurociąg ścieków po zmieszaniu strumieni z obu flotatorów na końcu instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych w budynku flotacji	<u>pomiar automatyczny</u> : próba średniodobowa, zmieszana z próbek pobieranych automatycznie w odstępach co najwyżej dwugodzinnych, proporcjonalnie do przepływu,
4.	ChZT _{Cr} lub OWO	raz dziennie		
5.	zawiesiny ogólne			
6.	azot ogólny			
7.	fosfor ogólny			
8.	siarczany			
9.	chlorki			
10.	azot amonowy	raz na dwa miesiące	<u>punkt poboru manualnego</u> (dodatkowy): - pierwsza studzienka na rurociągu wyjściowym z budynku flotacji	<u>pomiar manualny</u> w przypadku awarii urządzenia do automatycznego poboru prób: próba średniodobowa, zmieszana z próbek pobieranych ręcznie, w odstępach co najwyżej dwugodzinnych, o jednakowych objętościach (zgodnie z konkluzjami BAT)
11	azot azotanowy			

- przechowywanie wyników pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą,
- przekazywanie Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyników pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rowu Ka.1 w terminach i w formie zgodnej z obowiązującymi przepisami;
- stosowanie w badaniach jakości ścieków metod pomiarowych opartych na normach zgodnych z wymaganiami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającą 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.

- Wody opadowe i roztopowe
 - jakość ścieków:
 - zakres badań: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne
 - punkt pomiarowy: a) koryto wlotowe do zbiornika retencyjnego
b) studzienka zbierająca wody z terenu Zakładu Alkoholu i stacji HPGas – dla wód opadowych nie przepływających przez zbiornik retencyjny
 - częstotliwość badań: dwa razy do roku w okresie wiosennym i jesiennym
- Wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminach i w formie zgodnej z obowiązującymi przepisami.

III.2.3. Warunki wprowadzania ścieków do rowu Ka.1

Zobowiązuje się CARGILL Poland Sp. z o.o. ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa do:

1. utrzymywania w należytym stanie technicznym urządzeń do oczyszczania i odprowadzania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych;
2. przeprowadzania minimum 2 razy w roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń do oczyszczania wód opadowych (wyniki przeglądów należy odnotować w zeszycie eksploatacji);
3. prowadzenia miesięcznych rejestrów ilości pobieranej wody i ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do rowu Ka.1;
4. przechowywania w/w rejestrów ilości oraz wyników pomiarów jakości ścieków przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą;
5. utrzymywania i konserwacji rowu Ka.1 na odcinku od wylotu ścieków z zakładu do ujścia do rowu R-9 oraz rowu R-9 od ujścia rowu Ka.1 do ujścia do rzeki Kasiny;
6. bieżącego wykaszania skarpy rowu w sąsiedztwie wylotu – w celu zapewnienia stałego dostępu do wylotu;
7. zaspokojenia ewentualnych pretensji odszkodowawczych związanych z udzielonym pozwoleniem.

11.w związku ze zmianą przeznaczenia terenów podlegających ochronie akustycznej oraz dodaniem nowych źródeł emisji w punkt III.3, otrzymuje nowe brzmienie:

III.3. Emisja hałasu do środowiska

III.3. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w *sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

III.3.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

(wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB) emitowany poza teren zakładu z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, dla zlokalizowanych najbliżej zakładu terenów podlegających ochronie akustycznej, podczas normalnej pracy zakładu w wysokości:

1. Dla terenów w miejscowości Bielany Wrocławskie gm. Kobierzyce obejmujących tereny mieszkaniowo-usługowe oznaczonych symbolem 19MN/U w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego przyjętym Uchwałą Rady Gminy Kobierzyce nr XLVIII/943/2023 z dnia 22 czerwca 2023 r.:
 - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN}),
2. Dla terenów w miejscowości Bielany Wrocławskie gm. Kobierzyce obejmujących tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonych symbolami 13MN i 14MN w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego przyjętym Uchwałą Rady Gminy Kobierzyce nr XLVIII/943/2023 z dnia 22 czerwca 2023 r.:
 - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN})
3. Dla terenów w miejscowości Zabrodzie gm. Kąty Wrocławskie obejmujących tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej oznaczonych symbolami 1/MU i M w miejscowym planie

zagospodarowania przestrzennego przyjętym Uchwałą Rady Miejskiej w Kątach Wrocławskich Nr XXI/282/16 z dnia 25 sierpnia 2016 r. :

- 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 - 22.00) - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym - (L_{AeqD})
- 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy - (L_{AeqN})

III.3.2. Uwzględnia się źródła hałasu oraz czas pracy tych źródeł:

III.3.2.1 Źródła kubaturowe

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
Młyn		
MŁYN_0_E	MŁYN	Cała doba
MŁYN_0_N		Cała doba
MŁYN_0_S		Cała doba
MŁYN_0_W		Cała doba
MŁYN_1_E		Cała doba
MŁYN_1_N		Cała doba
MŁYN_1_S		Cała doba
MŁYN_1_W		Cała doba
MŁYN_2_E		Cała doba
MŁYN_2_N		Cała doba
MŁYN_2_S		Cała doba
MŁYN_2_W		Cała doba
MŁYN_3_E		Cała doba
MŁYN_3_N		Cała doba
MŁYN_3_S		Cała doba
MŁYN_3_W		Cała doba
MŁYN_4_E		Cała doba
MŁYN_4_N		Cała doba
MŁYN_4_S		Cała doba
MŁYN_4_W		Cała doba
MŁYN_R		Cała doba
ZBOŻ_E	PRZYJĘCIE ZBOŻA	Cała doba
ZBOŻ_N		Cała doba
ZBOŻ_R		Cała doba
ZBOŻ_S		Cała doba
ZBOŻ_W		Cała doba
Zakład Pszenicy		
PSZE_E	ZAKŁAD PSZENICY	Cała doba
PSZE_E		Cała doba
PSZE_E		Cała doba
PSZE_N		Cała doba
PSZE_R		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_W		Cała doba
PSZE_W		Cała doba
Zakład Rafinerii		
RAFI_E	ZAKŁAD RAFINERII	Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_R		Cała doba
RAFI_S		Cała doba
RAFI_S		Cała doba
RAFI_S		Cała doba
RAFI_W		Cała doba
RAFI_W		Cała doba

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
RAFI_W		Cała doba
PIEC_N		Cała doba
PIEC_N		Cała doba
PIEC_W		Cała doba
PIEC_W		Cała doba
FRUK_E		ZAKŁAD FRUKTOZY
FRUK_N	Cała doba	
FRUK_R	Cała doba	
FRUK_S	Cała doba	
FRUK_W	Cała doba	
Zakład Alkoholu		
SUSZ_E	SUSZARKA PASZY	Cała doba
SUSZ_N		Cała doba
SUSZ_R		Cała doba
SUSZ_S		Cała doba
SUSZ_W		Cała doba
FERM_E	FERMENTACJA ETANOLU	Cała doba
FERM_N		Cała doba
FERM_R		Cała doba
FERM_S		Cała doba
FERM_S		Cała doba
FERM_S		Cała doba
FERM_W		Cała doba
DEST_E	DESTYLACJA ETANOLU	Cała doba
DEST_N		Cała doba
DEST_R		Cała doba
DEST_S		Cała doba
DEST_W		Cała doba
PREF_ETAN_E	PRE-FERMENTACJA ETANOLU	Cała doba
PREF_ETAN_R		Cała doba
PREF_ETAN_S		Cała doba
WYP_WYW_N	WYPARKA WYWARU NR 1	Cała doba
WYP_WYW_R		Cała doba
WYP_WYW_S		Cała doba
WYP_WYW_W		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E1	WYPARKA WYWARU NR 2	Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E3		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E4		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 N1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 N2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 R		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W3		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W4		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 E1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 E2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 N1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 W2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 E1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 E2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 N		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 W2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 E1		Cała doba

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
WYPARKA 2 POZIOM 3 E2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 N		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 R		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 W2		Cała doba
Zakład MicroBA		
BUDYNEK PROCESOWY DACH	BUDYNEK PROCESOWY	Cała doba
BUDYNEK PROCESOWY E		Cała doba
BUDYNEK PROCESOWY N		Cała doba
BUDYNEK PROCESOWY S		Cała doba
BUDYNEK PROCESOWY W		Cała doba
STACJA BIG-BAGÓW DACH	STACJA BIG-BAGÓW	Cała doba
STACJA BIG-BAGÓW E		Cała doba
STACJA BIG-BAGÓW N		Cała doba
POMIESZCZENIE POMP DACH	POMIESZCZENIE POMP	Cała doba
POMIESZCZENIE POMP E		Cała doba
POMIESZCZENIE POMP N		Cała doba
POMIESZCZENIE POMP S		Cała doba
POMIESZCZENIE POMP S		Cała doba
POMIESZCZENIE POMP S		Cała doba
BUDYNEK WYŁADUNKU PRODUKTU DACH	BUDYNEK WYŁADUNKU PRODUKTU	Cała doba
BUDYNEK WYŁADUNKU PRODUKTU E		Cała doba
BUDYNEK WYŁADUNKU PRODUKTU N		Cała doba
BUDYNEK WYŁADUNKU PRODUKTU S		Cała doba
BUDYNEK WYŁADUNKU PRODUKTU W		Cała doba
STACJA ELEKTRYCZNA DACH	STACJA ELEKTRYCZNA	Cała doba
STACJA ELEKTRYCZNA E		Cała doba
STACJA ELEKTRYCZNA N		Cała doba
STACJA ELEKTRYCZNA W		Cała doba

III.3.2.2. Źródła kubaturowe inne niż budynki

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
M1_N	Zespół wentylatorów na dachu budynku młyna – M1	Cała doba
M1_R		Cała doba
M1_S		Cała doba
M1_W		Cała doba
CHŁ1_E	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu - CH1	Cała doba
CHŁ1_N		Cała doba
CHŁ1_R		Cała doba
CHŁ1_S		Cała doba
CHŁ1_W	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu – CH2	Cała doba
CHŁ2_E		Cała doba
CHŁ2_N		Cała doba
CHŁ2_R		Cała doba
CHŁ2_S		Cała doba
CHŁ2_W	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu – CH3	Cała doba
CHŁ3_E		Cała doba
CHŁ3_N		Cała doba
CHŁ3_R		Cała doba
CHŁ3_S		Cała doba
CHŁ3_W	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu – CH4	Cała doba
CHŁ4_E		Cała doba
CHŁ4_N		Cała doba
CHŁ4_R		Cała doba

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
CHŁ4_S	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu – CH5	Cała doba
CHŁ4_W		Cała doba
CHŁ5_E		Cała doba
CHŁ5_N		Cała doba
CHŁ5_R		Cała doba
CHŁ5_S		Cała doba
CHŁ5_W		Cała doba

III.3.2.3. Źródła zewnętrzne punktowe

Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła punkowego i ilość sztuk	Czas pracy
1	2	3
Młyn		
H29	Wyrzutnia wentylatora WPS-63 (sieć 101)	Cała doba
H30	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 102)	Cała doba
H31	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 103)	Cała doba
H32	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 104)	Cała doba
H33	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 105)	Cała doba
H34	Wyrzutnia wentylatora WWOax-80 (sieć 106)	Cała doba
H35	Wyrzutnia wentylatora WWPSS-80/1,8 (sieć 107)	Cała doba
H36	Wyrzutnia wentylatora WWOax-80 (sieć 108)	Cała doba
H37	Wyrzutnia wentylatora WPS-63	Cała doba
H38	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 110)	Cała doba
H39	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 111)	Cała doba
H40	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/70 (sieć 112)	Cała doba
H41	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 113)	Cała doba
H42	Wyrzutnia wentylatora WP-40/1,25 (sieć 114)	Cała doba
H43	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 115 oraz sieć otrąb)	Cała doba
H51	Czerpnia w ścianie sprężarkowi	Cała doba
O1	Osuszacz przy silosach na otręby	Cała doba
Zakład Pszenicy		
H5	Wylot z młyna glutenu	Cała doba
H9	Otwór technologiczny do głównego wentylatora suszarni pasy - zakład pszenicy	Cała doba
H11	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
H12	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
H13	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
H14	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
H15	Wyrzutnia zespołu wentylatorów	Cała doba
C1	Czerpnia w półn. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C2	Czerpnia w półn. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C3	Czerpnia w zach. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C4	Czerpnia w zach. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C5	Czerpnia w zach. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
Hw1	Wyrzutnia zespołu wentylatorów – Zakład Pszenicy – zach.	Cała doba
Hw2	Wyrzutnia zespołu wentylatorów – Zakład Pszenicy – zach.	Cała doba
Hw3	Wyrzutnia zespołu wentylatorów – Zakład Pszenicy – północ	Cała doba
Zakład Rafinerii		
Hw4	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- pół-wsch	Cała doba
Hw5	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- północ	Cała doba
Hw6	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- północ	Cała doba
Hw7	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw8	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw9	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw10	Wylot zespołu wentylatorów	Cała doba
Hw11	Wylot zespołu wentylatorów	Cała doba
H24	Wentylatory chłodni kominowych	Cała doba
Zakład Alkoholu		

Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła punkowego i ilość sztuk	Czas pracy
1	2	3
H52	Wylot powietrza ze zbiorników paszy	Cała doba
H53	Wylot spalin z suszarki paszy	Cała doba
H54	Wlot powietrza do układu transportu paszy	Cała doba
H55	Wylot powietrza chłodzącego z układu chłodzenia paszy	Cała doba
H56	Wylot powietrza ze zbiornika dziennego otrąb	Cała doba
H58	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H59	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H60	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H3	Otwór w ścianie budynku wyparki - Zakład Alkoholu	Cała doba
H4-1	Wentylatory chłodni kominowej	Cała doba
H4-2	Wentylatory chłodni kominowej	Cała doba
H62	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H64	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H63	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H65	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
AHU_N1_1	Centrala nawiewno-wyiewna – wyparka nr 2	Cała doba
AHU_N2_1	Centrala nawiewno-wyiewna – wyparka nr 2	Cała doba
Oczyszczalnia ścieków		
H25-1	Aerator pływający	Cała doba
H25-3	Aerator pływający	Cała doba
H26	Wentylacja stacji sprężarek oczyszczalni ścieków	Cała doba
PM1	Pompa membranowa	Cała doba
CHL	Chłodnia wentylatorowa	Cała doba
Zakład MicroBA		
M1	Mieszadło z silnikiem	Cała doba
M2	Mieszadło z silnikiem	Cała doba
M3	Mieszadło z silnikiem	Cała doba
Pw1	Pompa wirowa	Cała doba
D1	Dmuchawa	Cała doba
Cw1	Centrala wentylacyjna	Cała doba
Se1	Stacja elektroenergetyczna	Cała doba

III.3.2.4. Źródła liniowe

Oznaczenie źródła	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
T1	Dostawa pszenicy	Pora dzienna
T2	Dostawa pszenicy	Pora dzienna
T3	Dostawa pszenicy	Pora dzienna
T4	Dostawa pszenicy	Pora dzienna
T5	Gluten	Cała doba
T6	Gluten	Cała doba
T7	Gluten	Cała doba
T8	Pasza sucha	Cała doba
T9	Pasza sucha	Cała doba
T10	Pasza sucha	Cała doba
T11	Alkohol	Cała doba
T12	Alkohol	Cała doba
T13	Chemia	Cała doba
T14	Chemia	Cała doba
T15	Chemia	Cała doba
T16	Chemia	Cała doba
T17	Chemia	Cała doba
T18	Rafineria	Cała doba
T19	Rafineria	Cała doba
T20	Oczyszczalnia	Cała doba
T21	Oczyszczalnia	Cała doba
T22	Oczyszczalnia	Cała doba
T23	Oczyszczalnia	Cała doba
T24	Mix	Cała doba
T25	Mix	Cała doba
T26	MicroBA	Cała doba
T27	MicroBA	Cała doba

III.3.3. Zakres i sposób monitorowania emisji hałasu.

Zobowiązuje się Cargill Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołowskiej 22, do:

- a. 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 ustalanie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu, których dotyczą pomiary. Ponadto pomiary należy wykonać w okresie pracy wszystkich źródeł hałasu objętych niniejszą decyzją,
- b. Przedkładania wyników pomiarów hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- c. 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.

12.w związku dodaniem nowych rodzajów odpadów, zmianą ilości odpadów, aktualizacją zapisów decyzji dot. miejsc magazynowania odpadów, uwzględnieniem warunków przeciwpożarowych, punkt III.4 otrzymuje nowe brzmienie:

III.4. Gospodarowanie odpadami.

Podstawa prawna: art. 180a, art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.).

III.4.1 Ustala się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji do syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów, zlokalizowanej na terenie zakładu przy ul. MacMillan 1 (dz. nr 280/15) w Bielanach Wrocławskich, 55-040 Kobierzyce.

III.4.1.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów, z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania.

III.4.1.1.1. 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
A. Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów				
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców (łuski, plewy, pył z odkurzacza)	5 000,00	Odpady powstające w wyniku czyszczenia pszenicy. Zawierają substancje organiczne: łuski, połamane ziarna, inne części roślin oraz substancje mineralne: pył, glebę, kamienie. Konsystencja stała, pylista, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. Odpad palny. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa -m.in. syropy, gluten, pszenmix, pasza różna - m.in. próbki produktowe	7 000,00	Odpady powstające podczas załadunku pszenmixu – rozsypany, niespełniający warunków żywieniowych produkt paszowy, zbrylone otręby, próbki produktowe, syropy, gluten, pszenmix Zawierają substancje organiczne. Stan skupienia stały, bardzo mała wilgotność, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
3.	ex02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81 i osadów z przetwórstwa produktów roślinnych)	1 000,00	Odpady powstające w wyniku procesu mielenia pszenicy – otręby, części ziaren. Zawierają substancje organiczne: połamane ziarna, inne części roślin. Stan stały, bardzo mała wilgotność, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. Odpad palny. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
4.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych - m.in. pszenmix, pasza różna - m.in. próbki	7000,00	Odpady powstające podczas załadunku pszenmixu – rozsypany, niespełniający warunków żywieniowych produkt paszowy, zbrylone otręby, próbki produktowe. Zawierają substancje organiczne. Stan stały, bardzo mała wilgotność, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. Odpad palny. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
5.	02 03 99	Inne niewymienione odpady - np. miazga celulozowa	12 000,00	Odpad powstaje w Zakładzie Rafinerii na filtrach podciśnieniowych podczas wstępnego oczyszczania syropu glukozowego. Konsystencja stała, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. Odpad palny. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
6.	02 03 99	Inne niewymienione odpady - żywice jonowymienne wytwarzane w procesie demineralizacji syropów	500,00	Odpad powstaje w Zakładzie Rafinerii i MicroBA w kolumnach izomeryzacyjnych podczas produkcji syropu glukozowo-fruktozowego, polidekstrozy i dekstryny. Kolor: szaro-brązowy Zapach: bez zapachu Postać fizyczna: granulki zanurzone w cieczy. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
7.	02 07 80	wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary - np. wywar pogorzelniany w postaci płynnej	10 000,00	Odpad powstaje w procesie fermentacji w zakładzie alkoholu. Niespełniający wymogów spożywczych produkt, zawierający substancje organiczne, postać płynna, barwa brązowa, odczyn kwaśny. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	12,00	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów w urządzeniach. Odpad zawiera przepracowane oleje wraz z produktami rozkładu oleju w wyniku jego starzenia i warunków pracy np. pod wpływem wysokiej temperatury, sadzę, substancje

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				uszlachetniające i buforowe, zanieczyszczenia metaliczne pochodzące z części urządzeń, w których były używane. Odpad w stanie ciekłym, palny Właściwości: HP14 - ekotoksyczne
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	38,00	Opakowania głównie z tworzyw sztucznych (ewentualnie z metali lub szkła) zanieczyszczone pozostałościami olejów lub innych substancji niebezpiecznych stosowanych w zakładzie Odpad w stanie stałym Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP8, HP14
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	9,00	Zużyte filtry, czysciwa lub sorbenty zanieczyszczone odpadami lub olejami. Może zawierać metale, tworzywa sztuczne, gumę, papier, tekturę, włókniny, adsorbent mineralny lub organiczny. Odpad może powstać w przypadku konieczności zebrania wycieków lub wylępek podczas wymiany olejów, a także podczas konserwacji maszyn i urządzeń. Odpad stały, niektóre frakcje mogą być palne. Może zawierać zaadsorbowane ciecze o właściwościach niebezpiecznych lub ciecze (filtry olejowe) Właściwości: HP3, HP4
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. filtry workowe)	90,00	Filtry workowe, filtry wentylacyjne i powietrzne, filtry klimatyzacji Stan skupienia – stały. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
12.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	2 000,00	Zużyty węgiel aktywny powstały podczas oczyszczania półproduktów i wyrobów (syropów) z substancji organicznych i mineralnych zawartych w syropach, w tym związków kolorujących. Stan skupienia- węgiel aktywny uwodniony w ok. 20% W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
B. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych				
13.	br02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,00	Odpady w postaci zagęszczonych osadów ściekowych pochodzących z oczyszczalni ścieków. Odpady występują w postaci mazistej. Odpady są koloru ciemnobrązowego. Nie wydzielają uciążliwego zapachu. Osady ściekowe są biodegradowalne. Odpady składają się głównie ze związków organicznych, azotu, fosforu oraz wapnia. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
14.	02 03 99	Inne niewymienione odpady - odpad zawierający siarkę z oczyszczania biogazu	1 000,00	Odpad powstający przy odsiarczaniu biogazu. Postać mazista, barwa żółta, odczyn alkaliczny. Składa się z siarki elementarnej i wody w ilości po ok. 50%. Siarka elementarna nie jest zaliczona do odpadów niebezpiecznych W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014
C. Instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie <50 MW				
15.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,00	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów w urządzeniach. Odpad zawiera przepracowane oleje wraz z produktami rozkładu oleju w wyniku jego starzenia i warunków pracy np. pod wpływem wysokiej temperatury, sadzę, substancje uszlachetniające i buforowe, zanieczyszczenia metaliczne pochodzące z części urządzeń, w których były używane. Odpad w stanie ciekłym, palny Właściwości: HP14 – ekotoksyczne
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	2,00	Opakowania głównie z tworzyw sztucznych (ewentualnie z metali lub szkła) zanieczyszczone pozostałościami olejów lub innych substancji niebezpiecznych stosowanych w zakładzie. Odpad w stanie stałym. Właściwości: HP3, HP4, HP5, HP8, HP14
17.	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)	1,00	Zużyte filtry, czyściwa lub sorbenty zanieczyszczone odpadami lub olejami. Może zawierać metale, tworzywa sztuczne, gumę, papier, tekturę, włókniny, adsorbent mineralny lub organiczny. Odpad może powstać w przypadku konieczności zebrania wycieków lub wylępek podczas wymiany olejów, a także podczas konserwacji maszyn i urządzeń. Odpad stały, niektóre frakcje mogą być palne. Może zawierać zaadsorbowane ciecze o właściwościach niebezpiecznych lub ciecze (filtry olejowe) Właściwości: HP3, HP4
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. filtry z osmozy z GAF, maty z filtrów powietrza)	10,00	Filtry workowe, filtry wentylacyjne i powietrzne, filtry z GAF z procesu uzdatniania wody. Stan skupienia – stały. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozp. Komisji (UE) nr 1357/2014

III.4.1.1.2. Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie działki nr 280/15 obręb Bielany Wrocławskie gm. Kobierzyce oraz sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami.

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów				
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców (łuski, plewy, pył z odkurzacza)	Odpad będzie magazynowany selektywnie w oznakowanym pojemniku lub w worku typu big-bag lub w kontenerze w wyznaczonym miejscu: - przy budynku przyjęcia zboża i przy budynku młyna, parter budynku młyna w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko (MM02, MM03, MM04) - w miejscach przejściowych na terenie zakładu, opróżnianych podczas zmiany roboczej i docelowo umieszczany na placu odpadowym oznaczonym MM07	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa - m.in. syropy, gluten, pszenmix, pasza różna - m.in. próbki produktowe	Odpad będzie magazynowany selektywnie w pojemniku lub worku typu big-bag lub w kontenerze w wyznaczonym miejscu: - w miejscach przejściowych na terenie zakładu, opróżnianych podczas zmiany roboczej i docelowo przemieszczanych do miejsca magazynowania na placu odpadowym (MM07) - odpady ciekłe (próbki syropowe) będą magazynowane w plastikowych zamykanych pojemnikach umieszczonych na misach odciekowych ustawionych na placu odpadowym (MM07)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
3.	ex02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81 i osadów z przetwórstwa produktów roślinnych)	Odpad będzie magazynowany selektywnie w oznakowanych workach typu big-bag lub w pojemnikach lub w kontenerze, w wyznaczonym miejscu na placu odpadowym w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko (MM07)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
4.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych - m.in. pszenmix, pasza różna - m.in. próbki	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych workach typu big-bag lub w kontenerze: - w miejscach przejściowych na terenie zakładu, opróżnianych podczas zmiany roboczej i następnie docelowo umieszczany na placu odpadowym (MM07)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
5.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (np. miazga celulozowa)	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanym otwartym kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu w budynku Rafinerii (MM06) w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
6.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (żywice jonowymienne wytwarzane w procesie demineralizacji syropów)	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanym zamykanym kontenerze ustawionym przy budynku Fruktozy (MM09) i w miejscu załadunku syropu (MM08) na utwardzonym podłożu w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
7.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary (np. wywar pogorzelniany w postaci płynnej)	Odpad nie jest magazynowany, odbierany bezpośrednio z miejsca wytworzenia	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w wannach odciekowych na utwardzonym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu budynku J (MM01)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku ustawionym na misie odciekowej: - w miejscach przejściowych opróżnianym podczas zmiany roboczej i przemieszczany do miejsc docelowych tj. pod zadaszona wiatę na placu odpadowym (MM07) oraz w budynku warsztatowym- magazyn oleju (MM01)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
10.	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)	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku ustawionym na misie odciekowej lub w kontenerze: -w miejscach przejściowych na terenie zakładu, opróżniany podczas zmiany roboczej i przekazywany do miejsca docelowego na plac odpadowy (MM07)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. filtry workowe)	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanym kontenerze/pojemniku: - w miejscach przejściowych na terenie zakładu, opróżnianych podczas zmiany roboczej i następnie docelowo umieszczany w wyznaczonym miejscu na placu pszenmiku (MM05), na placu odpadowym (MM07) oraz w budynku warsztatowym – magazynie oleju (MM01)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
12.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanym kontenerze umieszczonym przy budynku MicroBA na utwardzonym podłożu (MM010)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
B. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych				
1.	br02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu – odbiór bezpośrednio z miejsca wytwarzania	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
2.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (odpad zawierający siarkę z	Odpad magazynowany selektywnie w big-bagach lub plastikowych	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
		oczyszczania biogazu)	pojemnikach umieszczonych na misie odciekowej na utwardzonym placu w wyznaczonym miejscu przy oczyszczalni ścieków (MM11)	zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
C. Instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie <50 MW				
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych pojemnikach ustawionych w wannach odciekowych na utwardzonym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu budynku J (MM01)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku ustawionym na misie odciekowej: - w miejscach przejściowych opróżnianym podczas zmiany roboczej i przemieszczany do miejsc docelowych tj. pod zadaszoną wiatę na placu odpadowym (MM07) oraz w budynku warsztatowym- magazyn oleju (MM01)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
5.	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)	Odpad magazynowany selektywnie w pojemniku ustawionym na misie odciekowej lub w kontenerze: -w miejscach przejściowych na terenie zakładu, opróżniany podczas zmiany roboczej i przekazywany do miejsca docelowego na plac odpadowy (MM07)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania robocze inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany selektywnie w kontenerze, pojemniku lub w big-bagach w wyznaczonych miejscach: - w miejscach przejściowych na terenie zakładu opróżnianych podczas zmiany roboczej, a następnie przemieszczany do miejsc docelowych tj. plac obok magazynu pszenmixu (MM05), plac odpadowy (MM07) oraz w budynku warsztatowym – magazyn oleju (MM01)	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania

III.4.1.1.3 Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów powstających w instalacji i poza instalacją na terenie zakładu Cargill Poland Sp. z o.o.

Oznaczenie miejsca	Miejsce magazynowania odpadu oraz rodzaj obiektu	Powierzchnia na której będą magazynowane odpady [m²]	Sposób zabezpieczenia przed oddziaływaniem na środowisko
MM01	Budynek warsztatowy (magazyn oleju) – wydzielone pomieszczenie	30	Obiekt zadaszony z posadzką betonową pokrytą powłoką chemoodporną. Posadzka dodatkowo wykonana w kształcie misy. Odpady będą gromadzone w pojemnikach ustawionych na tacach odciekowych, co pozwoli na łączną pojemność retencyjną ok. 1m³, umożliwiającą przyjęcie całego wycieku z największego pojemnika. W pomieszczeniu znajduje się sorbent sypki do usuwania ewentualnych wycieków
MM02	Młyn – wydzielone miejsca magazynowania odpadów w budynku	10	Obiekt zadaszony, wyposażony w betonową posadzkę, odpady magazynowane na parterze budynku w wydzielonym miejscu

MM03	Kontener- magazynowy plac	80	Obiekt otwarty, wydzielone miejsce na zewnątrz budynku młyna, teren utwardzony kostką brukową
MM04	Przyjęcie ziarna – plac magazynowy	80	Obiekt otwarty, wydzielone miejsce na zewnątrz budynku przyjęcia ziarna, teren utwardzony kostką
MM05	Plac obok magazynu pszenmixu- wydzielone miejsce magazynowania obok budynku załadunku pszenmixu	25	Obiekt otwarty, wydzielone miejsce na zewnątrz budynku załadunku pszenmixu, teren utwardzony kostką brukową
MM06	Rafineria – kontener z miazgą celulozową	70	Obiekt zadaszony, wydzielone pomieszczenie w budynku rafinerii
MM07	Plac magazynowy	400	Obiekt częściowo zadaszony wiatą a częściowo otwarty,
MM08	Rafineria – załadunek syropu – plac magazynowy	80	Obiekt otwarty, wydzielone miejsce na zewnątrz budynku załadunku syropu, teren utwardzony kostką brukową
MM09	Fruktoza – plac magazynowy	80	Obiekt otwarty, wydzielone miejsce na zewnątrz budynku fruktozy, teren utwardzony kostką brukową
MM10	MicroBA – kontener – plac magazynowy	80	Obiekt otwarty, wydzielone miejsce na kontener na zewnątrz budynku MicroBA, teren utwardzony kostką brukową
MM11	Plac obok oczyszczalni ścieków – plac magazynowy	100	Obiekt otwarty, odpad magazynowany w big-bagach przykrytych plandeką lub plastikowych pojemnikach umieszczonych na misie wyłapującej, teren utwardzony

III.4.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- Racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami oraz maszynami i urządzeniami,
- Utrzymywanie poszczególnych elementów instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez regularne przeglądy techniczne prowadzone przez uprawnione osoby,
- Selekttywne magazynowanie odpadów,
- Szkolenie pracowników w zakresie postępowania odpadami,
- Nadzorowanie poprzez system automatyki sterującej oraz operatorów pracy urządzeń technologicznych,
- Kontrolę procesów oczyszczania ścieków poprzez prowadzenie bieżących badań jakości ścieków oczyszczonych,
- Stosowanie reagentów w ilościach niezbędnych do prawidłowego przebiegu procesu oczyszczania ścieków,
- Przestrzeganie hierarchii sposobów postępowania z odpadami,
- Przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

III.4.3. Warunki przeciwpożarowe

Na terenie zakładu wyznaczono strefy pożarowe, na terenie których będą magazynowane odpady palne. Dla ustalonych stref pożarowych określono dozwoloną i nieprzekraczalną gęstość obciążenia ogniowego. Na terenie miejsca magazynowania odpadów palnych należy zapewnić odpowiednią ilość środków gaśniczych oraz wodę przy jednoczesnym zachowaniu ilości magazynowanych odpadów oraz nieprzekroczeniu gęstości obciążenia ogniowego. Ponadto należy przestrzegać postanowień Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego oraz wszelkich procedur w przypadku powstania zagrożenia na terenie zakładu. Odpady wytwarzane na terenie zakładu magazynować nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa i wewnętrzne regulacje zakładowe. Utrzymywać drogi pożarowe w stanie umożliwiający dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej do każdej strefy pożarowej w ciągu całego roku. Szczegółowe informacje, obliczenia oraz warunki ochrony przeciwpożarowej zawarto w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem z dnia 24.01.2025 r. znak: MZ.5268.5.2025.1.MW a następnie pozytywnie zaopiniowanym postanowieniem z dnia 06.05.2025 r. znak: MZ.5268.55.2025.3.MW przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu.

III. W pozostałym zakresie decyzja pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

Decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 618/2015 z 11 grudnia 2015 r. znak: SP-OŚ.6222.6.2015.DJM (pismo nr 009), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego z dnia 23 stycznia 2017 r. znak SP-OŚ.6222.6.2016.2017.DJM (pismo nr 002), decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 467/2018 z dnia 12 grudnia 2018 r. znak SP-OŚ.6222.1.2018.AK (pismo nr 015), decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009) oraz decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 255/2021 z dnia 17 września 2021 r. znak SP-OŚ.6222.10.2021.AK (pismo nr 005), spółka Cargill Poland Sp. z o.o., Warszawa (02-675), ul. Wołoska 22, otrzymała pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, paszy dla zwierząt – powstającej w ramach produkcji tych wyrobów, oraz oczyszczalni ścieków przemysłowych, zlokalizowanej na terenie Cargill Poland Sp. z o.o., Oddział w Bielanych Wrocławskich, Bielany Wrocławskie przy ul. MacMillan 1, 50-040 Kobierzyce, kwalifikowanej do działalności wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj.:

- instalacji „do obróbki i przetwórstwa, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych”,
- instalacji „do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego”.

Firma Cargill Poland Sp. z o.o., Warszawa (02-675), ul. Wołoska 22, wnioskiem z dnia 10.09.2024 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 10.09.2024 r.) wystąpiła o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych dla CARGILL Poland Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich przy ul. MacMillan 1 (gm. Kobierzyce) w zakresie:

- wprowadzenia nowej linii technologicznej do produkcji dodatków spożywczych (zmiana istotna, o której mowa w art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647ze zm. – dalej poś),
- wymiany palników kotłów wytwarzających parę technologiczną (E1A, E1B, E1D) na dwupaliwowe, bez zmiany zasilania na olej opałowy,
- zmiany wysokości emitora (E14A),
- bieżących zmian w gospodarce odpadami,
- bieżących zmian dot. źródeł emisji hałasu do środowiska,
- ilości wód opadowych i roztopowych odprowadzanych do rowu Ka.1.

Do ww. wniosku dołączono:

- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie wnioskowanej decyzji w kwocie 1005,50 zł,
- zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska* - potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej wynoszącej 50% opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, tj. w przedmiotowej sprawie opłaty w kwocie 6000,00 zł, wniesionej przelewem z dnia 09.09.2024 r. na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej (nr rachunku bankowego: 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010),
- „Operat z zakresu ochrony przeciwpożarowej dla obiektów Cargill Poland Sp. z o.o., ul. MacMillan 1, Bielany Wrocławskie 55-040 Kobierzyce”, sporządzony przez Specjalistę ds./ Ochrony przeciwpożarowej inż. poż. Sebastiana Srokę, wykonany w lipcu 2024 r.,
- Postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z dnia 06.09.2024 r. znak: MZ-5268.61.2024.2.MW wyrażające zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania i magazynowania odpadów znajdujących się na terenie firmy Cargill Poland Sp. z o.o. przy ul. MacMillan 1 w m. Bielany Wrocławskie.

Pismem z dnia 20.09.2024 r. tut. organ, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przesłał Ministrowi Środowiska przedmiotowy wniosek spółki Cargill Poland Sp. z o.o. o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 08.10.2024 r. tut. organ wezwał wnioskodawcę w terminie do :

1. wyjaśnienia wnioskowanych zmian odnośnie pracy biogazowni i agregatu prądotwórczego po uruchomieniu nowego reaktora beztlenowego, sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii, ;
2. uzupełnienia informacji o zbiornikach magazynowych w zakładzie MicroBA;
3. zweryfikowania informacji dot. kwalifikacji zakładu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku;
4. zweryfikowania informacji odnośnie emisji do powietrza, gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami i emisji hałasu.

Pismem z dnia 14.10.2024 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 16.10.2024 r.) Cargill Poland SP. z o.o. wystąpił o przedłużenie terminu na wniesienie uzupełnień do 30.11.2024 r., na co tut. organ wyraził zgodę pismem z dnia 08.10.2024 r. Następnie pismem z dnia 29.11.2024 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 03.12.2024 r.) Cargill Poland SP. z o.o. wystąpił o przedłużenie terminu na wniesienie uzupełnień do 28.02.2025 r., na co tut. organ wyraził zgodę pismem z dnia 04.12.2024 r.

W odpowiedzi na ww. wezwanie Wnioskodawca przesłał pismem z dnia 03.02.2025 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 04.02.2025 r.) wyjaśnienia do wniosku, Operat z ochrony przeciwpożarowej wykonany przez inż.poż. S. Srokę, dnia 14.01.2025 r. oraz Postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z dnia 24.01.2025 r. znak: MZ.5268.5.2025.1.MW.

Pismem z dnia 14.02.2025 r. tut. organ, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przesłał Ministrowi Środowiska przedmiotowe uzupełnienie wniosku spółki Cargill Poland Sp. z o.o. o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zawiadomieniem z dnia 25.02.2025 r. tut. organ zawiadomił strony o wszczęciu postępowania.

Ponadto pismem z dnia 25.02.2025 r. tut. organ wezwał wnioskodawcę do. wyjaśnień odnośnie złożonego pismem z dnia 03.02.2025 r. uzupełnienia do wniosku.

W odpowiedzi na ww. wezwanie Wnioskodawca przesłał pismem z dnia 10.03.2025 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 12.03.2025 r.) przedłożył uzupełnienie do wniosku - Aneks II, a następnie w nawiązaniu do ww. Aneksu przesłał pismem z dnia 04.02.2025 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 03.04.2025 r.) uzupełnienie do wniosku - Aneks III.

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

Zgodnie z art. 155 ustawy Kpa decyzja ostateczna, na mocy której Strona nabyła prawo, za zgodą Strony, może być w każdym czasie uchylona przez organ administracji, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu decyzji (lub jej części) i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony. Stosownie do art. 185 ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, stronami niniejszego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego, obejmującego korzystanie z wód w zakresie poboru wód powierzchniowych oraz wprowadzania ścieków do wód, są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy Prawo wodne, tj. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie. W związku z powyższym, wypełniając przesłanki art. 61 §4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, poinformowano Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie o toczącym się postępowaniu, jednocześnie umożliwiając ww. Stronie postępowania zapoznanie się z dokumentacją sprawy oraz złożenie ewentualnych wniosków i zastrzeżeń.

Wobec powyższego po dokonaniu przez Wnioskodawcę stosownych uzupełnień i wyjaśnień tut organ:

- pismem z dnia 10.04.2025 r. wystąpił do Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich (zgodnie z § 12 pkt 1 statutu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w zw. z art. 185 ust. 1 a Prawa ochrony środowiska) o wydanie w terminie 2 tygodni o otrzymaniu niniejszego pisma pisemnej zgody na zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Cargill Poland Sp. z o.o., Warszawa, ul. Wołoska 22, dla instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów oraz oczyszczalni ścieków przemysłowych, zlokalizowanych w Bielanych Wrocławskich przy ul. MacMillan 1, gm. Kobierzyce;
- pismem z dnia 04.02.2025 r. Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu (zgodnie z art. 183c pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska) o przeprowadzenie kontroli w związku z prowadzonym postępowaniem na wniosek Cargill Poland Sp. z o.o. z/s w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22 o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Postanowieniem z dnia 06.05.2025 r. znak: MZ.5268.55.2025.3.MW Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym sporządzonym w dniu 14.01.2025 r. przez inż.poż. S. Srokę, i uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu Postanowieniem z dnia 24 stycznia 2025 r. znak sprawy: MZ.5268.5.2025.1.MW.

Dyrektor Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie pismem z dnia 14.05.2025 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 16.05.2025 r.) wystąpił o przedłużenie terminu na wydanie pisemnej zgody na zmianę pozwolenia zintegrowanego do 13.06.2025 r. Tut. organ przychylił się do ww. prośby pismem z dnia 20.05.2025 r. Dyrektor Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie pismem z dnia 16.06.2025 r. nr VC.ZUZ.4218.32.2025.SK nie wniósł uwag do załączonego projektu decyzji.

Ponadto, zgodnie z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r., poz. 1112 ze zm.), w związku z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska tut. organ zapewnił udział społeczeństwa w postępowaniu poprzez podanie do informacji publicznej informacji o wszczęciu przedmiotowego postępowania (informacje zamieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej i na tablicy ogłoszeń tut. starostwa, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Kobierzyce oraz w miejscu lokalizacji inwestycji).

Z uwagi na planowaną rozbudowę Zakładu Cargill Poland Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich o Zakład MicroBA (linia produkcyjna dodatków spożywczych) prowadzący instalację przedłożył decyzję Wójta Gminy Kobierzyce nr RINiŚ.OŚiGO.9.2021 z dnia 23.04.2021 r. (znak sprawy: RINiŚ.6220.23.2020-18) o środowiskowych uwarunkowaniach na rozbudowę zakładu Cargill w Bielanych Wrocławskich polegającą na budowie nowego reaktora regeneracji beztlenowej oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków oraz budowie nowej linii technologicznej do produkcji dodatków spożywczych na dz. nr 280/15 w Bielanych Wrocławskich. W oparciu o warunki z ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dot. budowy nowego reaktora regeneracji beztlenowej wprowadzono zmiany pozwoleniu zintegrowanym – wydane decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 255/2021 z dnia 17 września 2021r. znak SP-OŚ.6222.10.2021.AK (pismo nr 005). Budowa nowej linii technologicznej do produkcji dodatków spożywczych, o której mowa w ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach objęta jest niniejszą zmianą pozwolenia zintegrowanego.

Natomiast z uwagi na przebudowę kotłowni technologicznej obejmującą kotły parowe E1A i B, E1D oraz E1E w zakresie wymiany palników kotłów na palniki dwupalnikowe umożliwiające alternatywnego zasilania gazem ziemnym lub olejem opałowym prowadzący instalację przedłożył decyzję Wójta Gminy Kobierzyce nr RINiŚ.OŚiGO.4.2024 z dnia 30.01.2024r. (znak sprawy: RINiŚ.6220.4.2023-8) o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. przebudowa magazynu etanolu polegająca na dostosowaniu zbiornika 25E do magazynowania oleju opałowego wraz z infrastrukturą towarzyszącą (instalacja do naziemnego magazynowania produktów naftowych) oraz przebudowa kotłowni technologicznej obejmująca kotły parowe E1A i B, E1D oraz E1E w zakresie możliwości ich alternatywnego zasilania gazem ziemnym lub olejem opałowym (instalacja energetycznego spalania paliw o mocy cieplnej <50 MW). Zakład nie podjął decyzji o przebudowie istniejącego zbiornika magazynowego alkoholu etylowego na zbiornik magazynowy oleju opałowego oraz na zmianie paliwa dla kotłów parowych E1A i B, E1D.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego (art. 181 pkt 1 p.o.ś.) dla przedmiotowych instalacji wynika z zaliczenia ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, tj. zgodnie z:

- pkt 6 ppkt 5 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów, prowadzona na terenie zakładu Cargill Poland Sp. z o.o. Zakład w Bielanych Wrocławskich, została sklasyfikowana jako „instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłączeniem pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych: (...) – surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę (...)”;
- pkt 6 ppkt 13 Załącznika do ww. rozporządzenia zakładowa oczyszczalnia ścieków została sklasyfikowana jako „instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego”.

Łączna moc źródeł wytwarzających energię wynosi 49,852 MW we wprowadzanym paliwie i nie kwalifikuje się do instalacji wskazanych w pkt. 1 ppkt 1 Załącznika do ww. rozporządzenia tj.: „instalacji do wytwarzania energii (...): do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW (...)” i na wniosek prowadzącego instalację została objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja eksploatowana przez spółkę CARGILL POLAND Sp. z o.o. Oddział w Bielanych Wrocławskich przy ul. MacMillan 1 jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie 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):

- Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów:
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 37 lit. c: „instalacje do naziemnego magazynowania: substancji lub mieszanin, w rozumieniu odpowiednio art. 3 pkt 1 i 2 rozporządzenia nr 1907/2006, niebędących produktami spożywczymi - inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 22, z wyłączeniem instalacji do magazynowania paliw wykorzystywanych na potrzeby gospodarstw domowych, zbiorników na gaz płynny o łącznej pojemności nie większej niż 10 m³ oraz zbiorników na olej o łącznej pojemności nie większej niż 3 m³, a także niezwiązanych z dystrybucją instalacji do magazynowania stałych surowców energetycznych”;
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 95: „instalacje do produkcji (...) syropów, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok”;
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 102: „gorzelnie, zakłady przetwarzające alkohol etylowy oraz wytwarzające napoje alkoholowe”;
- Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych:
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 80: „instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych (...)”;
- Instalacja do wytwarzania energii:
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 4: „elektrownie konwencjonalne, elektrociepłownie, lub inne instalacje do spalania paliw w celu wytwarzania energii elektrycznej lub ciepłej, inne niż wymienione w §2 ust. 1 pkt 3, o mocy cieplnej rozumianej jako ilość energii wprowadzonej w paliwie do instalacji w jednostce czasu przy ich nominalnym obciążeniu, nie mniejszej niż 25 MW, a przy stosowaniu paliwa stałego – nie mniejszej niż 10MW; przy czym przez paliwo rozumie się paliwo w rozumieniu przepisów o standardach emisyjnych z instalacji.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy p.o.ś. organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego zakładu jest Starosta Wrocławski.

W związku z wprowadzeniem nowej linii technologicznej do produkcji dodatków spożywczych (polidekstrozy i dekstryny), dotychczasowa nazwa głównej instalacji produkcyjnej została rozszerzona o „dodatki spożywcze”, stąd też w treści pozwolenia dokonano zmian poprzez ujęcie nowej linii produkcyjnej i zmianę nazwy instalacji.

Linia do produkcji dodatków spożywczych (polidekstrozy i dekstryny) stanowi technologicznie i technicznie odrębny ciąg technologiczny i jest traktowana przez prowadzącego instalację jako odrębny „Zakład MicroBA”. W związku z prowadzeniem nowej linii produkcyjnej zmianie uległa także:

- wielkość produkcji, tj. została zwiększona o 48 Mg/d i 1639 Mg/rok (pkt II.1. pozwolenia zintegrowanego – dalej pz)
- zużycie energii – zostało zwiększone o 7000MWh/rok (wiersz 4 w tabeli w pkt II.2.1. pz),
- powstały nowe źródła emisji do powietrza (zbiornik HCl – odpowietrzenie - emitor E30A), a wobec powyższego zmianie uległa także emisja roczna chlorowodoru (wiersz 41 w tabeli w pkt III.1.1.1. oraz w pkt III.1.1.2., wiersz 8 w tabeli w pkt III.1.1.3.)
- powstały nowe źródła emisji hałasu (źródła kubaturowe: budynek procesowy, stacja big-bagów, pomieszczenie pomp, budynek wyładunku produktu, stacja elektryczna, źródła zewnętrzne punktowe: mieszadła z silnikiem – 3 szt., pompa wirowa, dmuchawa, centrala wentylacyjna, stacja elektroenergetyczna, źródła liniowe) – pkt III.3.2.1, III.3.2.3, III.3.2.4. pz;
- zwiększono ilości niektórych wytwarzanych odpadów oraz dodano dwa kody odpadów (pkt III.4.1.1);
- powstają ścieki produkcyjne, które będą odprowadzane do kanalizacji zewnętrznej KPWiK (pkt II.2.3 pz) .

Ponadto – zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację - wprowadzono zmiany:

- w Zakładzie Alkoholu zmieniono wysokość emitora E14A (suszarka paszy nr 2 z palnikiem gazowym o mocy nom. 12,2 MW) z 18 m na 19 m n.p.t. (wiersz 43 w tabeli w pkt III.1.1.2.),
- kotłom kotłowni parowej z emitorami E1A, E1B, E1D wymieniono planiki na dwupalnikowe (bez zmiany nominalnej mocy cieplnej kotłów liczonej jako energia we wprowadzanym paliwie), a w przypadku kotła z emitorem E1E oznaczenie numeryczne palnika nadane przez producenta zmieniono na dot. na rodzaju spalanego paliwa (pkt II.1. lit. C, pz, wiersze 1÷4 w tabeli w pkt III.1.2.1,), Na etapie wydawania niniejszej decyzji nie jest planowana zamiana paliwa – kotły nadal będą zasilane gazem ziemnym

- skorygowano ilość linii produkcyjnych i uszczegółowiono opis produkcji w Zakładzie Rafinerii (pkt II.1. lit. A pz),
- z uwagi, że zmiana pozwolenia zintegrowanego wydana decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 255/2021 z dnia 17 września 2021r. znak SP-OŚ.6222.10.2021.AK (pismo nr 005) obejmowała etap budowy drugiego reaktora beztlenowego EGSB na oczyszczalni ścieków, który miał się zakończyć do 31.12.2022 r. i wobec zakończenia realizacji ww. przedsięwzięcia, zmieniano opis oczyszczalni ścieków przemysłowych i biogazowni, tj. skorygowano ww. opis poprzez usunięcie części dot. planowanej rozbudowy o drugi reaktor oraz zmieniono opis wariantów pracy (wraz podaniem nowych czasów ich trwania) dla silnika gazowego agregatu kogeneracyjnego i pochodni gazowej. Ponadto wobec powyższego zmianie ulegała emisja roczna z pochodni gazowej biogazowni, uzasadnione technologiczne warunki odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii w takich warunkach, (wobec powyższego zmiany wprowadzono w: pkt II.1. lit. B pz, pkt II.2.7 pz, wierszu 13 w tabeli w pkt III.1.2.1 i III.1.2.2 pz, tabelach w pkt: III.1.3.1., III.1.3.2., III.1.3.3. pz),
- zmieniono częstotliwość pomiarów emisji do powietrza z emitorów technologicznych z dwa razy do roku na raz do roku (pkt III.1.4. pz). Zgodnie z BAT 5 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 w ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN – pyłu z młynarstwa i produkcji skrobi z minimalną częstotliwością raz na rok. Ponadto organ ochrony środowiska upoważniony jest ustawowo (art. 188 ust. 3 pkt 5 p.o.ś.) do zobowiązania prowadzącego instalację w decyzji udzielającej pozwolenia do dodatkowych pomiarów wykraczających poza wymagane przepisami prawa, jeżeli mają one znaczenie dla ochrony środowiska. Wobec powyższego oraz mając na uwadze stabilność wielkości emisji w otrzymywanych od prowadzącego instalację wynikach prowadzonych pomiarów emisji ograniczono – na jego wniosek – częstotliwość pomiarów do 1 raz na rok;
- w zakresie pozwolenia na wprowadzanie ścieków do rowu Ka.1 zmieniano współrzędne wylotu (z geograficznych na geodezyjne w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000), uwzględniono w stanie ścieków odprowadzanych do odbiornika temperaturę, zaktualizowano zakres i częstotliwość badań, miejsca pomiaru i poboru prób ścieków do badań oraz sposobu przekazywania do właściwych organów wyników ww. monitoringu ścieków. Zmiany dot. monitoringu zostały wprowadzone między innymi w związku z zakończeniem okresu przejściowego na dostosowanie zakładu do warunków wynikających z 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, który obowiązywał do 03.12.2023 r. (ust. III.2.1 i III.2.2. pz);
- zmianie uległa roczna ilość wód opadowych i roztopowych odprowadzanych do rowu Ka.1 w związku z odwodnieniem nowych obiektów linii technologicznej do produkcji dodatków spożywczych oraz wyliczeniem ww. powierzchni odwadnianej bez uwzględnienia terenów zielonych, jak było liczone na etapie wydawania pozwolenia zintegrowanego (uwzględniono tylko powierzchnie, z których rzeczywiście wody są kierowane do odbiornika – rowu Ka.1) - zmiana dot. odwadnianych powierzchni- pkt II.1.lit D i III.2.1. pz. Zmiana nie dotyczy zrzutu chwilowego, gdyż jest on regulowany odpływem ze zbiornika retencyjnego, który jest stały i regulowany średnicą wylotu;
- zmianie ulega wielkość średniodobowego zrzutu ścieków do kanalizacji zewnętrznej innego podmiotu (z 1200 m³/d do 1370 m³/d przy zachowaniu dotychczasowego poziomu rocznego) oraz wielkość wskaźników jakości ww. ścieków, tj.: ChZT_{cr} i fosforu ogólnego (pkt II.2.3. pz);
- oprócz źródeł hałasu związanych z uruchomieniem Zakładu MicroBA dodano nowe źródło - mokrą chłodnię wentylatorową przy oczyszczalni ścieków i zlikwidowano jeden aerator pływający na terenie oczyszczalni ścieków- pkt III.3.2.3 pz.; oraz zaktualizowano plany zagospodarowania przestrzennego wraz z symbolami i oznaczeniami terenów chronionych akustycznie, które uprzednio były ujęte w pozwoleniu;
- wprowadzono bieżące zmiany w gospodarce odpadami polegające na dodaniu nowych rodzajów odpadów wytwarzanych w związku z bieżącym utrzymaniem i eksploatacją instalacji w pkt III.4.1.1.1 oraz usystematyzowano miejsca magazynowania odpadów w związku opracowaniem nowego operatu przeciwpożarowego ujmującego aktualne warunki przeciwpożarowe w zakładzie w pkt III 4.1.1.3

Ponadto:

1. tut. organ – skorygował informacje o sposobach zapewnienia efektywnego wykorzystania energii (pkt II.2.5 pz) poprzez przeniesienie z ww. punktu zapisów dot obowiązku dotrzymania wskaźnika poziomu efektywności środowiskowej ustalonego w konkluzjach BAT dla zrzutu ścieków w obszarze produkcji skrobi do punktu III.2.1.;
2. Zgodnie z treścią wniosku uzupełniono informacje dot. sposobów zapobiegania występowaniu awarii i ograniczaniu skutków awarii (pkt II.2.6.2. pz)
3. celem umożliwienia organowi przeprowadzania pełnej oceny zgodności zapisów pozwolenia zintegrowanego – tut. organ rozszerzył zakres corocznej informacji przekazywanej Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy, o:
 - wielkość produkcji,
 - ilość zużytych surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji,
 - czas pracy źródeł w sytuacjach odbiegających od warunków normalnych,
 - analizę wyników rocznych pomiarów ilości i jakości ścieków wprowadzanych do rowu Ka.1w punkcie III.2.2. niniejszej decyzji oraz dotrzymania wskaźnikowych poziomów efektywności środowiskowej w odniesieniu do przepływu zrzutu ścieków w obszarze produkcji skrobi określonego w punkcie III.2.1.,
 - analizę przedstawiającą rodzaje oraz masę odpadów wytwarzanych w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji określonych w niniejszej decyzji,(punkt II.2.9 pz).

W ramach uruchomienia nowego zakładu MicroBA planowane jest ograniczenie zużycia wody w zakładzie poprzez ponowne wykorzystanie:

- kondensatu z wyparek w nowej linii do produkcji dodatków spożywczych w procesach, w których wymagania w stosunku do jakości wody są niższe (rozcieńczanie surowca, półproduktu, kolumny węglowe),
- słodkiej wody z procesów filtracji na węglu aktywnym do przygotowania roztworów np. NaOH.

Para technologiczna jest dostarczana do zakładu MicroBA z kotłowni własnej, która jest objęta aktualnym pozwoleniem zintegrowanym (na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy *poś*), które uwzględnia już możliwość większej produkcji pary technologicznej na potrzeby zakładu MicroBA i nie wymaga w tym obszarze zmiany.

Produkt gotowy przed magazynowaniem w zbiornikach jest schładzany wodą chłodniczą z wież chłodnych przy Zakładzie Rafinerii. Kolumny jonitowe są okresowo regenerowane, z użyciem kwasu solnego i sody. W trakcie regeneracji powstają ścieki obciążone chlorkami, związkami fosforu organicznego i ładunkiem zanieczyszczeń organicznych (ChZT). Ścieki z zakładu MicroBA spływają do zbiornika buforowego o pojemności ok. 325 m³ i ze zbiornika są odprowadzane do zewnętrznego systemu kanalizacji sanitarnej KPWiK.

Wprowadzanie niemniejszą decyzją zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej nie wpływają na maksymalną ilość oraz dopuszczalną jakość ścieków przemysłowcy odprowadzanych do rowu Ka.1 ustaloną w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym i nie wprowadzają istotnych zmian w oddziaływaniu zakładu na ten komponent środowiska.

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane w ww. zakresie zostało dostosowane do Konkluzji BAT, oraz obowiązującej ustawy Prawo wodne i rozporządzenia 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).

Odniesie odprowadzenia wód opadowych z terenu zakładu Wnioskodawca sprecyzował wniosek i nie ujął w wodach odbieranych przez kanalizację deszczową wód z terenów zielonych i nieutwardzonych, natomiast zwiększeniu - w związku z rozbudową o Zakład MicroBA - uległa powierzchnia budynków, budowli i zbiorników o 0,109 ha, powierzchnia wanień, tac zbiorników, fundamentów silosów – o 0,0212 ha, a powierzchni utwardzonych (dróg, placów, płyty) – o 0,0735 ha, co zwiększa spływ z ww. terenów o 34,23 l/s. Ww. zmiany wynikające z budowy nowego zakładu MicroBA nie wpłyną na maksymalny chwilowy zrzut wód opadowych i roztopowych do rowu Ka.1, ponieważ wody opadowe z jego terenu są oprowadzane do istniejącego systemu kanalizacji deszczowej ze zbiornikiem retencyjnym o poj. 2000 m³, z którego odpływ dławiony jest średnicą wylotu do natężenia nie większego niż 200 l/s.

Wobec powyższego wpływ zakładu na jakość wód powierzchniowych i podziemnych nie uległa zmianie, a niniejsza decyzja stanowi uaktualnienie pozwolenia.

Odniesie ilości ścieków odprowadzanych do kanalizacji KPWiK zmiana dot. średniego dobowego zrzutu ścieków i wynika wyłącznie z przeliczenia max dopuszczalnego rocznego zrzutu ścieków na poziomie 500 000 m³/rok na średni dobowy zrzut ścieków. Ponadto zmiana obejmuje zmianę jakości

ścieków odprowadzanych do kanalizacji KPWiK w zakresie wskaźników ChZT_{cr} i fosforu ogólnego, przy czym zmiana ta nie wynika z faktycznej jakości ścieków odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej, a wyłącznie z nowych warunków określonych w z KPWiK. Na szczególne korzystanie z wód obejmujące wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego określone w przepisach wydanych na podstawie art. 100 ust. 1 Prawa wodnego zakład zobowiązany jest uzyskać pozwolenie wodnoprawne.

Instalacje do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego, dodatków spożywczych i pasz dla zwierząt (IPPC), instalacja do wytwarzania energii oraz biogazownia (będąca elementem instalacji oczyszczania ścieków) są źródłem emisji do powietrza substancji pyłowych i gazowych.

Z uwagi na dodanie nowego źródła odpowietrzenie zbiornika HCl – odpowietrzenie zbiornika emitor E30A wrosła emisja chlorowodoru (o 0,0454 kg/h i 0,0169 kg/rok).

Wobec powyższego raz z uwagi na możliwe warianty pracy agregatu kogeneracyjnego (emitor E25A) i pochodni biogazu przeprowadzono analizę rozprzestrzeniania zanieczyszczeń na potrzeby przedmiotowego wniosku dla dwóch wariantów, tj.:

- a) Wariantu I – uwzględniającego normalną pracę agregatu kogeneracyjnego (E25A) przez 8340 h/rok oraz 2% biogazu spalanego w pochodni biogazu (E25) przez 8340 h/rok (płomień pilotowy), cały biogaz spalany w pochodni (E25) w pozostałym czasie 420 h/rok i wszystkie inne źródła istniejące i nowego Zakładu MicroBA. Przedmiotowy wariant stanowi wariant najbardziej uciążliwy pod względem emisji;
- b) Wariantu II- bez pracy agregatu kogeneracyjnego przez cały rok (E25A), ale uwzględniający spalanie całego biogazu w pochodni (E25) i wszystkie inne źródła istniejące i projektowane.

Zgodnie z załącznikiem nr 4 „Referencyjne metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu” rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, tło substancji, dla których określone są dopuszczalne poziomy w powietrzu, stanowi aktualny stan jakości powietrza określony przez właściwy inspektorat ochrony środowiska jako stężenie uśrednione dla roku. Dla pozostałych substancji tło uwzględnia się w wysokości 10% wartości odniesienia uśrednionej dla roku. Tło opadu substancji pyłowej uwzględnia się w wysokości 10% wartości odniesienia opadu substancji pyłowej. Zgodnie z powołaną powyżej metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu tło substancji uwzględnia się tylko w przypadku obliczania poziomów stężeń substancji odniesionych do okresu roku. Aktualny stan jakości powietrza dla rejonu inwestycji został przyjęty na podstawie danych Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska określającego stan jakości powietrza dla rejonu lokalizacji zakładu przy ul. MacMillana w miejscowości Bielany Wrocławskie. Przedstawiony w piśmie Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska poziom tła substancji w powietrzu uwzględnia emisje z terenu zakładu, ponieważ jest to instalacja istniejąca.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5), w wariantach I i II do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie powoduje 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 2012 r. poz. 1031). Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

W związku z uruchomieniem na terenie zakładu nowej instalacji do produkcji dodatków spożywczych tzw. Zakład MircoBA przeanalizowano stan gospodarki odpadami tj. rodzaje oraz ilości wytwarzanych odpadów, miejsca oraz sposoby ich magazynowania oraz aktualne warunki ochrony przeciwpożarowej. Odpady powstające w zakładzie MicroBA będą miały podobne kody klasyfikacji jak te ujęte już w posiadanym pozwoleniu i wytwarzane w związku z eksploatacją innych instalacji, stąd konieczne było zwiększenie ich ilości, aby uwzględnić wszystkie źródła wytwarzanych odpadów oraz dodanie dwóch nowych kodów odpadów tj. zużytego węgla aktywnego powstającego podczas oczyszczania półproduktów wyrobów z substancji organicznych oraz surowców i produktów nienadających się do dalszego przetwórstwa. Ponadto do przedmiotowej tabeli dodano odpady związane z bieżącym utrzymaniem poszczególnych urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu, które uprzednio nie były ujęte w pozwoleniu takie jak: oleje odpadowe, czysciwa oraz użyte filtry czy opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych. W części tabeli dot. oczyszczalni ścieków przemysłowych przed kodem 02 03 05 – osady z zakładowych oczyszczalni ścieków dodano przedrostek „br”, który w jednoznaczny sposób dla podmiotu odbierającego te odpady będzie wskazywał, że osady pochodzą wyłącznie z zakładowej oczyszczalni ścieków z przetwórstwa rolno-spożywczego, w których prowadzony jest rozdział ścieków przemysłowych od pozostałych rodzajów ścieków. Do wniosku dołączono również operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z dnia 24.01.2025 r. znak: MZ.5268.5.2025.1.MW uzgadniającego aktualne

warunki ochrony przeciwpożarowej występujące w zakładzie. Zgodnie z przedłożonym operatem, na terenie zakładu wyznaczono jedenaście miejsc przewidzianych do zbiorczego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych na terenie zakładu oznaczonych odpowiednio MM01-MM011, których charakterystykę przedstawiono w punkcie nr III.4.1.1.2 niniejszej decyzji. Czasowe magazynowanie generowanych odpadów będzie się odbywać w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach, kontenerach odpornych na działanie składników ujęty w odpadach wyłącznie w wyznaczonych miejscach. Zgodnie z operatem przeciwpożarowym, na terenie zakładu będą magazynowane wyłącznie maksymalne ilości odpadów możliwe do zgromadzenia w tym samym czasie, w odniesieniu do obliczonej gęstości obciążenia ogniowego i nie będą przekraczane dopuszczalne objętości pojemników. Przed wydaniem decyzji, zgodnie z art. 183c pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, z uwagi na magazynowanie odpadów palnych na terenie zakładu, Starosta Powiatu Wrocławskiego wystąpił z wnioskiem do komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu o przeprowadzenie kontroli. Po przeprowadzeniu kontroli, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 06.05.2025 r. znak: MZ.5268.55.2025.3.MW pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność warunków ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu znak: MZ.5268.5.2025.1.MW z dnia 24.01.2025 r.

Na potrzeby wniosku sporządzono analizę akustyczną, w celu zbadania skali oddziaływania hałasu z instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu Cargill Poland Sp. z o.o. w miejscowości Bielany Wrocławskie przy ul. MacMillan 1. W analizie akustycznej wykorzystano inwentaryzację źródeł hałasu oraz dane akustyczne z analizy akustycznej wykonanej w 2024 r. oraz określono oddziaływanie nowych źródeł hałasu ujętych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Na klimat akustyczny w otoczeniu zakładu ma wpływ zarówno praca urządzeń jak również tło akustyczne. Do źródeł hałasu w związku z eksploatacją instalacji IPPC należy zaliczyć: źródła punktowe, źródła kubaturowe oraz źródła kubaturowe inne niż budynki. Otoczenie zakładu stanowią tereny obiektów produkcyjno-usługowych, magazynowych oraz chronionej akustycznie zabudowy mieszkaniowej, jednorodzinnej oraz jednorodzinnej z usługami, zabudowy zagrodowej. Do obliczeń przyjęto wszystkie źródła hałasu znajdujące się na terenie zakładu, jednak zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy p.o.ś. w pozwoleniu zintegrowanym określa się rodzaj źródeł w odniesieniu tylko do instalacji wymagających uzyskania takiego pozwolenia, stąd konieczne było uaktualnienie punktu III pozwolenia poprzez wprowadzenie zmian w tym zakresie. Nowe zewnętrzne źródła punktowe w zakładzie MicroBA to mieszadła z silnikiem, pompa wirowa, dmuchawa, centrala wentylacyjna oraz stacja elektroenergetyczna. Przeprowadzone aktualne obliczenia w analizie akustycznej stanowiącej załącznik w zakresie emisji hałasu do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie wykazały występowania przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku. Dodatkowo należało uaktualnić zapisy pozwolenia zintegrowanego wobec uchwalenia przez Radę Gminy Kobierzyce nowych miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego. Charakter oraz rodzaj zabudowy w odniesieniu do tych ujętych w decyzji pozostał bez zmian, natomiast konieczna była korekta uchwał oraz oznaczeń poszczególnych grup zabudowy.

Do wniosku dołączono analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w wyniku prowadzonej działalności. 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 p.o.ś.

Zgodnie z rozporządzeniem 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 lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. poz. 138) zakład nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na podstawie analizy ilościowej substancji niebezpiecznych stwierdzono, że na terenie CARGILL Poland sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich nie występują substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 p.o.ś., w punkcie II.2.6.2. decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Stosownie do art. 10 § 1 k.p.a. organ umożliwił Stronom zapoznanie się z materiałem dowodowym zgromadzonym w przedmiotowej sprawie. W wyznaczonym terminie Strony nie skorzystały z możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów.

Biorąc pod uwagę powyższe, należało orzec 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. (Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 ze zm.) za niniejsze pozwolenie uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, (słownie: jeden tysiąc pięć złotych, 50/100) - data wykonania wpłaty 09.09.2024 r. na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia: nr 82102052260000610204177895.

Z up. STAROSTY
Główny Specjalista
w Wydziale Ochrony Środowiska



Otrzymują strony postępowania:

1. Cargill Poland Sp. z o.o.
02-675 Warszawa, ul. Wołoska 22
2. zgodnie z § 12 pkt 1 statutu PGW WP w zw. z art. 185 ust. 1 a Prawa ochrony środowiska
Zarząd Zlewni Wód Polskich
50-370 Wrocław, ul. Wybrzeże Wyspiańskiego 39
3. OŚ – a/a

Do wiadomości:

1. Cargill Poland Spółka z o.o.
Oddział w Bielanych Wrocławskich, 55-040 Kobierzyce, ul. MacMillan 1
2. Minister Klimatu i Środowiska - e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
3. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego
Wydział Środowiska
50-411 Wrocław, Wybrzeże Juliusza Słowackiego 12-14,
4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
51-630 Wrocław, ul. Chełmońskiego 14
5. Urząd Gminy Kobierzyce
55-040 Kobierzyce, al. Pałacowa 1
6. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni we Wrocławiu
50-370 Wrocław, ul. Wybrzeże Wyspiańskiego 39
(przekazane w zw. z zapisami rozporządzenia
w sprawie systemu informacyjnego gospodarowania wodami)

Sprawę prowadzi:

Anna Krzywiecka- tel.(071) 72 21 850
Agnieszka Kwiatkowska - tel.(071) 72 21 847