

SP-OŚ-OP.6222.1.2025.DJM
(SP-OŚ.6222.14.2025.DJM)
Pismo nr 010

DECYZJA NR 214/2026

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. 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 (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691) – po rozpatrzeniu wniosku z dnia 07 października 2025 r. (data wpływu do urzędu 08.10.2025 r.) Aleksandry Barskiej-Szczygieł, działającej jako pełnomocnik firmy Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Domaniewskiej 49 w sprawie zmiany nieistotnej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działki nr 280/47, 280/71, 280/74, 280/75 obręb Bielany Wrocławskie) wraz z uzupełnieniami

orzekam

- I. **Zmieniam** decyzję Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 664/2016 z dnia 04 listopada 2016 r. znak: SP-OŚ.6222.3.2016.DJM – pismo nr 012; zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 8/2018 z dnia 04 stycznia 2018 r. znak: SP-OŚ.6222.10.2017.DJM; zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 316/2020 z dnia 7 września 2020 r. znak: SP-OŚ.6222.10.2020.DJM – pismo nr 005, udzielającą firmie **Mondelez Polska Production Sp. z o.o.** ul. Domaniewska 49, 02-672 Warszawa (NIP: 1070003926, REGON: 0000250508) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce, poprzez:

1. W ustępie I decyzji, w związku z ewidencyjnym podziałem działki nr 280/7 AM 1, obręb Bielany

Wrocławskie – zmienia się numer działki, na której położona jest instalacja z:

(działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie)

na:

(działki nr 240/47, 280/71, 280/74, 280/75 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie)

2. Ustęp II decyzji, w związku ze zmianami w instalacji technologicznej – otrzymuje nowe brzmienie:

II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

II.1. Rodzaj i parametry instalacji.

Przedmiotem pozwolenia jest **instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%.**

Proces produkcji w Fabryce Czekolady obejmuje produkcję słodczy na bazie czekolady, a w szczególności tabliczek czekoladowych, cukierków karmelowych nadziewanych, czekoladek i batonów nadziewanych oraz tzw. MINI EGGS, tj. wyrobów w formie jajek czekoladowych. Proces produkcji obejmuje:

1. Przygotowanie nadzienia,
2. Formowanie wyrobu,
3. Pakowanie.

Niezbędne do produkcji surowce dowożone są do zakładu transportem samochodowym. Czekolada płynna magazynowana jest w siedmiu zbiornikach o ładowności 50 Mg każdy. Surowce sypkie, typu mleko, cukier dowożone są w opakowaniach typu big-bag lub w workach i składowane w magazynie surowców. W węźle magazynowym przechowywane są również w opakowaniach jednostkowych, pozostałe surowce i dodatki.

W węźle przyjęcia i magazynowania surowców znajduje się stanowisko rozładunku big-bagów oraz worków, podłączone do zespołu wysokosprawnych filtrów (odpylacz typu Donaldson DFPR06-R o skuteczności odpylania 99,9%), odseparowujących unoszące się frakcje pyliste. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest na zewnątrz emitorem W105.

Z węzła przyjęcia poszczególne surowce systemem automatycznego dozowania kierowane są bądź to bezpośrednio na poszczególne linie produkcyjne, bądź na stanowiska przygotowania mas i nadzień – transport odbywa się układem szczelnych przewodów i nie stanowi źródła emisji do powietrza.

Dalsze procesy przygotowawcze to głównie mieszanie czekolady z dodatkami oraz mieszanie nadzienia. W skład nadzień wchodzi m.in.: tłuszcze roślinne, aromaty, cukier inwertowany, mleko w proszku itp. Jednym z rodzajów nadzień jest karmel, którego przygotowanie odbywa się w dwóch kuchniach karmelowych, zasilanych gorącą parą. Aromaty, po dodaniu do masy czekoladowej znajdują się w stężeniu ograniczającym możliwość parowania – nie stanowią źródła emisji zorganizowanej do powietrza.

Proces produkcji to głównie formowanie wyrobu w warunkach termicznych zapewniających płynność czekolady i nadzienia, schładzanie i pakowanie, co przebiega na siedmiu liniach produkcyjnych o maksymalnej dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów z udziałem materiału zwierzęcego w wyrobie powyżej 10% wynosi: 243,18 Mg/dobę, tj.:

- jedna linia produkcji czekolady i batonów z dodatkami do masy typu orzechy, chrupki itp.: C1000 o wydajności 62,21 Mg/dobę;
- jedna linia produkcji karmelowych cukierków: ECLAIR o wydajności 28,24 Mg/dobę;
- jedna linia produkcji czekolad twardych z dodatkami typu orzechy, migdały: G&B o wydajności 36,29 Mg/dobę;
- jedna linia produkcji małych jajek czekoladowych: ME o wydajności 33,0 Mg/dobę;
- jedna linia produkcji małych czekoladek z dodatkami: MIGS o wydajności 23,54 Mg/dobę;
- jedna linia produkcji pralinek z wykorzystaniem wodnej pomady cukrowej: C650 o wydajności 47,64 Mg/dobę;
- jedna linia produkcji nadzienia i produkcji pralinek z nadzieniem karmelowym: S.C. o wydajności 12,26 Mg/dobę.

Linie C1000, G&B i MIGS, formujące czekolady i batony z dodatkami sypkimi obejmują tylko proces mieszania czekolady z dodatkami, natomiast linia C650 wymaga wcześniej przygotowania nadzienia.

Formowanie czekoladki obejmuje wylanie wierzchniej powłoki czekoladowej, wypełnienie jej nadzieniem i wylanie „spodu” pralinek. Po przejściu przez tunel chłodzący, pralinki są pakowane ręcznie do opakowań jednostkowych i dalej zbiorczych. Nadzienia wykorzystywane na linii C650 przygotowane są na linii S.C.

Linia S.C. oprócz produkcji nadzień realizuje również produkcję pralinek z nadzieniem karmelowym. Cykl produkcyjny obejmuje przygotowanie masy karmelowej, uformowanie jej w długie pasemka, pocięcie i następnie są oblane czekoladą. Jako gotowy wyrób w formie karmelowego cukierka w czekoladzie wyrób pakowany jest ręcznie do bombonierek.

W przypadku produkcji jajek czekoladowych na linii ME ma miejsce dodatkowo proces nie występujący na pozostałych liniach produkcyjnych, tj. powlekanie wyrobu w 6 urządzeniach typu COATEC 1000, w których następuje poprzez wielokrotne natryskiwanie roztworu cukrowego na powierzchnię wyrobu wytworzenie cukrowej powłoczki na powierzchni wyrobu, jej suszenie i polerowanie w wyniku ocierania się o siebie cukierków w obrotowym bębnie. W czasie pracy ww. urządzeń ma miejsce emisja pyłu, który po przejściu przez wysokosprawne odpylacze o skuteczności odpylania 99,98 %, odprowadzany jest do powietrza emitarami: W99, W100, W101, W102, W103 i W106.

Przygotowanie roztworu cukrowego w linii ME odbywa się w pomieszczeniu tzw. kuchni, gdzie wydzielono stanowiska:

- przygotowania naważek sypkich dodatków do produkcji syropu,
- dozowania naważek do kotła gotowego syropu,
- przesiewania cukru pudru na sicie.

Ww. stanowiska wyposażone są w miejscowe odciągi wentylacyjne podłączone do wspólnego układu odpylania wyposażonego w filtr patronowy typu DF03-3R firmy Donaldson o skuteczności odpylania 99,8%, skąd oczyszczone powietrze kierowane jest do emitora W104.

Wszystkie linie produkcyjne powiązane są ze sobą węzłem przyjęcia, transportu i przygotowania dodatków do czekolady, obejmującym: podgrzewane zbiorniki zewnętrzne do przechowywania czekolady, zbiorniki buforowe oraz miksery przygotowujące dodatki do czekolady.

Na poszczególną linię produkcji czekolady i batonów składają się urządzenia:

- nagrzewnica form,
- temperówki czekolady,
- dozownik dodatków,
- mikser do zmieszania czekolady z dodatkami,
- depozytor czekolady dozujący czekoladę do form,
- tunel chłodniczy.

Linia produkcji małych jajek czekoladowych obejmuje:

- urządzenie formujące rdzeń,
- urządzenia powlekające rdzeń cukrową skorupką.

Gotowe wyroby z poszczególnych linii trafiają na pas transportowy, skąd kierowane są na maszyny pakujące, obejmujące: urządzenia pakujące wyroby w opakowania jednostkowe, kartoniarki oraz drukarki laserowe i atramentowe do datowania opakowań jednostkowych.

Instalacje objęte pozwoleniem IPPC:

1. Linie produkcyjne, w których powstają produkty zawierające ponad 10% surowców pochodzenia zwierzęcego – 7 linii objętych pozwoleniem IPPC, na podstawie 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), tj.:

- Linia produkcyjna C1000 o wydajności 62,21 Mg/dobę;
- Linia produkcyjna ECLAIR o wydajności 28,24 Mg/dobę;
- Linia produkcyjna G&B o wydajności 36,29 Mg/dobę;
- Linia produkcyjna ME o wydajności 33,0 Mg/dobę;
- Linia produkcyjna MIGS o wydajności 23,54 Mg/dobę;
- Linia produkcyjna C650 o wydajności 47,64 Mg/dobę;
- Linia produkcyjna S.C. o wydajności 12,26 Mg/dobę.

2. Instalacja pakowania wraz z mobilnymi drukarkami atramentowymi i laserowymi - objęta pozwoleniem IPPC, na podstawie art. 3 pkt 6 ppkt b) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, ze względu na powiązanie technologiczne z liniami produkcyjnymi, gdzie gotowe wyroby przechodzą na pas transportowy skąd kierowane są na linie pakujące, obejmujące:

- kartoniarki,
- transportery,
- urządzenia pakujące,
- zamykarki,
- zaklejarki,
- maszyny pakujące,
- maszyny zgrzewające,
- wagi,
- drukarki laserowe w ilości 9 szt. i atramentowe w ilości 30 szt. do datowania opakowań jednostkowych.

Drukarki są urządzeniami mobilnymi, łatwymi do demontażu, stąd ich ilość jest zmienna. Łączne zużycie tuszów wynosi 110 kg/rok. Jako dodatek do tuszu, a także jako środek czyszczący stosowany jest rozpuszczalnik, którego zużycie wynosi 880 kg/rok. Łączne zużycie materiałów drukarskich (tusze + rozpuszczalnik) wynosi 990 kg/rok.

Po zapakowaniu wyroby w opakowaniach zbiorczych kierowane są do magazynu.

Instalacja do powlekania podlega pod zgłoszenie instalacji, zgodnie z art. 152 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. –Prawo ochrony środowiska.

3. Instalacja chłodnicza - objęta pozwoleniem IPPC, na podstawie art. 3 pkt 6 ppkt b) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, ze względu na powiązanie technologiczne z liniami produkcyjnymi, poprzez wytwarzanie chłodu na cele technologiczne (schładzanie czekolady w końcowej fazie formowania). Instalacja wykorzystywana jest również do klimatyzacji pomieszczeń biurowych, technicznych, biur produkcji i pomieszczeń gospodarczych.

Na instalację chłodniczą zakładu składają się:

1. Zespół agregatów chłodniczych zewnętrznych, usytuowanych na poziomie terenu, tj.:

- a) agregaty Carrier 30XA 0752-0170-PPE - 2 szt.
 - nominalna moc chłodnicza – 726 kW;
 - rodzaj czynnika chłodzącego – R134A.
- b) Trane RTAF 141 HSE ELGO1164 – 1 szt.
 - nominalna moc chłodnicza – 715 kW;
 - rodzaj czynnika chłodzącego – R1234ze.

2. Agregaty chłodnicze w budynku chillerów, tj.:
 - a) agregaty Carrier 30XW-1152-0001PEE - 2 szt.
 - nominalna moc chłodnicza – 1152 kW;
 - rodzaj czynnika chłodzącego – R134A.
 - b) agregat Carrier 30XW-V1570-0012 – 1 szt.
 - nominalna moc chłodnicza – 1570 kW;
 - rodzaj czynnika chłodzącego – R134A.
 - c) agregat Carrier 19DV-F41F423645D9 – 1 szt.
 - nominalna moc chłodnicza – 1500 kW;
 - rodzaj czynnika chłodzącego – R1233zd.
3. Urządzenia chłodnicze wewnątrz fabryki, w obszarze produkcyjnym, tj.:
 - a) THERMOLUX – 2 szt.
 - nominalna moc chłodnicza – 25 kW;
 - rodzaj czynnika chłodzącego – R134A.
 - b) PFANNENBERG – 4 szt.
 - nominalna moc chłodnicza – 6,5 kW, 6,5 kW, 2,4 kW, 9,5 kW;
 - rodzaj czynnika chłodzącego – R134A (dla urządzenia o mocy chłodniczej: 6,5 kW i 2,4 kW) i R410A (dla urządzenia o mocy chłodniczej: 9,5 kW).

4. Instalacja pompy ciepła

Na terenie zewnętrznym zainstalowana pompa ciepła o parametrach:

- agregat Trane RTWF 220HSE – 1 szt.;
- moc chłodnicza – 1000 kW;
- rodzaj czynnika chłodzącego – R1234ze.

5. Instalacja mycia - objęta pozwoleniem IPPC, na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, zlokalizowana w myjni służącej do mycia form i tacek (używanych do formowania wyrobu) gorącą wodą przy użyciu środków chemicznych.

Na instalacje mycia składają się:

- a) maszyna NewSmith – urządzenie do automatycznego mycia form i tacek w wodnym roztworze środka Polypro V17 i Suma Crystal AB;
- b) maszyna Nowicki - urządzenie do automatycznego mycia pojemników w wodnym roztworze środka Polypro V17.

Ponadto na terenie zakładu znajdują się stanowiska mycia ręcznego z użyciem gorącej wody, detergentów i środków dezynfekcyjnych. Powstające ścieki są odprowadzane do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej.

Na potrzeby instalacji do produkcji czekolady pracować będzie:

1. Kotłownia technologiczno- grzewcza nr 1, wyposażona w:
 - a) Kocioł parowy Turbomat R – 2 szt. o mocy 1500 kW każdy, opalane gazem ziemnym GZ50,
 - b) Kocioł wodny Paromat Duplex – 2 szt. o mocy 545 kW każdy, opalane gazem ziemnym GZ50,
 - c) Kocioł wodny Paromat Duplex – szt. 1 o mocy 370 kW, opalany gazem ziemnym GZ50.
2. Kotłownia technologiczno-grzewcza nr 2, wyposażona w:
 - a) Kocioł parowy Vitomax 200 – 1 szt. o mocy 1600 kW, opalany gazem ziemnym GZ 50 (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo zastępcze),
 - b) Kocioł wodny Vitoplex 200 – 1 szt. o mocy 760 kW, opalany gazem ziemnym GZ 50 (paliwo podstawowe) oraz olejem opałowym lekkim (paliwo zastępcze).

Wszystkie kotły, zarówno parowe, jak i wodne zainstalowane w kotłowni nr 1 i 2 pełnią funkcje mieszane, dostarczając ciepło zarówno na potrzeby technologiczne, jak i grzewcze zakładu.

Instalacja energetycznego spalania paliw podlega pod zgłoszenie instalacji, zgodnie z art. 152 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. –Prawo ochrony środowiska.

Oprócz instalacji typu IPPC na terenie zakładu będą funkcjonowały inne niż ww. instalacje (nie będące elementem instalacji IPPC): instalacja przeciwpożarowa, instalacja do magazynowania paliw płynnych, instalacja dygestorium (laboratorium), instalacje zaplecza technicznego (warsztaty czysty i brudny, ładownie akumulatorów), instalacja teletechniczna, instalacja gazowa, instalacja wodociągowa, kanalizacja ścieków bytowo-gospodarczych i przemysłowych, kanalizacja wód opadowych i roztopowych, instalacja gazu ziemnego.

3. Ustęp III pkt 2.1. decyzji, w związku z zmianą w zakresie rodzajów i wielkości zużycia surowców, materiałów i energii – otrzymuje nowe brzmienie:

III.2. Warunki eksploatacyjne.

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

L.p.	Wielkość	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
A. SUROWCE			
1.	Mleko	Mg/rok	590
2.	Serwatka	Mg/rok	150
3.	Cukier	Mg/rok	4 600
4.	Czekolada (płynna i w drażetkach)	Mg/rok	32 000
B. PRODUKTY			
5.	Wyroby czekoladowe	Mg/rok	42 000
C. MEDIA			
6.	Zużycie wody	m ³ /rok	64 399
7.	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /rok	1 500 000
8.	Olej opałowy (okresowe rozruchy palników)	m ³ /rok	5,66
9.	Olej opałowy (spalanie oleju jako paliwa podstawowego)	m ³ /rok	1517,86
10.	Olej napędowy (pompownia)	m ³ /rok	3,0
11.	Olej napędowy (transport wewnątrzzakładowy)	m ³ /rok	3,5
12.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	19 000
D. INSTALACJA MYCIA			
13.	Środki dezynfekcyjne	Mg/rok	4,7
14.	Środki myjące	Mg/rok	50
E. INSTALACJA CHŁODNICZA			
15.	Czynniki chłodnicze: R134A, R1234ze, R410A, R1233zd	kg/rok	1760
F. INSTALACJA PAKOWANIA Z DRUKARKAMI ATRAMENTOWYMI I LASEROWYMI			
16.	Tusz do drukarek	kg/rok	110
17.	Rozpuszczalnik do drukarek	kg/rok	880

4. Ustęp III pkt 2.2. decyzji – otrzymuje nowe brzmienie:

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

Dla potrzeb instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego źródłem zaopatrzenia w wodę jest wodociąg gminny.

Zapotrzebowanie wody na potrzeby zakładu wynosi:

$$Q_{\max/h} = 12,13 \text{ m}^3/h - \text{w tym na potrzeby instalacji } 9,95 \text{ m}^3/h$$

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 181,9 \text{ m}^3/d - \text{w tym na potrzeby instalacji } 149,3 \text{ m}^3/d$$

$$Q_{\max/rok} = 64\,399 \text{ m}^3/\text{rok} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 52\,861 \text{ m}^3/\text{rok}$$

i będzie wykorzystywana do poniższych celów:

- cele technologiczne - produkcja, mycie linii technologicznych, chłodzenie (wieże chłodnicze – chillery).
- cele bytowe załogi.

Ilość pobieranej wody jest określana na podstawie odczytów licznika głównego z podlicznikiem.

5. Ustęp III pkt. 2.3. decyzji, w związku ze zmianą ilości ścieków, określonych nowym pozwoleniem wodnoprawnym – otrzymuje nowe brzmienie:

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

Całkowita ilość ścieków powstających w zakładzie wynosi:

$$Q_{\max/s} = 0,0025 \text{ m}^3/s$$

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 130 \text{ m}^3/d$$

$$Q_{\max/rok} = 45\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

w tym ilość ścieków z instalacji (bez ścieków bytowych) wynosi:

$$Q_{\max/h} = 0,0019 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr}/\text{dobę}} = 99,88 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max/\text{rok}} = 34\,591 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Ścieki przemysłowe są oczyszczane w 4 separatorach tłuszczu, zaś ścieki bytowe w części odprowadzanej ze stołówki pracowniczej w 1 separatorze tłuszczu. Ścieki bytowe i przemysłowe są odprowadzane 2 niezależnymi układami kanalizacyjnymi, następnie mieszają się w przepompowni PS1 i do urządzeń zewnętrznych odprowadzane są łącznym strumieniem w studni kanalizacyjnej 43 S/A. Ilość odprowadzanych ścieków jest określana na podstawie wskazań przepływomierza.

Wymagany skład i stan ścieków wprowadzanych do kanalizacji:

- rtęć	≤ 0,06 mg Hg/dm ³ (średniodobowo)
- rtęć	≤ 0,03 mg Hg/dm ³ (średniomiesięcznie)
- cynk	≤ 5,0 mg Zn/dm ³
- nikiel	≤ 1,0 mg Ni/dm ³
- fosfor ogólny	≤ 15 mg P/dm ³
- azot amonowy	≤ 200 mg N _{NH4} /dm ³
- azot azotynowy	≤ 10 mg N _{NO2} /dm ³

Mondelez Polska Production Sp. z o.o. wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego od Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie na szczególne korzystanie z wód w zakresie wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych, należących do Kobierzyckiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. podczyszczonych na separatorach mieszaniny ścieków przemysłowych.

6. Ustęp III pkt 2.9. decyzji, w związku z dodaniem nowego obowiązku w ppkt f) – otrzymuje nowe brzmienie:

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

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

- a) Ocenę prawidłowości funkcjonowania stosowanych działań mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, określonych w pkt III.2.8. niniejszej decyzji,
- b) Ocenę skuteczności i sprawności działania filtrów zainstalowanych na urządzeniach MOYVEN, w szczególności w zakresie monitorowania stanu technicznego zainstalowanych filtrów -przeprowadzanej corocznie do 30 marca – zgodnie z zakresem określonym w punkcie IV.1.4 c. niniejszej decyzji.
- c) Rejestr zużycia:
 - surowców zużywanych w procesie produkcji,
 - preparatów myjących i dezynfekcyjnych (analiza kart charakterystyk),
 - środków stosowanych w urządzeniach chłodniczych,
- d) Analizę wyników pomiarów wstępnych emisji do powietrza określonych w punkcie IV.1.4 b. niniejszej decyzji – analiza wykonana jednorazowo, po wykonaniu przedmiotowych pomiarów.
- e) Analizę okresowych pomiarów hałasu w środowisku, wyrażonego wskaźnikami hałasu mającymi zastosowanie do ustalenia i kontroli warunków korzystania ze środowiska (L_{AeqD} i L_{AeqN}) co 2 lata zgodnie z zapisem określonym w punkcie IV.2.3 niniejszej decyzji.
- f) Zestawienie rocznej ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów, w związku z eksploatacją instalacji, zgodnie z zapisem określonym w punkcie III.3.1.1.1. niniejszej decyzji.

7. Ustęp IV pkt 1.1. decyzji, w związku z montażem nowego urządzenia powlekającego o wyższych parametrach wydajnościowych i wzrostem emisji z emitora W106 – otrzymuje nowe brzmienie:

IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do produkcji czekolady

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	Urządzenie do redukcji emisji	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
1.	Bęben powlekający COATEC 1	Pył ogółem	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W99
		Pył zawieszony PM10	-	0,00868		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,00868		
2.	Bęben powlekający COATEC 2	Pył ogółem	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W100
		Pył zawieszony PM10	-	0,00868		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,00868		
3.	Bęben powlekający COATEC 3	Pył ogółem	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W101
		Pył zawieszony PM10	-	0,00868		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,00868		
4.	Bęben powlekający COATEC 4	Pył ogółem	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W102
		Pył zawieszony PM10	-	0,00868		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,00868		
5.	Bęben powlekający COATEC 5	Pył ogółem	-	0,00868	filtr tkaninowy η 99,98%	W103
		Pył zawieszony PM10	-	0,00868		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,00868		
6.	Kuchnia syropów ME	Pył ogółem	-	0,00528	filtr patronowy η > 99,8%	W104
		Pył zawieszony PM10	-	0,00528		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,00528		
7.	Rozładunek big-bagów	Pył ogółem	-	0,0068	filtr patronowy η > 99,9%	W105
		Pył zawieszony PM10	-	0,0068		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,0068		
8.	Bęben powlekający COATEC 6	Pył ogółem	-	0,0139	filtr tkaninowy η 99,98%	W106
		Pył zawieszony PM10	-	0,0139		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,0139		

8. Ustęp IV pkt 1.3. decyzji, w związku ze zwiększeniem emisji rocznej – otrzymuje nowe brzmienie:

IV.1.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do produkcji czekolady.

L.p.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	Pył ogółem	-	0,465
2.	Pył zawieszony PM10	-	0,465
3.	Pył zawieszony PM2,5	-	0,465

9. Ustęp IV pkt 2.2.1. decyzji, w związku z dodaniem nowych źródeł emisji – otrzymuje nowe brzmienie:

IV.2.2.1. Źródła punktowe

Lp.	Oznaczenie źródła	Lokalizacja	Nazwa źródła hałasu	Moc akustyczna [dB]	Czas pracy [h]	
					Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4	5	6	7
1.	WC1	Przy budynku – strona zachodnia (teren zewnętrzny)	Agregat chłodniczy WC1 WCA30XA0752-0170-PEE (nr 12U909190)	103,1	16	8
2.	WC2	Przy budynku – strona zachodnia (teren zewnętrzny)	Agregat chłodniczy WC2 WCA30XA0752-0170-PEE (nr 12U909189)	101,7	16	8
3.	WC3	Przy budynku – strona zachodnia (teren zewnętrzny)	Agregat chłodniczy WC3 system wody lodowej Trane Sintesis Prime RTAF 141HSE ELG01164	103,7	16	8
4.	WCH	Zespół wież chłodniczych przy budynku chillerowni (teren zewnętrzny)	Wieża nr 1 BAC model CP32000006336, nr fabryczny 016/2028	102,0	16	8
			Wieża nr 2 BAC model XPA 3870 CP32000006336, 017/2008		16	8
			Wieża nr 3 evapco LSTE-10312; FAN MOTOR 30,0 kW nr wew. 11119591		16	8
5.	K1	Budynek chillerów/krata wentylacyjna budynku chillerów (chillery wewnątrz budynku)	Agregat Carrier 30XW-1152-0001PEE, nr 12R905011	93,7	16	8
			Agregat Carrier 30XW-1152-0001PEE, nr seryjny 12R905009		16	8
			Agregat Carrier 30XW-V1570, nr seryjny M2016014432		16	8
			Agregat Carrier 19DV-F41F423645D9 nr 250301110		16	8
6.	K2	Budynek sprężarkowni	Krata wentylacyjna	84,5	16	8
7.	K3	Budynek kotłowni	Krata wentylacyjna budynku kotłowni	89,9	16	8
8.	K4	Budynek rozdzielni	Krata wentylacyjna budynku rozdzielni elektrycznej	96,4	16	8
9.	P	Przy budynku – strona zachodnia	Pompa ciepła Trane Xstream RTWF 220HSE	102,0	16	8

10. Ustęp IV pkt 3.1.1.1. decyzji, w związku ze zmianą ilości odpadów – otrzymuje nowe brzmienie:

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

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,000	Mieszaniny ciekłych węglowodorów długołańcuchowych wzbogacone różnymi dodatkami związków poprawiających ich właściwości użytkowe. Ponadto w odpadach mogą znajdować się: glicerol, węglowodory alifatyczne, węglowodory nienasycone oraz aromatyczne, aminy, fosforan monoheksylu i diheksylu, propan, butan; odpady palne Stan skupienia: ciekły Właściwości: HP6, HP13, HP14
2.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,500	Zużyte rozpuszczalniki zawierające związki organiczne (alifatyczne i aromatyczne) w różnych proporcjach Stan skupienia: ciekły Właściwości: HP3B, HP4, HP5, HP6, HP14
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15,000	Opakowania szklane, metalowe, papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające pozostałości m.in. następujących substancji: sól sodowa, propan-1-ol, propan-2-ol, kwas cytrynowy, podchloryn sodu, wanilina, heksan-1-ol, limonen, 2-butanon, 1-metoksy-2propanol, węglan sodu, wodorotlenek potasu, formamid, imidazol, wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, podchloryn sodu; odpady palne Stan skupienia: stały Właściwości: HP4, HP6, HP7, HP13, HP14
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,200	Puste pojemniki ciśnieniowe po aerozolowych środkach stosowanych do konserwacji parku maszynowego zawierające m.in. ropę naftową, propan, butan, dimetoksymetan, dwutlenek węgla, węglowodory aromatyczne, benzen; odpad palny Stan skupienia: stały Właściwości: H4P, HP6, HP13, HP14
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	0,500	Materiały papierowe, wiskozowe zanieczyszczone m.in. następującymi substancjami: 2-butanon, 1-metoksy-2-propanol, glicerol, węglowodory alifatyczne, węglowodory nienasycone oraz aromatyczne, aminy, fosforan monoheksylu i diheksylu, propan, butan; odpad palny Stan skupienia: stały Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,000	Szkło, metale żelazne i nieżelazne (miedź, aluminium), tworzywa sztuczne w tym (PS, ABS, PP, PE, PA, PU) część tworzyw może zawierać tlenki antymonu, glinu, chlorowcopochodne itp., a także stabilizatory (związki Pb, Ba, Sn, Zn, Cd); odpad palny Stan skupienia: stały Właściwości: HP4, HP5, HP6, HP10, HP14
7.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,000	Przeterminowane lub wycofane z użycia środki myjące i dezynfekcyjne lub pozostałości z prób. Są to środki kwasowe i alkaliczne; odpad palny Stan skupienia: ciekły Właściwości: HP2, HP4, HP5, HP6, HP14
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	40,000	Polipropylen, polietylen, poliwęglan; odpad palny Stan skupienia: stały
2.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	1 300,00	Cukier, czekolada płynna, mleko w proszku, miazga kakaowa, tłuszcze jadalne, dodatki; a w przypadku popłuczyn powstały w trakcie mycia wstępnego odpad będzie stanowiła głównie woda wraz z resztkami w postaci czekolady, mleka w proszku, miazgi kakaowej, tłuszczów jadalnych oraz dodatków; odpad palny/opad niepalny Stan skupienia: stały/płynny
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000,00	Celuloza; odpad palny Stan skupienia: stały
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300,00	Polietylen o niskiej gęstości, PET, PP; odpad palny Stan skupienia: stały
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	400,00	Celuloza, lignina, hemiceluloza; odpad palny Stan skupienia: stały
6.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00	Aluminium, żelazo, cynk Stan skupienia: stały
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150,00	Politereftalan etylenu (PET), polipropylen, aluminium, celuloza, włókna bawełniane; odpad palny Stan skupienia: stały
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,00	Włókna poliestrowe, wiskozowe, bawełniane, polietylen, polipropylen, żelazo; odpad palny Stan skupienia: stały
9.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	2,00	Glikol propylenowy; odpad palny Stan skupienia: płynny
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	40,00	Zużyte sprzęty elektroniczne oraz ich elementy konstrukcyjne wymieniane w ramach instalacji produkcyjnej; odpad palny Stan skupienia: stały

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	2,00	Przeterminowane lub wycofane z użycia środki myjące i dezynfekcyjne związki nieorganiczne niezawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych Stan skupienia: płynny

(*) – odpady niebezpieczne

Wszystkie odpady określone w powyższej tabeli w części dotyczącej grupy odpadów innych niż niebezpieczne nie wykazują właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz nie zawierają składników określonych mogących powodować, że są odpadami niebezpiecznymi ujętych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

11. Ustęp IV pkt 3.1.1.2. decyzji, w związku aktualizacją zapisów dot. miejsc magazynowania odpadów, z uwzględnieniem warunków przeciwpożarowych – otrzymuje nowe brzmienie:

IV.3.1.1.2. Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działka nr 280/7 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie) oraz sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami.

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą gromadzone tymczasowo w oryginalnych opakowaniach użytych olejów, smarów w wyznaczonym miejscu oznaczonym nr 17.3 (warsztat mechaniczny wewnątrz budynku). Docelowo będą gromadzone w zbiorniku typu mauzer umieszczonym w zamkniętym magazynie (kontener) wyposażonym w wannę wychwytową, znajdującym się na terenie zewnętrznym zakładu (miejsce nr 24)
2.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady będą gromadzone w zbiorczym pojemniku umieszczonym w wannie wychwytowej, zlokalizowanym w miejscu oznaczonym numerem 17.3
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą gromadzone tymczasowo w pojemnikach ustawionych w miejscach oznaczonych jako 17.1 i 17.2, następnie zostaną przewiezione do miejsca docelowego, tj. oznaczonego numerem 34 (kontener ustawiony na terenie zewnętrznym)
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady będą gromadzone w pojemniku zbiorczym umieszczonym w miejscu oznaczonym nr 17.2 (magazyn techniczny wewnątrz zakładu)
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	Odpady będą gromadzone tymczasowo w pojemnikach ustawionych w obszarze produkcji (w miejscach oznaczonych numerami 1, 2, 11, 18, 19, 17.3), następnie zostaną przewiezione do miejsca docelowego, tj. oznaczonego numerem 26 (pojemnik znajdujący się na rampie, obok naczepy chłodni)
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą gromadzone w pojemniku zbiorczym umieszczonym w miejscu oznaczonym nr 17.2 (magazyn techniczny wewnątrz zakładu)

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3	4
7.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą gromadzone w pojemniku umieszczonym w zamkniętym magazynie (kontener) wyposażonym w wannę wychwytową znajdującą się na terenie zewnętrznym zakładu w miejscu oznaczonym numerem 24
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady będą gromadzone na paletach w sposób uporządkowany ułożone w słupkach i zabezpieczone folią stretch na terenie utwardzonego placu zewnętrznego w miejscu oznaczonym numerem 35
2.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	Odpady będą gromadzone w paletopojemnikach oraz w workach typu big-bag umieszczonych w naczepie chłodni przy rampie magazynu surowców, tj. w miejscu oznaczonym numerem 26
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą gromadzone w zamykanym prasokontenerze umieszczonym przy rampie odpadów, pod zadaszeniem, tj. w miejscu oznaczonym numerem 33
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą gromadzone w zamykanym prasokontenerze umieszczonym przy rampie odpadów, pod zadaszeniem, tj. w miejscu oznaczonym numerem 32
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą gromadzone luzem w stosach w sposób uporządkowany bezpośrednio na utwardzonym placu, tj. w miejscu oznaczonym numerem 23
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą gromadzone w kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie zewnętrznym, tj. w miejscu oznaczonym numerem 23
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady będą gromadzone w zamykanym prasokontenerze umieszczonym przy rampie odpadów pod zadaszeniem, tj. w miejscu oznaczonym numerem 31
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą gromadzone w kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie zewnętrznym, tj. w miejscu oznaczonym numerem 23
9.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady będą gromadzone w zamykanych pojemnikach ustawionych w wentylowanym zamykanym magazynie substancji chemicznych wyposażonym w wannę wychwytową w miejscu oznaczonym numerem 24
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą gromadzone w worku typu big-bag umieszczonym na metalowym stelażu na terenie utwardzonego placu pod zadaszeniem w miejscu oznaczonym numerem 28
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady będą gromadzone w pojemnikach umieszczonych w magazynie (kontenerze) wyposażonym w wannę wychwytową zlokalizowanym na terenie zewnętrznym zakładu w miejscu oznaczonym numerem 24

Wszystkie odpady powstające na etapie produkcji i eksploatacji instalacji gromadzone są w sposób selektywny w przystosowanych opisanych pojemnikach w sposób zabezpieczający przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

12. Dodaje się Ustęp IV pkt 3.1.1.3. decyzji, który otrzymuje brzmienie:

IV.3.1.1.3 Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów powstających w instalacji na terenie zakładu

Lp.	Oznaczenie miejsca	Miejsce magazynowania odpadu oraz rodzaj obiektu	Powierzchnia na której będą magazynowane odpady [m ²]	Sposób zabezpieczenia przed oddziaływaniem na środowisko
1	2	3	4	5
1.	17.2	Magazyn techniczny (wewnątrz budynku, w którym wydzielono pomieszczenie do gromadzenia odpadów)	2 m ²	Wydzielony oznakowany magazyn z utwardzonym podłożem
2.	23	Teren zewnętrzny zakładu	63 m ²	Obiekt otwarty, wydzielone miejsce na zewnątrz budynku, plac w zachodniej części zakładu utwardzony kostką brukową
3.	24	Teren zewnętrzny, kontener magazynowy	18 m ²	Stalowy kontener magazynowy z podłożem wyposażonym w wannę wychwytową o pojemności 3000 l. Kontener posadowiony jest na utwardzonym placu w zachodniej części zakładu. W pobliżu znajduje się zestaw sorbentowy do usuwania ewentualnych wycieków
4.	26	Teren zewnętrzny, naczepy (chłodnie), kontener	60 m ²	Dwie rotacyjne naczepy (chłodnie) posadowione na utwardzonym szczelnym placu przy rampie magazynu surowców w zachodniej części zakładu oraz kontener na rampie
5.	28	Teren zewnętrzny	1 m ²	Miejsce wyznaczone na utwardzonym placu pod zadaszeniem w zachodniej części zakładu
6.	31, 32, 33	Teren zewnętrzny	140 m ²	Miejsce wyznaczone pod prasokontenery na utwardzonym placu, częściowo pod zadaszeniem przy rampie odpadowej w północno-zachodnim narożniku budynku
7.	34	Teren zewnętrzny	15 m ²	Miejsce wyznaczone pod stalowy zamykany kontener na terenie utwardzonego placu w północno-zachodnim narożniku zakładu
8.	35	Teren zewnętrzny	60 m ²	Obiekt otwarty, wydzielony plac z utwardzonym podłożem w północno-zachodniej części zakładu

Miejsca wymienione w powyższych tabelach przedstawiających charakterystykę miejsc magazynowania odpadów, oznaczone numerami od 1 do 17.1 oraz 17.3, są miejscami tymczasowego magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji. Miejsce oznaczone numerem 17.2 jest zarówno miejscem tymczasowego magazynowania jak i miejscem docelowym. Odpady do czasu dostarczenia do miejsc zbiorczych (docelowych) są magazynowane w miejscach tymczasowego magazynowania wewnątrz budynku, tj. przy liniach produkcyjnych oraz w pomieszczeniach, takich jak magazyny, myjnie, warsztat mechaniczny, laboratorium. Po zakończeniu każdej zmiany roboczej odpady są transportowane z miejsc tymczasowych do miejsc zbiorczych. Po zgromadzeniu partii transportowej odpady są przekazywane podmiotom posiadającym uprawnienia zgodnie z ustawą o odpadach. W pierwszej kolejności odpady należy przekazywać do przetwarzania.

13. Ustęp V decyzji, w związku aktualizacją warunków przeciwpożarowych na terenie zakładu zatwierdzonych nowym operatem przeciwpożarowym – otrzymuje nowe brzmienie:

V. Warunki ochrony przeciwpożarowej.

Na terenie zakładu wyznaczono cztery strefy pożarowe, na terenie których są 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, tj.: jedna jednostka masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach powinna przypadać na każde 100 m² powierzchni strefy pożarowej budynku zaliczonego do kategorii zagrożenia ludzi (ZL) oraz kategorii produkcyjno-magazynowej (PM) o gęstości obciążenia ogniowego przekraczającej 500 MJ/m² oraz odległość z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek do najbliższej gaśnicy nie powinna przekraczać 30 m. Dodatkowo na terenie obiektu należy zapewnić zaopatrzenie w wodę, mając na względzie ilość magazynowanych odpadów oraz gęstość obciążenia ogniowego. Ponadto należy przestrzegać postanowień Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego oraz wszelkich procedur w przypadku powstania zagrożenia na terenie zakładu. Odpady wytwarzane na terenie zakładu należy magazynować nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa i wewnętrzne regulacje zakładowe. Dodatkowo w celu podniesienia poziomu bezpieczeństwa pożarowego w zakresie gospodarki odpadami w operacie przeciwpożarowym wprowadzono następujące zalecenia dodatkowe:

- **Z-1** – zaleca się wyznaczenie stałych miejsc magazynowania form i tacek (obszar 35) oraz palet (obszar 23), odpowiednio oznakowanych wraz z ograniczoną powierzchnią lub wygradzonych oraz zlokalizowanych w pobliżu (np. w rejonie pompowni ppoż.) agregatu gaśniczego 25 kg. Umożliwi to kontrolę w zakresie usytuowania/powierzchni oraz ilości gromadzonych odpadów.
- **Z-2** – zaleca się wyznaczenie stałego miejsca dla usytuowania kontenerów na odpady komunalne z obszaru nr 22 z stosownym wygradzeniem uniemożliwiającym zmianę usytuowania kontenerów.
- **Z-3** - zwracać uwagę na sposób parkowania pojazdów na terenie zakładu, tak aby zawsze droga dojazdowa/pożarowa zachowała swoje projektowane parametry, a do miejsc magazynowania odpadów (budynku) był zapewniony dostęp/dojazd.

Szczegółowe informacje, obliczenia oraz warunki ochrony przeciwpożarowej zawarto w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem z dnia 14.08.2025 r. r. znak: MZ.5268.144.2025.2.MWŁ i następnie pozytywnie zaopiniowanym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 27.05.2026 r. znak: MZ.5268.108.2026.3.BK.

II. W pozostałym zakresie decyzja pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

Decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 664/2016 z dnia 04 listopada 2016 r. znak: SP-OŚ.6222.3.2016.DJM – pismo nr 012; zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 8/2018 z dnia 04 stycznia 2018 r. znak: SP-OŚ.6222.10.2017.DJM; zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 316/2020 z dnia 7 września 2020 r. znak: SP-OŚ.6222.10.2020.DJM – pismo nr 005, spółka Mondelez Polska Production Sp. z o.o., Warszawa (02-672), ul. Domaniewska 49, otrzymała pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich przy ul. Czekoladowej 1; 55-040 Kobierzyce, gmina Kobierzyce (działki nr 240/47, 280/71, 280/75 AM 1, obręb Bielany Wrocławskie), kwalifikowanej do działalności wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj.:

- instalacji „do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%”.

Aleksandra Barska-Szczygieł - pełnomocnik firmy Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Domaniewskiej 49, wnioskiem z dnia 07.10.2025 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 08.10.2025 r.) wystąpiła o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton, gdzie zawartość materiału pochodzenia zwierzęcego, w procentach wagowych, w wyrobie gotowym przekracza 10%, zlokalizowanej na terenie Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich, w zakresie:

1. montażu nowego urządzenia powlekającego o wyższych parametrach wydajnościowych i tym samym wzroście emisji z emitora W106;
2. zmiany stosowanych środków myjących i dezynfekcyjnych oraz wzrostu ich zużycia;

3. zaktualizowania danych dotyczących instalacji chłodniczej;
4. zmian w zakresie hałasu;
5. aktualizacji danych dotyczących wielkości produkcji oraz zużycia surowców;
6. aktualizacji w zakresie gospodarki odpadami.

Do ww. wniosku dołączono:

- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie wnioskowanej decyzji w kwocie 1005,50 zł,
- zaświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze z późn. zm.)- dalej p.o.ś.
- „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów dla obiektu Fabryka Czekolady w Bielanych Wrocławskich/Mondelez Polska Production Sp. z o.o., ul. Czekoladowa 1, Bielany Wrocławskie, 55-040 Kobierzyce”, sporządzony przez Specjalistę ds. ochrony przeciwpożarowej mgr inż. Rafała Łaskawiec, wykonany i aktualizowany w czerwcu 2025 r.,
- Postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu znak: MZ.5268.144.2025.2.MWŁ uzgadniające aktualne warunki ochrony przeciwpożarowej występujące w zakładzie.

W związku z brakami formalnymi wniosku, Starosta Powiatu Wrocławskiego pismem znak: SP-OŚ.6222.14.2025.DJM – pismo nr 001 z dnia 14.10.2025 r. wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia tych braków. W odpowiedzi pełnomocnik zakładu pismem z dnia 20.10.2025 r. (data wpływu do urzędu 21.10.2025 r.) przedłożył stosowne uzupełnienia.

W związku z powyższym, mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy p.o.ś. Starosta Powiatu Wrocławskiego pismem znak: SP-OŚ.6222.14.2025.DJM - pismo nr 002 z dnia 27.10.2025 r., przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej. Jednocześnie pismem znak: SP-OŚ.6222.14.2025.DJM - pismo nr 003 z dnia 28.10.2025 r. Starosta Powiatu Wrocławskiego, zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2025 r., poz. 1691) – dalej kpa, zawiadomił strony postępowania o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego i poinformował o uprawnieniach wszystkich stron postępowania wynikających z art. 10 ustawy kpa, do czynnego udziału w każdym jego stadium.

W związku, że powyższe zmiany nie stanowią istotnej zmiany funkcjonowania przedmiotowej instalacji, w myśl art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy p.o.ś, co powoduje, że nie jest wymagane zapewnienie możliwości udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2026 r. poz. 670).

Jednocześnie, w związku z koniecznością dokonania w przedłożonym wniosku wyjaśnień merytorycznych, Starosta Powiatu Wrocławskiego pismem znak: SP-OŚ.6222.14.2025.DJM – pismo nr 004 z dnia 07.11.2025 r., wezwał wnioskodawcę do zweryfikowania informacji odnośnie emisji do powietrza, gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami i emisji hałasu oraz jednocześnie, zgodnie z art. 36 kpa poinformował wnioskodawcę o niemożliwości załatwienia sprawy w obowiązującym terminie 1 miesiąca od wszczęcia postępowania, w związku z koniecznością uzyskania od prowadzącego instalację stosownych wyjaśnień dotyczących eksploatacji przedmiotowej instalacji.

Pismem z dnia 19.11.2025 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego: 20.11.2025 r.) pełnomocnik Mondelez Polska Production Sp. z o.o. wystąpił o przedłużenie terminu na wniesienie uzupełnień do 30.12.2025 r., na co tut. organ wyraził zgodę pismem znak: SP-OŚ.6222.14.2025.DJM – pismo nr 005 z dnia 21.11.2025 r. W odpowiedzi, wnioskodawca pismem z dnia 12.12.2025 r. przedłożył stosowne wyjaśnienia. Po analizie przedłożonych wyjaśnień, Starosta Powiatu Wrocławskiego ponownie wezwał prowadzącego instalację o dokonanie stosownych wyjaśnień pismem znak: SP-OŚ-OP.6222.1.2025.DJM – pismo nr 006 (znak przed wdrożeniem w urzędzie nowego systemu Elektronicznego Obiegu Dokumentów – SP-OŚ.6222.14.2025.DJM).

Pismem z dnia 22.01.2026 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego: 23.01.2026 r.) pełnomocnik Mondelez Polska Production Sp. z o.o. wystąpił o przedłużenie terminu na wniesienie uzupełnień do 30.03.2026 r., na co tut. organ wyraził zgodę pismem znak: SP-OŚ-OP.6222.1.2025.DJM – pismo nr 007 z dnia 27.01.2026 r. oraz jednocześnie, zgodnie z art. 36 kpa poinformował wnioskodawcę o niemożliwości załatwienia sprawy w terminie 2 miesięcy od wszczęcia postępowania, w związku z koniecznością uzyskania ponownych wyjaśnień. W odpowiedzi, wnioskodawca pismami z dnia 19.03.2026 r. (data wpływu do urzędu 20.03.2026 r.) i z dnia 22.04.2026 r. (data wpływu do urzędu 24.04.2026 r.) przedłożył stosowne wyjaśnienia.

W dniu 21.04.2026 r. do tut. Starostwa wpłynęło aktualne pełnomocnictwo udzielone dla Pani Aleksandry Barskiej-Szczygieł do reprezentowania Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z/s w Warszawie przy ul. Domaniewskiej 49 w przedmiotowej sprawie.

Ponadto Starosta Powiatu Wrocławskiego pismem znak: SP-OŚ-OP.6222.1.2025.DJM (znak pierwotny sprawy: SP-OŚ.6222.14.2025.DJM) – pismo nr 009 z dnia 18.06.2026 r., w związku z przedłożonym dnia

11.06.2026 r. Sprawozdaniem z badań nr 71/P/2026 sporządzonym w czerwcu 2026 roku przez Przedsiębiorstwo Usług Ochrony Środowiska ATTMA Sp. z o.o. z Tarnowa Podgórnego – przedstawiającym wyniki pomiarów wstępnych z emitora W106 (bęben powlekający COATC 6) zlokalizowanego w Fabryce Czekolady w Bielanych Wrocławskich – wezwał prowadzącego instalację do odniesienia się do przedstawionych wyników max. emisji pyłu ogółem (w tym PM10 i PM2,5) objętych zakresem akredytacji PCA i zgodne z metodyką referencyjną – określających wielkość ≤0,0135 kg/h (średni wynik <0,0132 kg/h), w stosunku do zaproponowanych we wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego wielkości emisji dopuszczalnej dla emitora W106, na poziomie 0,0130 kg/h, czyli niższych niż przedłożony wynik ze sprawozdania. W odpowiedzi na ww. wezwanie, prowadzący instalację pismem z dnia 29.06.2026 r. (data wpływu do urzędu 30.06.2026 r.) przedłożył stosowne wyjaśnienia i zarazem zawniósł o zwiększenie dla emitora W106 wielkości emisji pyłu ogółem wraz z frakcjami PM10 i PM2,5 do wielkości 0,0139 kg/h i łącznej rocznej emisji pyłu ogółem wraz z frakcjami PM10 i PM2,5 dla całego zakładu do wielkości 0,465 Mg/a.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono aktualny stan gospodarki odpadami na terenie zakładu – Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich. Przedmiotowe wystąpienie jest związane ze zwiększeniem ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 02 06 01 (surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa) oraz ujęciem w tym kodzie odpadów popłuczyn pochodzących ze wstępnego mycia instalacji i urządzeń. Dodatkowo we wniosku przedstawiono miejsca magazynowania odpadów na podstawie uaktualnionego operatu przeciwpożarowego, uzgodnionego z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 14.08.2025 r. znak: MZ5268.144.2025.2.MWŁ. Zgodnie z przedłożonym operatem, na terenie zakładu wyznaczono osiem miejsc przewidzianych do zbiorczego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji na terenie zakładu oznaczonych odpowiednio numerami 17.2, 23, 24, 26, 28, 31, 32, 33, 34, 35, których charakterystykę przedstawiono w punkcie nr IV.3.1.1.3 niniejszej decyzji. Czasowe magazynowanie generowanych odpadów będzie się odbywać w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach, kontenerach odpornych na działanie składników ujętych w odpadach, wyłącznie w wyznaczonych miejscach. Dodatkowo odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji, w pierwszej kolejności będą gromadzone w miejscach tymczasowych znajdujących się wewnątrz budynku, a po zakończeniu zmiany roboczej będą przewożone do wyznaczonych miejsc docelowych. 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 p.o.ś., z uwagi na magazynowanie odpadów palnych na terenie zakładu, Starosta Powiatu Wrocławskiego wystąpił z wnioskiem znak: SP-OŚ-OP.6222.1.2025.DJM – pismo nr 008 z dnia 29.04.2026 r. do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu o przeprowadzenie kontroli. Po przeprowadzeniu kontroli, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 27.05.2026 r. znak: MZ.5268.108.2026.3.BK 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.5268.144.2025.2.MWŁ z 14.08.2025 r.

Przedmiotowe wystąpienie jest również związane z dodaniem nowego źródła hałasu w postaci pompy ciepła, wymianą agregatu w instalacji chłodniczej oraz uaktualnieniem nazewnictwa poszczególnych źródeł hałasu. Nowy agregat chłodniczy nie będzie w negatywny sposób wpływał na natężenie hałasu środowiskowego z uwagi, iż moc akustyczna nowego urządzenia jest mniejsza niż agregatu, który został wymieniony. Dodatkowo zespół agregatów, w którego skład wchodzi nowe urządzenie, znajduje się w zamkniętym budynku. Pomiary wykonywane są przy specjalnej kracie wentylacyjnej wbudowanej w ścianę budynku. Nowe urządzenie wyposażone jest w ciche wentylatory o zmiennej prędkości obrotowej, hermetyczny silnik chłodniczy bez przekładni, zoptymalizowany kanał przepływu i prędkość wirnika o 60 % mniejszą niż w poprzednim modelu, co znacznie wpłynie na zmniejszenie emisji dźwięku. Nowe źródło dźwięku w postaci pompy ciepła, również nie wpływa na pogorszenie klimatu akustycznego wokół zakładu, co potwierdzają obliczenia wartości emisji hałasu dołączone do wniosku. Analizowana zmiana urządzeń nie będzie ponadnormatywnie oddziaływać na tereny podlegające ochronie akustycznej. Z uwagi na ww. zmiany w ustępie IV pkt 2.2.1. podano aktualne urządzenia emitujące hałas w zakładzie wraz z oznaczeniem źródła, czasu pracy oraz mocą akustyczną.

Przedmiotowa zmiana decyzji związana jest również ze zwiększeniem emisji rocznej pyłu ogółem wraz z frakcjami pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5 z całego zakładu, wynikające z montażu nowego urządzenia powlekającego o wyższych parametrach wydajnościowych i tym samym wzrostu emisji maksymalnej z emitora W106. Analiza wniosku w zakresie wprowadzania pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5 do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji

w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031). Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

Zmiana wielkości emisji dopuszczalnej pyłu ogółem wraz z frakcjami PM₁₀ i PM_{2,5} z emitora W106, podparta jest przedłożonymi przez prowadzącego instalację dnia 16.06.2026 r. pomiarami z emitora W106, sporządzonymi przez Przedsiębiorstwo Usług Ochrony Środowiska ATTMA Sp. z o.o. z Tarnowa Podgórnego, które tut. organ przyjął jako pomiary wstępne i nie nałożył na prowadzącego konieczności przeprowadzenia nowych pomiarów, zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy p.o.ś.

Na podstawie przeprowadzonej analizy stwierdzono, że zmiana polegająca na dodaniu nowych urządzeń chłodniczych oraz zmiana wykorzystywanych do instalacji chłodniczej czynników chłodniczych, a także zmiana rodzajów i ilości środków wykorzystywanych do mycia instalacji nie wpłynie na emisję do powietrza, ani nie wpłynie na zaliczenie zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej wprowadzono w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym zmiany związane z ilością i składem ścieków przemysłowych w mieszaninie ze ściekami bytowymi zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzącymi z terenu zakładu do zewnętrznego systemu kanalizacji Kobierzyckiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. Wprowadzone zmiany związane są ze zmienionymi warunkami określonymi dla spółki Mondelez Polska Production Sp. z o.o. w nowym pozwoleniu wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód w zakresie wprowadzania ww. mieszaniny ścieków przemysłowych do kanalizacji Kobierzyckiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. - udzielonym decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak VC.ZUZ.4210.288.2025.SB z dnia 18.12.2025 r.

Zakład należący do Mondelez Polska Production Sp. z o.o. na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, nie pobiera wody powierzchniowej, ani wody podziemnej z własnego ujęcia. Zaopatrzenie zakładu w wodę – zarówno na potrzeby instalacji, jak i na cele socjalne odbywa się z gminnej sieci wodociągowej. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu są odprowadzane do rowu melioracyjnego R-Ka.1, poprzez dwa istniejące wyloty, zlokalizowane na dz. nr 280/72 i 280/73, obręb Bielany Wrocławskie, gm. Kobierzyce, na podstawie udzielonego spółce Mondelez Polska Production Sp. z o.o. pozwolenia wodnoprawnego na usługi wodne w zakresie odprowadzania wód opadowych lub roztopowych, pochodzących z terenu Fabryki Czekolady w Bielanych Wrocławskich - udzielonego decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak WR.ZUZ.5.4210.856.2021.KC z dnia 28.07.2022 r.

Analiza obowiązujących zapisów konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE – wykazała dotrzymanie i zastosowanie najlepszych dostępnych technik (BAT) w przedmiotowej instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych z surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej ponad 75 ton.

Powyższe zmiany nie stanowią istotnej zmiany funkcjonowania przedmiotowej instalacji, w myśl art. 3 pkt 7 ustawy p.o.ś. W związku z ww. zmianami nastąpi niewielki wzrost emisji zanieczyszczeń do środowiska, w tym niewielki wzrost emisji gazów i pyłów do powietrza.

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

Zgodnie z art. 155 ustawy kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Decyzja Nr 664/2016 z dnia 04 listopada 2016 r. wraz z późniejszymi zmianami została wydana przez Starostę Powiatu Wrocławskiego. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. z/s w Warszawie przy ul. Domaniewskiej 49, jest jedyną stroną postępowania. Zgodnie z art. 192 ustawy p.o.ś. warunki pozwolenia mogą zostać zmienione. Wprowadzone zmiany nie są kwalifikowane do istotnej zmiany w instalacji, o której mowa w art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wobec powyższego Starosta Powiatu Wrocławskiego przychylił się do wniosku strony i zmienia brzmienie w ustępie I, w ustępie II, w ustępie III pkt 2.1., pkt 2.2 i pkt 2.9., w ustępie IV pkt 1.1., pkt 1.3., pkt 2.2.1., pkt 3.1.1.3. i pkt 3.1.1.2. w ustępie V określonego w decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 664/2016 z dnia 04 listopada 2016 r. znak: SP-OŚ.6222.3.2016.DJM – pismo nr 012; zmienionej decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr

8/2018 z dnia 04 stycznia 2018 r. znak: SP-OŚ.6222.10.2017.DJM; zmienionej decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 316/2020 z dnia 7 września 2020 r. znak: SP-OŚ.6222.10.2020.DJM – pismo nr 005, a także dodaje w ustępie IV nowy pkt 3.1.1.3, ww. decyzji.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy p.o.ś. organem właściwym do wydania zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Powiatu Wrocławskiego.

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

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

Biorąc powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za pośrednictwem Starosty Powiatu Wrocławskiego – Wydziału Ochrony Środowiska (50-440 Wrocław; ul. T. 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) i pkt 46 ppkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2025 r., poz. 1154 z późn.zm.) za niniejszą zmianę pozwolenia z dnia 01.07.2026 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, (słownie: jeden tysiąc pięć złotych, 50/100) - data wykonania wpłaty 20.10.2025 r. na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia: nr 82102052260000610204177895.



**Z up. STAROSTY
POWIATU WROCŁAWSKIEGO**

Anna Krzywiecka

Główny Specjalista
w Wydziale Ochrony Środowiska

/dokument podpisano elektronicznie/

Otrzymują strony w postępowaniu:

1. Mondelez Polska Production Sp. z o.o. - za pośrednictwem pełnomocnika:
Aleksandra Barska Szczygieł
Fabryka Czekolady
Bielany Wrocławskie
ul. Czekoladowa 1, 55-040 Kobierzyce
2. OŚ – a/a + 1 egz. dokumentacji wraz z uzupełnieniem z dnia 20.10.2025 r., 12.12.2025 r., 19.03.2026 r., 22.04.2026 r., 30.06.2026 r.

Do wiadomości jednostki zainteresowane:

1. Minister Środowiska
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Urząd Gminy w Kobierzycach
55- 040 Kobierzyce, al. Pałacowa 1
Adres do e-Doręczeń - AE:PL-22052-27031-FHFAA-24
3. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego
Wydział Ochrony Środowiska
50 – 413 Wrocław, ul. Walońska 3-5
Adres do e-Doręczeń: AE:PL-78042-55780-RFSDA-20
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (zgodnie z art. 183 ust. 3 ustawy POŚ)
51-630 Wrocław, ul. Chełmońskiego 14
Adres do e-Doręczeń: AE:PL-49184-77793-JVICJ-18