

DECYZJA NR 180/2020

Na podstawie art. 147, art. 188 ust.1, art. 201 ust.1, art. 202, art. 211, art. 217, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) oraz art. 104 i art. 155 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.) – po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 lutego 2020 r. uzupełnionego pismem z dnia 05.03.2020 r. (data wpływu do urzędu 06.03.2020 r.) firmy Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie, działającej przez pełnomocnika Marię Skrętowicz wraz z uzupełnieniami z dnia 17.04.2020 r. oraz z dnia 21.05.2020 r. oraz ujednoliconą treścią wniosku z dnia 21.05.2020 r.

orzekam

I. Uchylam – na wniosek Marii Skrętowicz działającej w imieniu firmy Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie – Decyzję Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 386/2016 z dnia 05.07.2016 r. znak: SP-OŚ.6222.1.2016.DJM – pismo nr 008, sprostowaną postanowieniem Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 13/2019 znak: SP-OŚ.6222.1.2016.DJM – pismo nr 009, zmienioną Decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 322/2019 z dnia 17.10.2019 r. znak: SP-OŚ.6222.10.2019.AK oraz zmienioną w zakresie prowadzącego instalację Decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 57/2020 z dnia 28.02.2020 r. znak: SP-OŚ.6222.1.2020.DJM.

II. Udzielam Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z/s w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie (NIP: 8961586407, REGON: 383212030) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji **do produkcji mokrej karmy dla zwierząt** zlokalizowanej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A, 55-080 Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie (działka nr 118 AM 1, obręb Nowa Wieś Wrocławska), kwalifikowanej do „obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego i roślinnego o dobowej zdolności produkcyjnej wyrobów gotowych ponad 75 ton” – na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

III. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

III.1. Rodzaj i parametry instalacji.

Przedmiotem pozwolenia jest **instalacja do produkcji mokrej karmy dla zwierząt o zdolności produkcyjnej 599 Mg wyrobów gotowych na dobę i 204 000 Mg wyrobów gotowych na rok.**

Proces produkcji mokrej karmy dla zwierząt domowych realizowany jest na 10 liniach technologicznych (8 linii produkujących karmę w saszetkach, 1 linia produkująca karmę w puszkach oraz 1 linia produkująca karmę w tzw. piramidkach) z osiemnastoma maszynami napełniania – 16 maszyn napełniających saszetki, 1 maszyna przeznaczona do napełniania puszek oraz 1 maszyna do napełniania piramid. Docelowa zdolność produkcyjna będzie osiągana etapowo. Produkcja odbywa się w części hali produkcyjnej, na utwardzonym terenie. Do produkcji mokrej karmy wykorzystywane są surowce m. in. takie jak:

- mięso mrożone (np. drób, indyk; cielęcina, wieprzowina, wołowina) kupione, jako uboczny produkt – materiał kategorii 3, zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego I Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylające rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego);
- ryby mrożone (łosoś, tuńczyk, makrela, dorsz itp.);
- gluten pszeniczny i mąka pszenna;
- suszone mięso i warzywa;
- suche dodatki (np. środki konserwujące, witaminy) itp.

Technologia produkcji jest podzielona na trzy główne obszary:

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

Przygotowanie surowców:

Mrożone surowce dostarczane są na paletach w postaci zamrożonych bloków. Ich zakup dokonywany jest bezpośrednio od producenta. Mrożone mięso jest przechowywane w chłodni (ok. -18°C). Suche składniki w postaci glutenu i mąki pszennej są dostarczane bezpośrednio do silosów. Zainstalowanych jest 5 silosów na gluten pszenny i 2 silosy na mąkę o pojemności 55 m³ każdy. Odpowietrzenia silosów są zakończone filtrami pyłowymi o skuteczności ograniczającej stężenie pyłu do 10 mg/m³ na wylocie z filtra, stanowiącymi emitory ES1-ES7. Jednocześnie odbywa się załadunek maksymalnie dwóch silosów. Pozostałe suche dodatki są dowożone w opakowaniach typu big-bag, workach lub w opakowaniach kartonowych.

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

Proces produkcji:

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

Proces produkcji linii piramidek (linia 10) jest współdzielony na obszarze przygotowania mięsa oraz dodatków suchych razem z linią puszek (linia 9), a w dalszym etapie proces wygląda tak samo (mielenie, dozowanie suchych dodatków i wody i/lub pary wodnej, mieszanie, emulgacja). Tak przygotowany produkt wysyłany jest do maszyny rozlewniczej. Oddzielnie przygotowana jest galareta (tak samo jak na linii puszek: naważanie surowców suchych, dodawanie wody, mieszanie) i podawana jest następnie do maszyny rozlewniczej.

Napełnianie, sterylizacja, pakowanie:

Przygotowana mieszanka jest kierowana do wypełniacza, w którym są napełniane saszetki, puszki oraz piramidki. Po zamknięciu produkty są ważone. Opakowania saszetek i puszek przed napełnieniem są zakodowane poprzez wykonanie nadruku. Do nadruku na 9 liniach technologicznych wykorzystywanych jest 18 drukarek atramentowych (po 2 na każdą linię). Odprowadzanie substancji zanieczyszczających emitowanych przez 16 drukarek odbywa się za pomocą 7 najbliższych usytuowanych jednostek wentylacyjno-grzewczych o wydajności 6800 m³/h każda, podłączonych do emitorów EDR1-EDR7. Natomiast odprowadzanie substancji zanieczyszczających z 2 drukarek zlokalizowanych przy 9 linii technologicznej odbywa się przez emitor EDR8 zlokalizowany najbliżej drukarek, przy wykorzystaniu wentylatora EF-CAN o wydajności 11260 m³/h.

Na linii technologicznej nr 10 do znakowania opakowań piramidek wykorzystywane są 2 drukarki laserowe – brak emisji do powietrza.

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

Dezodoryzacja:

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

Zastosowano trzy biofiltry z odpowiednim złożem filtracyjnym. Oczyszczone w biofiltrze powietrze kierowane jest do odrębnych kominów. W celu utrzymania poprawnego funkcjonowania biofiltrów, podlegają one systematycznej kontroli parametrów pracy. Poniżej opis biofiltrów:

1. Dwa biofiltry modułowe, kontenerowe, zamknięte (zwane dalej Biofiltr 1 i Biofiltr 2) o wydajności dezodoryzacji 8 000 m³ powietrza na godzinę zlokalizowane są wewnątrz budynku. Biofiltry oczyszczają powietrze z substancji zapachowych z linii produkcyjnych nr 1-8 i dalej oczyszczone powietrze kierowane jest do odrębnych kominów, poprzez wentylator o wydajności 8 000 m³/h. Robocza wydajność wentylatora jest dostosowana do parametrów biofiltracji.

2. Jeden biofiltr typu B-072-HR (zwany dalej Biofiltr 3) o powierzchni filtrującej 72 m² zlokalizowany jest na zewnątrz, z zadaszeniem, o wydajności dezodoryzacji 10 000 m³ powietrza na godzinę. Biofiltr oczyszcza powietrze z substancji zapachowych z linii produkcyjnych nr 9 i 10 i dalej oczyszczone powietrze kierowane jest do odrębnego komina, poprzez wentylator o wydajności 10 000 m³/h. Robocza wydajność wentylatora jest dostosowana do parametrów biofiltracji. Biofiltr wyposażony jest w zintegrowany skrubler wstępny o poziomym przepływie powietrza. Urządzenie to służy do nawilżania powietrza wlotowego oraz eliminacji zanieczyszczeń pyłowych.

Skuteczność biofiltrów jest nie mniejsza niż 95%.

Na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt pracują:

1. Wytwornica pary o mocy 7,745 MW opalana gazem ziemnym, zakwalifikowana do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza.
2. Wytwornica pary o mocy 9,75 MW opalana gazem ziemnym, zakwalifikowana do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza.

Obie wytwornice należą do instalacji energetycznego spalania paliw objętej odrębnym pozwoleniem sektorowym.

Do instalacji objętej pozwoleniem zalicza się ponadto instalację chłodniczą, stację uzdatniania wody i zakładową podczyszczalnię ścieków z instalacji.

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

1. W skład układu chłodniczego mroźni wchodzi:

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

Jako czynnik chłodniczy wykorzystywany jest amoniak i dwutlenek węgla.

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

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

- trzy agregaty (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 323,3 kW każdy);
- jeden agregat (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 315,7 kW);
- trzy dry-cooler dachowych (moc nominalna 436,4 kW każdego);
- jeden dry-cooler dachowy (moc nominalna 432,2 kW).

Jako czynnik chłodniczy wykorzystywany jest amoniak po 17 kg w każdym ChillPAC. Ciepło odpadowe jest odprowadzane ze skraplaczy za pośrednictwem obiegu glikolu (drycoolery).

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

- sześć wież chłodniczych – cooling tower (moc nominalna 3,7 MW każda);

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

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

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

Stacje uzdatniania wody:

a) **stacja uzdatniania wody (SUW) o nominalnej wydajności systemu zmiękczającego 100 m³/h,** służy do przygotowywania wody kotłowej i technologicznej.

W stacji wykorzystywane są procesy:

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

Stacja uzdatniania wody ma 3 kolumny wymiany jonowej, z czego pracują dwie. W momencie, gdy wymagana jest regeneracja którejś z pracujących kolumn (po zmiękczeniu odpowiedniej ilości wody), wówczas ta kolumna jest odłączana i regenerowana, a uruchamiana jest kolumna trzecia. Do regeneracji kolumn zmiękczających jest stosowany roztwór chlorku sodu NaCl (solanka), magazynowana w 2 zewnętrznych zbiornikach o poj. 2 x 13 m³. Nasycony roztwór solanki jest dostarczany i rozładowywany do zbiornika magazynowego przy pomocy autocysterny. Ze zbiornika, za pomocą chemoodpornych pomp, solanka dopływa do zbiornika solanki, zlokalizowanego bezpośrednio przy kolumnach jonowymiennych. Roztwór do regeneracji jest pobierany automatycznie.

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

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

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

W stacji wykorzystywane są procesy:

zmiękczenie jonowymienne,

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

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

W obu stacjach uzdatniania wody będą wykorzystywane wodorosiarczany sodu i antyskalant.

Zakładowa podczyszczalnia ścieków – podczyszczania ścieków przemysłowych jest oczyszczalnią mechaniczno-biologiczno-chemiczną. Przepustowość oczyszczalni wynosi 850 m³/d z możliwością zwiększenia.

Ścieki poprodukcyjne zbierane są w studni zbiorczej zbiorczych stacji pomp, a następnie oczyszczane z części stałych za pomocą separatora odśrodkowego. Na tym etapie usuwane są wleczone zanieczyszczenia (nierozpuszczone zanieczyszczenia znajdujące się w ściekach). Następnie po oczyszczeniu mechanicznym z wleczonych zanieczyszczeń ścieki będą gromadzone w mniejszym zbiorniku buforowym, z którego w dalszej kolejności są pompowane do zbiornika wyrównawczego ZB1.

Do tego zbiornika oprócz ścieków surowych dopływa także za pomocą pomp P5 i P6 osad nadmierny ze zbiornika ZB4 i odcieki z wirówki po flotatorze F1. Zbiornik ZB1 ma za zadanie uśrednienie zanieczyszczeń, pH i przepływu ścieków poprzez mieszanie i napowietrzanie ścieków. W przypadku awarii części biologicznej oczyszczalni do zbiornika ścieków surowych ZB1 będzie dozowany reduktor siarki. Za pomocą pomp P1 i P2 ścieki ze zbiornika ZB1 kierowane są do flokulatora, a następnie do flotatora F1.

Do flokulatora dodawane są materiały chemiczne, w celu zajęcia procesu koagulacji i flokulacji, czyli destabilizacji ładunku koloidów, a następnie ich aglomeracji w większe fragmenty - aglomeraty („kłaczkę”). We flokulatorze zachodzi także, opcjonalnie, poprzez dozowanie substancji chemicznych korekta pH (przy użyciu ługu). W celu zwiększenia tworzenia aglomeratów zanieczyszczeń, będzie dodawany polimer (flokulant).

Po procesie flokulacji ścieki poddawane są flotacji prowadzonej w flotatorze F1, w którym małe pęcherzyki powietrza unoszą zawieszone zanieczyszczenia ku górze, skąd unoszone zanieczyszczenia są usuwane przez zgarniacz znajdujący się w górnej części urządzenia. Na dnie flotatora, w rynnę sedymentują zanieczyszczenia. Wydzielone w tym procesie osady kierowane są za pomocą pomp osadowych do zbiornika osadu. Ze zbiornika osadu za pomocą pompy podawane są do procesu odwadniania, który realizowany jest za pomocą wirówki. Odwodniony osad trafia do kontenera i w postaci suchej kierowany jest do utylizacji poza terenem zakładu. Powstające w trakcie odwadniania odcieki podawane są za pomocą pompy odcieków do zbiornika ZB1 – na początek układu oczyszczania.

Po chemicznym oczyszczeniu ścieki przepływają z flotatora F1 do zbiorników ZB2, ZB3, ZB4, w których odbywa się ich oczyszczanie biologiczne.

W zbiorniku ZB2 (zbiornik kontaktowy wyposażony w mikser) odbywa się proces mieszania ścieków po chemicznym oczyszczeniu na flotatorze nr 1, ścieków oraz osadów recykulowanych z biologicznego oczyszczania (przepompowywanych ze zbiornika nitrifikacji ZB4 za pomocą pomp P3 i P4). Ze zbiornika ZB2 ścieki kolejno przepływają do zbiornika denitryfikacji ZB3, wyposażonego w mieszadła mające za zadanie utrzymać reaktor w stanie całkowitego wymieszania.

Ze zbiornika denitryfikacji ścieki przepływają do zbiornika nitrifikacji ZB4. Utlenione formy azotu za pomocą recykulacji wewnętrznej reaktora w sposób stały i nieprzerwany transportowane są do komory denitryfikacji celem ich redukcji. Mieszanie zawartości reaktora uzyskane zostanie przy okazji jego napowietrzania. Osad nadmierny powstający w wyniku biologicznego oczyszczania ścieków ze zbiornika ZB4 za pomocą pomp P5 i P6 kierowany jest do zbiornika wyrównawczego ZB1 (zbiornik ścieków surowych).

Po zbiorniku nitrifikacji ZB4, ścieki za pomocą pomp P7 i P8 trafiają na drugi flotator F2, jest to drugi stopień oczyszczenia chemicznego. We flotatorze F2 następuje oddzielenie osadów od ścieku, dzięki czemu następuje redukcja fosforu. Oczyszczone ścieki przepływają do zewnętrznej sieci kanalizacji.

Oprócz instalacji typu IPPC na terenie zakładu będą funkcjonowały instalacje pomocnicze (nie będące elementem instalacji IPPC): instalacja energetycznego spalania paliw; instalacja przeciwpożarowa; instalacja teletechniczna; instalacja gazowa; instalacja wodociągowa; kanalizacja ścieków bytowo-gospodarczych i przemysłowych.

III.2. Warunki eksploatacyjne.

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

L.p. 1	Wielkość 2	Jednostka 3	Wartość 4
A. SUROWCE			
1.	Gluten pszenny		
2.	Mąka pszenna	Mg/rok	13 900
3.	Mięso suszone	Mg/rok	4 200
4.	Mrożona ryba	Mg/rok	3 800
5.	Mrożona jagnięcina	Mg/rok	6 000
6.	Mrożona tusza z kaczki	Mg/rok	800
7.	Mrożone mięso	Mg/rok	1 600
8.	Suche dodatki z wodą	Mg/rok	60 000
9.	Suszone warzywa	Mg/rok	36 000
10.	Syrop cukrowy	Mg/rok	400
B. PRODUKTY			
11.	Mokra karma dla zwierząt	Mg/rok	204 000
		Mg/dobę	559
C. MEDIA			
12.	Zużycie wody		
13.	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /rok	458 913
14.	Oil napędowy	m ³ /rok	8 357 894
15.	Zużycie energii elektrycznej	dm ³ /rok	1 800
D. STACJA UZDATNIANIA WODY – reagenty			
		kWh/rok	46 586 900

L.p.	Wielkość	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
16.	Solanka (NaCl)	m ³ /rok	1 410
17.	Wodorosiarczan sodu	kg/rok	2 000
18.	Antyskalant	kg/rok	2 000
E. PODCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW TECHNOLOGICZNYCH- reagenty			
19.	Koagulant	kg/rok	130 423
20.	Środek do neutralizacji ścieków	kg/rok	82 150
21.	Flokulant (polimery)	kg/rok	26 500
22.	Reduktor siarki	kg/rok	7 000
F. INSTALACJA CHŁODNICZA			
23.	NH ₃	kg/rok	288
24.	Glikol propylenowy	kg/rok	34 000
25.	CO ₂	kg/rok	1 600
26.	Freezium 40%	kg/rok	8 000
27.	Propan	kg/rok	165
G. ZNAKOWANIE SASZETEK I PUSZEK – 18 drukarek atramentowych			
28.	Tusz	Mg/rok	1,80
29.	Rozcieńczalnik	Mg/rok	2,20
30.	Zmywacz	Mg/rok	0,80

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:

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 1\,323 \text{ m}^3/\text{d} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 1\,257 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 483\,067 \text{ m}^3/\text{rok} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 458\,913 \text{ m}^3/\text{rok}$$

i woda będzie wykorzystywana do poniższych celów:

- bezpośrednio do produkcji jako składnik wyrobu
- na cele technologiczne (stacja uzdatniania wody i kotły parowe)
- do mycia i dezynfekcji linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych,
- cele socjalno-bytowe.

Ilość pobieranej wody jest określana na podstawie odczytów 2 wodomierzy (w zakładzie funkcjonują 2 nitki dostawy wody). W zakładzie funkcjonują też podliczniki, z których odczytywana jest ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji.

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

Całkowita ilość ścieków powstających w zakładzie wynosi:

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 699 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 255\,188 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- w tym ilość ścieków z instalacji (biofiltr-odcieki, stacja uzdatniania wody, mycie i dezynfekcja linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych) wynosi:

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 599,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 204\,150,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ścieki z biofiltra-odcieki, mycia i dezynfekcji linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych są kierowane oddzielnym systemem kanalizacji do zakładowej podczyszczalni ścieków, skąd są odprowadzane do głównego zakładowego kolektora ścieków przemysłowych.

Ścieki ze stacji uzdatniania wody i odmulania kotłów oraz ścieki bytowe są kierowane bezpośrednio do kanalizacji – z pominięciem podczyszczalni zakładowej.

Ilość ścieków jest mierzona przy pomocy przepływomierza elektromagnetycznego, zainstalowanego w studni kontrolno-pomiarowej S-1.

Wymagany skład i stan ścieków wprowadzanych do kanalizacji:

- odczyn - 6,5 ÷ 9,5 pH
- temperatura ≤ 35 °C
- ołów ≤ 1 mg/dm³

- miedź	$\leq 1 \text{ mg/dm}^3$
- rtęć	$\leq 0,1 \text{ mg/dm}^3$
- kadm	$\leq 0,4 \text{ mg/dm}^3$
- cynk	$\leq 5 \text{ mg/dm}^3$
- chrom ogólny	$\leq 1 \text{ mg/dm}^3$
- nikiel	$\leq 1 \text{ mg/dm}^3$
- BZT ₅	$\leq 700 \text{ mg/dm}^3$
- ChZT _{Cr2}	$\leq 1100 \text{ mg/dm}^3$
- zawiesina	$\leq 400 \text{ mg/dm}^3$
- fosfor ogólny	$\leq 15 \text{ mg/dm}^3$
- azot amonowy	$\leq 200 \text{ mg/dm}^3$
- azot azotynowy	$\leq 10 \text{ mg/dm}^3$
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym	$\leq 100 \text{ mg/dm}^3$
- chlorki	$\leq 1000 \text{ mg/dm}^3$
- siarczany	$\leq 500 \text{ mg/dm}^3$
- węglowodory ropopochodne	$\leq 15 \text{ mg/dm}^3$

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

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

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

- wdrożony System Zarządzania Środowiskiem ISO 14001,
- wdrożony System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-EN 18001,
- wdrożony System Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności ISO 22000,
- stosowanie gazu ziemnego jako paliwa do celów grzewczych,
- powietrze z procesów produkcyjnych, zanieczyszczone substancjami złośliwymi, kierowane jest do 3 biofiltrów o skuteczności nie mniejszej niż 95%, celem podczyszczenia. Taka skuteczność zostanie utrzymana i zapewniona poprzez regularną wymianę złoża filtracyjnego oraz prowadzenie wszelkich czynności konserwacyjnych oraz eksploatacji biofiltra zgodnie z instrukcją producenta,
- wyposażenie silosów na gluten pszeniczny i mąkę pszenną w filtry tkaninowe powietrza, stężenie pyłu do 10 mg/m^3 na wylocie z filtra,
- ścieki z instalacji produkcji mokrej karmy dla zwierząt kierowane do zakładowej podczyszczalni ścieków,
- wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych,
- przechowywanie materiałów chemicznych wykorzystywanych na terenie zakładu w magazynie chemicznym wyposażonym w utwardzone podłoże i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich,
- procesy produkcyjne prowadzone są wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelną posadzkę uniemożliwiającą przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska gruntowo-wodnego,
- racjonalne wykorzystanie surowców, materiałów i mediów,
- minimalizacja ilości powstających odpadów oraz selektywne magazynowanie odpadów w wydzielonych miejscach w sposób bezpieczny dla środowiska,
- prowadzenie ewidencji ilości wykorzystywanych materiałów i surowców,
- kontrola każdego etapu produkcji pod względem sprawności technicznej i jakości,
- utrzymanie instalacji w pełnej sprawności technicznej oraz zapewnienie wymaganych przeglądów konserwacyjnych i napraw.

III.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Efektywne wykorzystanie energii będzie realizowane poprzez:

- ewidencję zużycia energii elektrycznej, na podstawie odczytów licznika głównego i liczników głównych odbiorników energii elektrycznej,

2. ewidencję zużycia gazu na podstawie odczytów licznika głównego i podliczników głównych odbiorników gazu,
3. bieżący monitoring zużycia energii na terenie zakładu zgodnie z przyjętymi zasadami obowiązującymi wewnątrz zakładu.

III.2.6. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

Na terenie Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. – Zakład w Nowej Wsi Wrocławskiej, ul. R. Chomicza 11A - nie występują substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu przedsięwzięcia do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

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

- a) zastosowanie się do przyjętych instrukcji postępowania w sytuacji awaryjnej na terenie zakładu,
- b) zastosowanie instalacji tryskaczowej do gaszenia pożaru,
- c) zastosowanie podręcznych środków gaśniczych (gaśnice),
- d) zastosowanie utwardzonego, szczelnego podłoża uniemożliwiającego bezpośrednie narażenie środowiska gruntowo-wodnego,
- e) transport materiałów chemicznych w oryginalnych, szczelnych pojemnikach,
- f) transport materiałów chemicznych tylko po wyznaczonych trasach, na utwardzonym, szczelnym podłożu, z zachowaniem warunków określonych w karcie charakterystyki danego materiału chemicznego,
- g) ograniczenie rozprzestrzeniania się ewentualnego wycieku poprzez zastosowanie sorbentów (jeżeli to możliwe),
- h) natychmiastową reakcję na zaistniałe zdarzenie awaryjne,
- i) prowadzenie regularnych szkoleń wśród pracowników w celu utrwalenia dotychczasowej wiedzy dotyczącej postępowania w sytuacjach awaryjnych,
- j) wykonywanie określonych czynności przez wykwalifikowanych pracowników,
- k) zachowanie odpowiedniej wymiany powietrza, zapobiegającej gromadzeniu się odpadów substancji chemicznych,
- l) przechowywanie materiałów chemicznych z dala od źródeł zapłonu,
- m) systematyczny przegląd procedur i instrukcji stosowanych na terenie zakładu.

W razie wystąpienia poważnej awarii (zgodnie z definicją zawartą w ustawie p.o.ś.), 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 Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
2. Niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii; substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, uniemożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych; a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
3. Przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

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

Nie przewiduje się eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

III.2.8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zapobieganie emisjom do środowiska gruntowo-wodnego oraz sposoby nadzoru będą realizowane poprzez:

- a) dostawa materiałów chemicznych w szczelnych opakowaniach, pojemnikach o odpowiedniej pojemności bez konieczności przelewania materiałów chemicznych,
- b) transport materiałów chemicznych w szczelnych, oryginalnych opakowaniach po utwardzonym podłożu i wyznaczonej trasie,
- c) transport i magazynowanie surowców w zamkniętych oryginalnych pojemnikach, workach lub opakowaniach,
- d) transport i dostawa surowców przez wyznaczone trasy na terenie zakładu,
- e) zabezpieczenie powierzchni gruntu w miejscu załadunku silosów poprzez zastosowanie uszczelnionego podłoża,
- f) zastosowanie utwardzonej, szczelnej posadzki w halach produkcyjno-magazynowych, podczyszczalni ścieków oraz stacjach uzdatniania wody,
- g) wyposażenie magazynu chemii w misy wychwytowe oraz w szczelne, utwardzone podłoża,
- h) prowadzenie przeładunku wodorotlenku sodu w oczyszczalni ścieków przy użyciu pomp, w obecności dostawcy substancji i przeszkolonego pracownika zakładu, którzy nadzorują przeładunek oraz wyposażenia oczyszczalni w chemoodporne, szczelne podłoża,
- i) stosowanie metod minimalizujących przedostawanie się czynników chłodniczych do środowiska podczas ich załadunku do instalacji chłodniczej,
- j) systematyczna kontrola przewodów transportujących materiały i surowce na terenie zakładu,
- k) systematyczna kontrola jakości i sprawności procesów technologicznych na każdym etapie produkcji,
- l) regularna konserwacja maszyn i urządzeń pracujących w ramach instalacji,
- m) przestrzegania wdrożonych procedur zarządzania substancjami chemicznymi,
- n) przestrzegania wdrożonych procedur postępowania na wypadek wycieków substancji niebezpiecznych,

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do systematycznego nadzorowania prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

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 działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.
- b) Roczny bilans zużycia surowców i energii wykorzystywanych na potrzeby instalacji IPPC określonych w tabeli w punkcie III.2.1. niniejszej decyzji.
- c) Ocenę skuteczności i sprawności działania biofiltrów redukujących substancje złozone z procesów produkcyjnych – zgodnie z zakresem określonym w punkcie IV.1.4 d. niniejszej decyzji.
- d) Wyniki pomiarów emisji do powietrza określonych w punkcie IV.1.4 c. niniejszej decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

IV.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Podstawa prawna: art. 147 ust. 4 i ust. 5, art. 224 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. 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).

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

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
1.	Silos surowców sypkich - 1 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES1
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01656	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01076	
2.	Silos surowców sypkich - 2 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES2
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01656	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01076	
3.	Silos surowców sypkich - 3 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES3
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01656	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01076	
4.	Silos surowców sypkich - 4 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES4
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01656	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01076	
5.	Silos surowców sypkich - 5 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES5
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01656	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01076	
6.	Silos surowców sypkich - 6 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES6
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01656	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01076	
7.	Silos surowców sypkich - 7 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES7
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01656	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01076	
8.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,025	EDR1
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,00025	
		Toluen	108-88-3	0,0005	
9.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,025	EDR2
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,00025	
		Toluen	108-88-3	0,0005	
10.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,025	EDR3
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,00025	
		Toluen	108-88-3	0,0005	

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
11.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,025	EDR4
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,00025	
		Toluen	108-88-3	0,0005	
12.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E153	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,025	EDR5
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,00025	
		Toluen	108-88-3	0,0005	
13.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,025	EDR6
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,00025	
		Toluen	108-88-3	0,0005	
14.	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,05	EDR7
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,0005	
		Toluen	108-88-3	0,001	
15.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E171	Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,0039	EDR8
		Butan-2-on (metyloetyloketon)	78-93-3	0,072	
		Fenol	108-95-2	0,0008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,001	
16.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania	Substancje złownne (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 1
17.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania	Substancje złownne (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 2
18.	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 9-10)	Substancje złownne (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 3

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

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
1.	ES1	12,6	0,79	zadaszony	118	Silos na mąkę -1 o obj. 55 m ³
2.	ES2	12,6	0,79	zadaszony	118	Silos na mąkę - 2 o obj. 55 m ³
3.	ES3	12,6	0,79	zadaszony	155	Silos na gluten -3 o obj. 55 m ³
4.	ES4	12,6	0,79	zadaszony	155	Silos na gluten -4 o obj. 55 m ³
5.	ES5	12,6	0,79	zadaszony	155	Silos na gluten -5 o obj. 55 m ³

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
6.	ES6	12,6	0,79	zadaszony	155	Silos na gluten -6 o obj. 55 m ³
7.	ES7	12,6	0,79	zadaszony	155	Silos na gluten - 7 o obj. 55 m ³
8.	EDR1	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42
9.	EDR2	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43
10.	EDR3	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63
11.	EDR4	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64
12.	EDR5	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E153
13.	EDR6	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154
14.	EDR7	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155
15.	EDR8	16,0	0,2	otwarty	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E171
16.	Biofiltr 1	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 1-4)
17.	Biofiltr 2	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 5-8)
18.	Biofiltr 3	15,3	0,8	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 9-10)

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

L.p.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	Pył ogółem	-	0,0182
2.	Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,01088
3.	Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,01674
4.	Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,0342
5.	Butan-2-on (metyloetyloketon)	78-93-3	2,383
6.	Fenol	108-95-2	0,00701
7.	Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,02628
8.	Toluen	108-88-3	0,035

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

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

- Wyposażenia emitorów, spełniających warunki techniczne wykonania pomiarów emisji, w stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 - „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
- Przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji z nowych źródeł instalacji, tj. emitor EDR8 - obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 30 dni od zakończenia rozruchu instalacji.
- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania z częstotliwością 1 raz w roku pomiarów wielkości emisji substancji określonych w pozwoleniu (pkt. IV.1.1.), odprowadzanych przewodami wentylacyjnymi ze stanowisk znakowania saszetek do ośmiu emitorów oznaczonych EDR1÷EDR8.

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

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

- Wykonania rocznej „Oceny skuteczności i sprawności działania biofiltrów redukujących substancje złozone z procesów produkcyjnych” - w szczególności w zakresie monitorowania wyłączeń biofiltrów z eksploatacji oraz przeglądu funkcjonowania złoza biologicznego na podstawie dotrzymywania odpowiednich warunków biofiltracji” - w terminie do 30 marca za ubiegły rok kalendarzowy.

IV.2. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 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).

IV.2.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

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

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

dla zlokalizowanych najbliżej zakładu terenów podlegających ochronie akustycznej tj., za budowy zagrodowej w kierunku południowym od zakładu we wsi Tyniec Mały (gm. Kobierzyce) [P2] oraz zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług w kierunku północnym we wsi Nowa Wieś Wrocławska (gm. Kąty Wrocławskie) [P1].

IV.2.2. Uwzględnia się źródła hałasu oraz czas pracy tych źródeł:

IV.2.2.1. Zestawienie instalacyjnych źródeł hałasu:

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
412, 413	Agregat chłodniczy	16	8
517	Agregat wody lodowej	16	8
289, 429(L19), 430(L20), 431(L21), 432(L22), 433(L23), 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 546, 511, 512, 513, 514, 515, 516	Centrala wentylacyjna	16	8

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
54, 192, 547, 550, 551	Cooling tower, wieża chłodnicza	16	8
66, 400, 559	Czerpnia powietrza	16	8
248, 256, 264, 555, 239	DryCooler	16	8
E003, E004, E005, E006, E007, E008, E009, E011, E012, E013, E014, E015, E016, E017, E018, E019, E020, E021, E022, E023, E024, E025, E026, E027, E028, E029, E030, E031, E032, E033, E034, E035, E036, E037, E038, E039, E040, E041, E042, E043, E044, E045, E046, E047, E048, E049, E061, E062, E063, E064, E065, E066, E067, E068, E070, E097, E100, E101, E102, E103, E104, E105, E106, E107, E108, E109, E110, E111, E112, E113, E114, E115, E116, E117, E118, E119, E120, E121, E122, E123, E124, E125, E126, E127, E128, E129, E130, E131, E132, E133, E134, E135, E136, E137, E138, E139, E140, E141, E143, E144, E145, E146, E147, E148, E149, E150, E151, E152, E152, E153, E154, E155, E156, E157, E158, E159, E160, E161, E162, E165, E166, E167, E168, E169, E170	Nagrzewnica gazowa	16	8
441(W01), 442(W02), 443(W03), 444(W04), 445(W05), 446(W06), 447(W07), 448(W08), 449(W09), 450(W10), 451(W11), 452(W12), 453(W13), 454(W14), 455(W15), 456(W16), 457(W17), 458(W18), 459(W19), 554, 7, 8, 13, 14, 19, 20, 22, 24, 26, 31, 32, 36, 37, 44, 45, 53, 56, 63, 64, 65, 73, 77, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 86, 88, 89, 90, 102, 103, 111, 121, 124, 130, 133, 134, 143, 144, 149, 150, 156, 157, 158, 159, 175, 176, 177, 187, 191, 200, 207, 216, 218, 220, 225, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 235, 236, 237, 238, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 401, 402, 409, 421(L11), 422(L12), 423(L13), 424(L14), 425(L15), 426(L16), 427(L17), 428(L18), 548, 548, 552, 553, 556, 519, 543, 538, 518, 534, 540, 539, 535, 542, 541, 544, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 520, 521, 522, 523, 536, 537, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 545, 557, 558, 560, 561, 460, 461, 462, 463	Wentylacja, wentylator (ścienny, dachowy, wywiewnik dachowy)	16	8
221, 222, 223, 224	Wyrzutnia powietrza	16	8

IV.2.2.2. Źródła komunikacyjne:

Źródłem hałasu komunikacyjnego będą przejazdy pojazdów lekkich/dostawczych (do 3,5 t) oraz pojazdów ciężkich (powyżej 3,5 t) związane z funkcjonowaniem zakładu. Ruch pojazdów odbywał się będzie w

godzinach pory dziennej i godzinach pory nocnej. Poniżej zestawiono liczbę pojazdów (przejazdów na godzinę [poj/1h]):

- Pojazdy ciężkie – pora dnia 10, pora nocy 10
- Pojazdy lekkie – pora dnia 50, pora nocy 100

IV.2.3 Zakres i sposób monitorowania emisji hałasu.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania z częstotliwością 1 raz na dwa lata pomiarów wielkości emisji hałasu zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

IV.3. Gospodarka 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 2019 r. poz. 1396 ze zm.).

IV.3.1 Ustala się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt zlokalizowanej na terenie działki nr 118 AM 1 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gm. Kąty Wrocławskie.

IV.3.1.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt zlokalizowanej na terenie działki nr 118 AM 1 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gm. Kąty Wrocławskie z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Źródła powstawania odpadów:

Instalacja do produkcji mokrej karmy dla zwierząt zlokalizowanej na terenie działki nr 118 AM-1 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gm. Kąty Wrocławskie obejmuje następujące procesy, będące źródłem powstawania odpadów:

Procesy produkcyjne będące źródłem powstawania odpadów		Kody odpadów
Proces produkcji mokrej karmy dla zwierząt	Magazynowanie surowców	02 02 03
		15 01 01
		15 01 02
		15 01 03
		15 01 04
		15 01 05
		15 01 06
	Przygotowanie do poszczególnych etapów produkcji mielenie, emulgacja mieszanie	02 02 03
		16 03 80
		15 01 06
	Napełnianie i nadruk oznaczeń na opakowaniach (saszetka, puszka, piramidka) oraz sterylizacja, suszenie i pakowanie	02 02 03
		08 03 12*
		08 03 17*
		15 01 01
		15 01 02
		15 01 04
		15 01 06
		15 01 10*
		15 02 02*
		15 02 03
		16 03 06
	Czyszczenie linii technologicznej z wykorzystaniem materiałów chemicznych	15 01 10*
		15 01 11*
		15 02 02*
		15 02 03
	Konserwacja i utrzymanie urządzeń wchodzących w skład instalacji technologicznej tj., rozdrabniacza, przenośników, wykrywacza metalu,	13 02 08*
		16 02 13*
		16 02 14
		16 02 16

	emulsyfikatora, miksera, systemu napełniania saszetek, ładowarki saszetek, sterylizatora i systemu multipakowania	17 04 05 07 02 13
Proces podczyszczania ścieków	Materiały chemiczne stosowane w procesie chemicznego podczyszczania ścieków	15 01 10* 15 01 11* 15 02 02* 15 02 03
	Proces flotacji ścieków	br 02 02 04
Proces oczyszczania wody	Oczyszczanie wody do kotła parowego - proces wymiany jonowe prowadzone na jonitach. Jonity regenerowane będą roztworem NaCl.	15 01 10* 15 02 02* 15 02 03 19 08 06*

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

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	4,000	butan-2-on, metanol, toluen, pigmenty, stan skupienia ciekły, właściwości HP14
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	4,000	butan-2-on, etanol, octan propylu, propan-2-ol stan skupienia stały właściwości HP14
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,000	mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny z przeróbki ropy naftowej, politetrafluoroetylen, ołów, stan skupienia ciekły, właściwości HP14
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	60,000	polietylen, polipropylen/metale zanieczyszczone alkoholami, rozpuszczalnikami organicznymi lub metalami ciężkimi, barwniki, stan skupienia stały, właściwości HP14
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	9,000	stal/aluminium, polietylen, polipropylen, f-gaz, żelazo, alkohole, rozpuszczalniki organiczne, fenole, izocyjaniany, stan skupienia stały, właściwości HP14
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	60,000	celuloza, hemiceluloza, lignina, węgiel, azot, polietylen, polipropylen, polistyren, bawełna zanieczyszczone alkoholami, rozpuszczalnikami organicznymi lub/i metalami ciężkimi, stan skupienia stały, właściwości HP14
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,000	metale ciężkie/metal/polietylen, polipropylen, polistyren, aluminium, stan skupienia stały, właściwości HP14

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
8.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	20,000	syntetyczne, porowate elementy otrzymywane z kopolimerów styrenu, formaldehydu, monomerów winylu lub/ i żywice z węgla aktywnego, zeolity, glaukonity, chlorek sodu, związki organiczne, stan skupienia stały, właściwości HP14
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	13 000,00	białka, tłuszcze, węglowodany, stan skupienia stały,
2.	br 02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,00	związki organiczne, w tym tłuszcze i białka oraz fosfor, związki azotu, siarka, stan skupienia stały
3.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	6 000,00	Polipropylen, polistyren, PET, stan skupienia stały
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000,00	celuloza, skrobia, kaolin, kreda, stan skupienia stały,
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300,00	polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, substancje stabilizujące i wypełniające, stan skupienia stały,
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 100,00	drewno (ksylem), stan skupienia stały,
7.	15 01 04	Opakowania z metali	250,00	Aluminium stan skupienia stały
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	200,00	celuloza, kreda, skrobia, polietylen, polipropylen, polistyren, żelazo, aluminium, metale, barwniki, stabilizatory, wypełniacze stan skupienia stały,
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600,00	celuloza, drewno, polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, metal, aluminium, żelazo, stal, stan skupienia stały,
10.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty ściereczki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,00	polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, bawełna, stan skupienia stały
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,00	polietylen, polipropylen, polistyren, metale, elementy elektroniczne, aluminium, stan skupienia stały,
12.	16 02 16E	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,00	polietylen, polipropylen, polistyren, metale, elementy elektroniczne, aluminium, stan skupienia stały,
13.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	8 000,00	białka, tłuszcze węglowodany, barwniki, metal, aluminium, stan skupienia stały,
14.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500,00	białka tłuszcze węglowodany,
15.	17 04 05	Żelazo i stal	30,00	metal

(*) - odpady niebezpieczne

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

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

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	08 03 12*	odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Szczelne, zamknięte pojemniki lub kontenery, umieszczone w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
2.	08 03 17*	odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Szczelne, zamknięte pojemniki lub kontenery, umieszczone w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
3.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne pojemniki lub beczki, (wykonane z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odporne na działanie olejów odpadowych, odprowadzające ładunki elektryczności statycznej wyposażone w szczelne zamknięcia i zabezpieczone przed stłuczeniem) umieszczone w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	odpad przeznaczony do odzysku lub recyklingu przez regenerację, przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Szczelne, zamknięte pojemniki lub kontenery ustawione na paletach drewnianych w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych
5.	15 01 11*	opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Szczelne, zamknięte pojemniki ustawione w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
6.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szczelne, zamknięte pojemniki lub worki ustawione w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
7.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szczelne, zamknięte pojemniki lub kontenery ustawione w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w celu odzysku
8.	19 08 06*	nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Szczelne, zamknięte pojemniki lub kontenery ustawione na paletach drewnianych w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 03	surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Skrzyniopalety ustawione na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu magazynu odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
2.	br 02 02 04	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Zamknięte, szczelne, bezodpływowe stalowe kontenery umieszczone w pobliżu lub na terenie podczyszczalni ścieków	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem w tym do biogazowni rolniczych
3.	07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	Zamknięte pojemniki lub skrzyniopalety umieszczone w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	Metalowy prasokontener ustawiony w wydzielonym miejscu na zewnątrz przy magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
5.	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	Metalowy prasokontener ustawiony w wydzielonym miejscu lub na paletach drewnianych lub w big-bagach na zewnątrz przy magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
6.	15 01 03	opakowania z drewna	Kontener stalowy umieszczony w wyznaczonym miejscu na zewnątrz przy magazynie odpadów oraz w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem lub osobom fizycznym, zgodnie z odrębnym rozporządzeniem
7.	15 01 04	opakowania z metali	Kontener stalowy lub big-bagi umieszczone w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
8.	15 01 05	opakowania wielomateriałowe	Selektywnie ułożone na paletach drewnianych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
9.	15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	Metalowy prasokontener ustawiony w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
10.	15 02 03	sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Metalowy kontener ustawiony w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
11.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Pojemniki lub luzem w sposób uporządkowany na paletach drewnianych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w celu odzysku
12.	16 02 16	elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pojemniki lub luzem w sposób uporządkowany na paletach drewnianych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w celu odzysku
13.	16 03 06	organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Metalowy kontener ustawiony w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

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

Wszystkie rodzaje odpadów wytworzonych na terenie zakładu będą magazynowane w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko, w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu. Pojemność kontenerów/pojemników będzie dostosowana do bieżących potrzeb, zależnych od ilości powstających odpadów.

IV.3.1.2 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

IV.3.1.2.1 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości:

- optymalizacja procesu produkcyjnego oraz racjonalizacja zużycia surowców i materiałów zgodnie z zapotrzebowaniem,
- odpowiednie planowanie zakupów surowców i materiałów wykorzystywanych w procesie produkcji umożliwiające stosowanie opakowań zbiorczych oraz ograniczające straty produktów wynikające np. z upływu daty ważności,
- prowadzenie ewidencji ilości wykorzystywanych surowców i materiałów,
- częste kontrole i weryfikacje poprawności procesu produkcji, utrzymanie wysokiej sprawności urządzeń,
- minimalizowanie powstawania odpadów,
- gromadzenie odpadów w sposób selektywny,

IV.3.1.2.2 Sposoby zapobiegania lub ograniczania negatywnego oddziaływania na środowisko:

- dostawa surowców w opakowaniach zbiorczych, ewentualnie jednostkowych,
- kierowanie w pierwszej kolejności odpadów do powtórnego przetwarzania, a w dalszej kolejności do unieszkodliwiania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami określoną w ustawie o odpadach,
- odpady będą magazynowane w wyznaczonym do tego celu miejscu, na utwardzonym podłożu w zadaszonej wiacie na odpady oraz w magazynie odpadów niebezpiecznych zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych,
- odpady będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach, zbiornikach, paletach drewnianych, beczkach, lub kontenerach z uwzględnieniem ich stanu skupienia, właściwości i podstawowego składu chemicznego,
- odpady będą selektywnie magazynowane z podziałem na grupy, a w poszczególnych grupach, każdy rodzaj odpadów będzie posiadał wyznaczone miejsce:
 - niebezpieczne
 - inne niż niebezpieczne
- przekazywanie odpadów firmom, posiadającym do tego odpowiednie zezwolenia i decyzje i uprawnionych do występowania w obrocie odpadami lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym w zakresie odpadów dopuszczonych do tego na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku,
- systematyczne prowadzenie ewidencji wytwarzanych i przekazywanych odpadów,
- na podstawie obowiązujących przepisów przekazywanie sprawozdań o gospodarowaniu odpadami i przedkładanie ich właściwym organom.

IV.3.1.3 Warunki ochrony przeciwpożarowej

Na terenie zakładu wyznaczono strefę pożarową T4, na terenie której są magazynowane odpady palne. Dla ustalonej strefy pożarowej określono dozwoloną i nieprzekraczalną gęstość obciążenia ogniowego 1000 MJ/m². Na terenie miejsca magazynowania odpadów palnych zapewniono 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 umożliwiającym dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej do każdej strefy pożarowej w ciągu całego roku. Szczegółowe informacje, obliczenia oraz warunki ochrony przeciwpożarowej zawarto w operacie przeciwpożarowym pozytywnie zaopiniowanym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 18.05.2020 r. znak: MZ.5585.84.3.2020.MK.

V. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Starosta Powiatu Wrocławskiego na wniosek Marii Skrętowicz działającej z pełnomocnictwa Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie przeprowadził postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt o zdolności produkcyjnej 599 Mg wyrobów gotowych na dobę i 204 000 Mg (działka nr 118 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie) oraz uchylenia obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt.

Zakład posiadał aktualnie pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Powiatu Wrocławskiego decyzją nr 386/2016 z dnia 5 lipca 2016 r. o sygnaturze SP-OŚ.6222.1.2016 pismo nr 008, sprostowaną postanowieniem nr 13/2019 o sygnaturze SP-OŚ.6222.1.2016.DJM, pismo nr 009 oraz zmienioną decyzją nr 322/2019 o sygnaturze SP-OŚ.6222.10.2019.AK, pismo nr 005.

Do dnia 31 grudnia 2019 r. podmiotem prowadzącym instalację była Nestlé Polska S.A. z siedzibą przy ul. Domaniewskiej 32, 02-672 Warszawa. W związku z podziałem spółki Nestlé Purina S.A. przez wydzielenie poprzez przeniesienie części jej majątku w postaci zorganizowanej części przedsiębiorstwa - Oddziału Purina Nowa Wieś Wrocławska na Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A - na wniosek spółki Decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 57/2020 z dnia 28.02.2020 r. znak: SP.OŚ.6222.1.2020.DJM - dokonano zmiany prowadzącego instalację na Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A.

W związku z planowaną rozbudową zakładu (faza 5) związaną z:

- powstaniem nowej hali produkcyjnej z dwiema nowymi liniami technologicznymi (linia produkująca karmę w puszkach i linia produkująca karmę w piramidkach),
- zwiększeniem rocznej wielkości produkcji ze 149 000 ton do 204 000 ton,
- zwiększeniem rocznego zużycia surowców, mediów i energii,
- dodaniem elementów i urządzeń pozostałych instalacji bezpośrednio współpracujących z instalacją objętą niniejszym wnioskiem (instalacja chłodnicza),
- dostawieniem kolejnej stacji uzdatniania wody,
- zmodernizowaniem zakładowej podczyszczalni ścieków

prowadzący przedmiotową instalację przez pełnomocnika wystąpił do Starosty Powiatu Wrocławskiego wnioskiem z dnia 28.02.2020 r. (data wpływu do urzędu 28.02.2020 r.) uzupełnionym pismem z dnia 05.03.2020 r. (data wpływu do urzędu 06.03.2020 r.) o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt na czas nieoznaczony i jednocześnie zawniósł o uchylenie obecnie obowiązującej decyzji wydanej przez Starostę Powiatu Wrocławskiego nr 386/2016 z dnia 5 lipca 2016 r. o sygnaturze SP-OŚ.6222.1.2016 pismo nr 008; sprostowaną postanowieniem nr 13/2019 o sygnaturze SP-OŚ.6222.1.2016.DJM, pismo nr 009; zmienioną decyzją nr 322/2019 o sygnaturze SP-OŚ.6222.10.2019.AK, pismo nr 005 oraz zmienioną w zakresie prowadzącego instalację decyzją nr 57/2020 z dnia 28.02.2020 r. o sygnaturze SP-OŚ.6222.1.2020.DJM. Na tej podstawie organ zgodnie z treścią art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.), uchylił ww. decyzję oraz przeprowadził postępowanie o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego.

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

W toku postępowania wnioskodawca złożył wyjaśnienia do wniosku oraz jednolite teksty zmian wniosku przy pismach z dnia 17.04.2020 r. i 21.05.2020 r.

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

- § 3 ust. 1 pkt 54 lit. b): „zabudowa przemysłowa, w tym zabudowa systemami fotowoltaicznymi, lub magazynowa, wraz z towarzyszącą jej infrastrukturą, o powierzchni zabudowy nie mniejszej niż 1 ha (...)”;
- § 3 ust. 1 pkt 58 lit. b): „garaże, parkingi samochodowe lub zespoły parkingów, w tym na potrzeby planowanych, realizowanych lub zrealizowanych przedsięwzięć, o których mowa w pkt 52, 54-57 i 59, wraz z towarzyszącą im infrastrukturą, o powierzchni użytkowej nie mniejszej niż 0,5 ha (...)”;
- § 3 ust. 1 pkt 60: „drogi o nawierzchni twardej o całkowitej długości przedsięwzięcia powyżej 1 km inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 31 i 32 oraz obiekty mostowe w ciągu drogi o nawierzchni twardej, z wyłączeniem przebudowy dróg oraz obiektów mostowych, służących do obsługi stacji elektroenergetycznych i zlokalizowanych poza obszarami objętymi formami ochrony przyrody, o których mowa w art. 6 ust. 1 pkt 1-5, 8 i 9 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody”;
- § 3 ust. 1 pkt 93: „instalacje do przetwórstwa owoców, warzyw, ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok”;
- § 3 ust. 1 pkt 99: „instalacje do pakowania i puszkowania produktów roślinnych lub zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok”.

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

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

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w łącznej wysokości 12 000,00 PLN (słownie: dwanaście tysięcy PLN) – zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 z późn. zm.) - dalej p.o.ś., na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 283 z późn. zm.), Starosta Powiatu Wrocławskiego w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscu lokalizacji instalacji, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Kąty Wrocławskie oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego we Wrocławiu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania spółce Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od dnia 30.03.2020 r.

Powyższe postępowanie nie wpisuje się wprost w przesłanki zastosowania przepisów ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz.U. poz. 374 i 567). Tutejszy organ przeanalizował konieczność odpowiedniego wydłużenia prowadzonego postępowania lub powtórzenia informacji o wszczęciu postępowania ze względu na udział społeczny.

We terminie 30 dni od daty oznaczonej w informacji tj. od 30.03.2020 r. - (https://powiatwroclawski.bip.net.pl/?p=document&action=show&id=6045&bar_id=1008) do tut. organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania. Ponadto w okresie następnych 30 dni po dniu 31 marca 2020 r. tj. do daty wydania przedmiotowej decyzji także nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski. Organ zapewnił działania w celu poinformowania społeczeństwa o prowadzonym postępowaniu, a także zapewnił możliwość składania uwag i wniosków oraz możliwość dostępu do akt sprawy. Urząd w całym okresie prowadzenia postępowania funkcjonował bez przerwy w działalności, a charakter ograniczeń nie uniemożliwiał wszelkim zainteresowanym osobom prawa do udziału w postępowaniu. Ponadto postępowanie dotyczy zakładu, dla którego udzielane pozwolenie zintegrowane nie jest pozwoleniem pierwszym, a dalsze jego przedłużanie ze względu na udział społeczny wobec braku

uwag mogło by być postrzegane przez wnioskującego jako niemożliwość realizowania jego obiektywnych potrzeb.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy p.o.ś. zapis wniosku w postaci elektronicznej przekazano w dniu 11.03.2020 r. Ministrowi Klimatu, za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

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

Łączny strumień ścieków bytowych i ścieków z instalacji odprowadzanych z terenu zakładu będzie ściekiem przemysłowym kierowanym do zewnętrznego systemu kanalizacji gminy Kobierzyce. Ścieki z biofiltra-odcieki, mycia i dezynfekcji linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych są kierowane oddzielnym systemem kanalizacji do zakładowej podczyszczalni ścieków, skąd są odprowadzane do głównego zakładowego kolektora ścieków przemysłowych. Ścieki ze stacji uzdatniania wody i odmulania kotłów oraz ścieki bytowe są kierowane bezpośrednio do kanalizacji – z pominięciem podczyszczalni zakładowej.

Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z/s w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie posiada umowę z 27.20.2017 r. (aneksowaną w zakresie strony umowy dnia 10.02.2020 r.) z Kobierzyckim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. określającą warunki i sposób wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych gminy Kobierzyce w ilości maksymalnej 930 m³/d.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy p.o.ś. w pozwoleniu określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji oraz ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

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

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. z 2016 r. poz. 138) zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Do przedmiotowego wniosku została dołączona opinia techniczna pn. „Klasyfikacja zakładu do grupy zakładów o zwiększonym lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej” sporządzona w kwietniu 2020 r. przez firmę SAH Process Safety Sp. z o.o. mieszczącą się we Wrocławiu przy ul. Sienkiewicza 34a/9, która wykazała, że zakład Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o., zlokalizowany w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A, nie został zaklasyfikowany jako zakład o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym we wniosku ujęto proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, a zaproponowane rozwiązania w zakresie sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o awarii ujęto w pozwoleniu zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy p.o.ś.

Wykonana w przedłożonym wniosku „Analiza konieczności sporządzenia raportu początkowego” wykazała, iż na terenie zakładu nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi, z uwagi na to iż materiały stosowane w ramach eksploatacji instalacji dostarczane są na teren zakładu po wewnątrzzakładowych, utwardzonych drogach. Podłoże jest szczelne, nieprzepuszczalne. Stan dróg podlega regularnej kontroli pod kątem ewentualnych rozszczelnień. Materiały chemiczne dostarczane są w oryginalnych, szczelnych, jednostkowych opakowaniach do magazynu chemii lub dostarczane bezpośrednio do miejsca ich użycia. Materiały, które dostarczane są do magazynu chemii wyposażonego w misy wychwytowe oraz szczelne, utwardzone podłoże, transportowane są następnie w zależności od zapotrzebowania do stacji uzdatniania wody oraz na instalację do mokrej karmy. W związku z powyższym stwierdzono, że nie istnieje realne ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie przedmiotowej instalacji, ponieważ potencjalne wycieki nie będą mieć bezpośredniego kontaktu ze środowiskiem wodno-gruntowym.

W konsekwencji odstąpiono od konieczności sporządzania raportu początkowego.

Analizę zgodności z BAT dokonano wykorzystując następujące konkluzje BAT oraz dokumenty referencyjne:

1. Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca 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;

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

Przedstawiony we wniosku opis spełnienia wymagań BAT/BREF jest jednocześnie opisem sposobów zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko oraz opisem sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. We wniosku przedstawiono informacje o spełnieniu wymagań określonych w konkluzjach BAT, w odniesieniu do produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych, dotyczących przede wszystkim:

a) Efektywności energetycznej: zużycie energii (średnia roczna) wynosi dla instalacji 0,23 MWh/t produktów, gdzie wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii dla produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych wynosi 0,33 – 0,85 MWh/t produktów.

b) Zużycia wody i przepływu zrzutów ścieków: przepływ zrzutu ścieków (średnia roczna) wynosi dla instalacji 1,0 m³/rok produktów, gdzie wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zrzutu ścieków dla produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych wynosi 1,3 – 2,4 m³/rok produktów.

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

Wprowadzane do powietrza gazy i pyły z instalacji powstają w miejscu przeładunku mąki i glutenu do silosów oraz na stanowiskach znakowania saszetek. Ponadto, źródłem emisji substancji złoonych (odorów) są procesy produkcyjne i magazynowe, z których powietrze odprowadzane jest do emitorów wyposażonych w biofiltr. Ponieważ potencjalne źródło uciążliwej emisji substancji złoonych winno być pod specjalnym nadzorem właściwego organu i służb kontrolnych ochrony środowiska, stąd w punkcie IV.1.4.d niniejszej decyzji nałożono obowiązek dokonywania oceny jego skuteczności, która będzie elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (III.2.9.b niniejszej decyzji), przekazywanej Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy p.o.ś.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM₁₀ i pyłu zawieszonego PM_{2,5}) 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 dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

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

W oparciu o art. 147 ust. 4 ustawy p.o.ś. prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonania pomiarów wstępnych emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z nowego źródła instalacji, tj. emitora EDR8. Pracujący na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt: kocioł parowy o mocy 7,745 MW opalany gazem ziemnym oraz kocioł parowy o mocy 9,75 MW opalany gazem ziemnym, zakwalifikowany został do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza (nie będące elementem instalacji IPPC). Przedmiotowa instalacja energetycznego spalania paliw przeznaczona do wytworzenia pary technologicznej oraz ciepła do celów grzewczych oraz ciepłej wody użytkowej o łącznej mocy cieplnej 23,784 MW wraz z innymi źródłami (nagrzewnice gazowe i kotły wodne) - wymaga uzyskania pozwolenia sektorowego na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 180 pkt.1) ustawy p.o.ś.

Do wniosku dołączono analizę oddziaływania akustycznego zakładu na tereny zabudowy mieszkaniowej podlegające ochronie przed hałasem. Obliczenia hałasu przeprowadzono w oparciu o model propagacji dźwięku zgodny z normą PN-ISO 9613-2 „Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczeniowa”. W analizie uwzględniono istotne źródła

hałasu instalacyjnych (kubaturowych, punktowych) umieszczonych na dachu i elewacji budynku i liniowych (samochody osobowe i ciężarowe).

Najbliższe tereny faktycznie zagospodarowane podlegające ochronie akustycznej to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług oznaczone symbolem MN/U zlokalizowane w kierunku północnym (gmina Kąty Wrocławskie) oraz tereny zabudowy zagrodowej oznaczone symbolem 1RM i 2RM zlokalizowane w kierunku południowym (gmina Kobierzyce). Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie:

- Uchwały nr XLIII/643/14 Rady Gminy Kobierzyce z dnia 22 sierpnia 2014 r. w sprawie w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Tyniec Mały,
- Uchwały Rady Miejskiej w Kątach Wrocławskich nr XLVIII/501/14 z dnia 25 września 2014 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Nowa Wieś Wrocławska, Gądów-Jaszkotle i Zabrodzie,

Przeprowadzona ocena akustycznego oddziaływania inwestycji na środowisko wykazała, że istotne źródła znajdujące się na wyposażeniu analizowanej instalacji nie powodują przekroczeń wartości dopuszczalnego poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej. Mając na uwadze rodzaje terenów faktycznie zagospodarowanych, o którym mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy *p.o.ś.* określono dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla danych rodzajów terenu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Monitoring emisji hałasu będzie prowadzony zgodnie z treścią rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

Eksplotacja instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt w Nowej Wsi Wrocławskiej prowadzona przez NESTLE POLSKA SA z siedzibą w Warszawie przy ul. Domaniewskiej 32 jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Procesy, w których wytwarzane są odpady obejmują produkcję mokrej karmy dla zwierząt oraz towarzyszące jej procesy pomocnicze, tj. uzdatnianie wody oraz podczyszczanie ścieków. Zgodnie z treścią uzupełnionego wniosku oraz zgodnie z obowiązującym stanem prawnym, w decyzji ujęto wyłącznie odpady, które wytwarzane są w wyniku instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt, w ramach poszczególnych procesów produkcyjnych. Klasyfikacja odpadów została ustalona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie *katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 poz. 1923).

Stosowanie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *p.o.ś.* w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, wskazanie miejsca i sposobu magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Wskazano również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie o odpadach oraz w aktach wykonawczych do tej ustawy. Jak wynika z wniosku, podstawą gospodarki odpadami w zakładzie jest minimalizowanie ilości powstających odpadów, ich segregacja u źródła oraz dostosowywanie sposobów i miejsc magazynowania do właściwości odpadów.

Wnioskodawca określił we wniosku niezagrażający środowisku sposób postępowania z odpadami. Wytworzone odpady są magazynowane na terenie nieruchomości (działka nr 118 AM-1 obręb Nowa Wieś Wrocławska gm. Kąty Wrocławskie), do której wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wyznaczonych miejscach, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, jakie mogą powodować. Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane przepisami decyzje właściwych organów na prowadzenia działalności w zakresie gospodarowania odpadami, o ile będą wymagane. Odpady o kodzie 15 01 03 wnioskodawca przewiduje również przekazywać osobom fizycznym, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 20 stycznia 2016 r. w sprawie *listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku* (Dz. U. z 2016 r. poz. 93). Ewidencja odpadów będzie prowadzona za pomocą indywidualnego konta w bazie danych o produktach i opakowaniach oraz gospodarce odpadami (zwanej BDO).

Do wniosku dołączono zaświadczenia o niekaralności oraz operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z dnia 29.10.2019 r. znak: MZ.5585.200.19.MBW. Zgodnie z art. 183c pkt 2 ustawy z 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 18.05.2020 r. znak: MZ.5585.84.3.2020.MK pozytywnie zaopiniował spełnienie

wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność warunków ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

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

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.) organ powiadomił stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w przedmiotowej sprawie. W ustalonym terminie strona poinformowała organ, że nie wnosi uwag.

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

POUCZENIE

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

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią I pkt 53 i częścią III pkt 40 pkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2019 r., poz. 1000) za niniejsze pozwolenie z dnia 01.06.2020 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (dwa tysiące jedenaście złotych) oraz za uchylenie decyzji opłatę skarbową w wysokości 10,00 zł (dziesięć złotych) - wpłacone dnia 07.11.2019 r. oraz dnia 05.12.2019 r. – na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia nr: 82102052260000610204177895.

Otrzymują strony w postępowaniu:

1. Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. – za pośrednictwem pełnomocnika:
Maria Skrętowicz
Ecothesis Grzegorz Pluźniński
ul. Krakowska 47-49, 50-424 Wrocław
2. OŚ – a/a
+ 1 egz. dokumentacji

Do wiadomości jednostki zainteresowane:

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



z up. STAROSTY
Irena Krasicka
dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

