

Alternatywny dostęp do Informacji Starosty Powiatu Wrocławskiego w sprawie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego dla zakładu Cargill Poland Sp. z o.o. w Bielanach Wrocławskich, gm. Kobierzyce – decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 255/2021 z dnia 17.09.2021 r.

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

1). Kontakt telefoniczny:

Wydział Ochrony Środowiska

tel. 71 72 21 850 lub 71 72 21 855

2). Kontakt e-mail: os@powiatwroclawski.pl

SP-OŚ.6222.10.2021.AK
Pismo nr 005

DECYZJA NR 255/2021

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeksu postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 zm.), w związku art. 147 ust. 1, art. 147a ust. 1 pkt 1 i ust. 1 a, art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i ust. 3, art. 211, art. 215 ust. 5, art. 378 ust. 1 ww. ustawy oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),

orzekam

- I. Zmienić treść decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 618/2015 z 11 grudnia 2015 r. znak: SP-OŚ.6222.6.2015.DJM (pismo nr 009), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego z dnia 23 stycznia 2017 r. znak SP-OŚ.6222.6.2016.2017.DJM (pismo nr 002), decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 467/2018 z dnia 12 grudnia 2018 r. znak SP-OŚ.6222.1.2018.AK (pismo nr 015) oraz decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009), udzielającej firmie CARGILL Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa (NIP: 525-23-93-332, REGON: 140950351), tj. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

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

w zakresie:

1. zmiany nazwy instalacji w całej treści pozwolenia zintegrowanego, tj. zamiast „instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego” wprowadza się „instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów”.
2. w związku z wprowadzaniem wyparki wywaru 2 w Zakładzie Alkoholu opis Zakładu Alkoholu w punkcie II.1. A. Zakład Alkoholu – otrzymuje nowe brzmienie:

Zakład Alkoholu.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Ładunek alkoholu etylowego do cystern samochodowych odbiorców odbywa się na stanowisku ładunkowym cystern samochodowych. Stanowisko zlokalizowano pod zadaszoną wiatą. Stanowisko jest wybetonowane, wyprofilowane w kierunku odwodnienia pod bezodpływową sprzedawaną misy przeciwrozlewowej, która mieści całą objętość cysterny.

3. w związku z wprowadzaniem drugiego reaktora beztlenowego w oczyszczalni ścieków przemysłowych opis instalacji pomocniczej - oczyszczalni ścieków przemysłowych w punkcie II.1.B. W skład instalacji pomocniczej - oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi - otrzymuje nowe brzmienie:

B. W skład instalacji pomocniczej - oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi:

- a) Instalacja oczyszczania ścieków (IPPC)
- b) Biogazowania (IPPC)

Instalacja oczyszczania ścieków.

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

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

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

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

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

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

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

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

W ten sposób następuje uzyskanie optymalnych parametrów dla dalszego oczyszczania, z wykorzystaniem bakterii beztlenowych w reaktorach beztlenowych. Oprócz reaktora beztlenowego SGBR będzie eksploatowany drugi reaktor beztlenowy EGSB - Expanded granular sludge bed digestion (reaktor ze złożem ekspandowanym). Drugi reaktor to stalowy zbiornik o pojemności ok. 176 m^3 , zlokalizowany w pobliżu istniejącego reaktora na zakładowej oczyszczalni ścieków. Budowa drugiego reaktora beztlenowego jest realizowana przede wszystkim w celu możliwości prowadzenia remontów części beztlenowej oczyszczalni ścieków bez negatywnych skutków związanych z jej całkowitym wyłączeniem.

Historycznie, maksymalna osiągnięta sprawność redukcji istniejącego reaktora wyniosła $8\ 000\text{ kg ChZT/d}$ i aktualnie spadła do ok. $3\ 000\text{ kg ChZT/d}$. Jest to wystarczająca wydajność umożliwiająca utrzymanie

właściwych parametrów ścieków na odpływie z oczyszczalni, niemniej znacznie zmniejsza wielkość produkcji biogazu, zwiększa ilość powstających osadów na dalszych etapach oczyszczania ścieków i zwiększa zużycie środków w procesie chemicznego oczyszczania ścieków. Stąd projektuje się budowę drugiego, mniejszego reaktora beztlenowego, który będzie mógł pracować w czasie czyszczenia istniejącego, dużego reaktora.

W normalnych warunkach będą pracowały oba reaktory. Przewiduje się, że uruchomienie drugiego reaktora beztlenowego pozwoli na odtworzenie pierwotnie projektowanej wielkości produkcji biogazu, czasu pracy i obciążenia silnika kogeneracyjnego, produkcji energii elektrycznej i ciepła. Remont istniejącego reaktora zapewni dodatkowo zmniejszenie ilości powstającego osadu na dalszych etapach oczyszczania ścieków oraz zmniejszenie zużycia środków chemicznych w procesie chemicznego oczyszczania ścieków. Nie przewiduje się wzrostu ilości powstającej pulpy siarkowej z procesu oczyszczania biogazu, ponieważ przedsięwzięcie ma na celu odtworzenie i osiągnięcie pierwotnie planowanej wydajności produkcji biogazu i warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 618/2015 z 11 grudnia 2015 r. znak: SP-OŚ.6222.6.2015.DJM (pismo nr 009), zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego z dnia 23 stycznia 2017 r. znak SP-OŚ.6222.6.2016.2017.DJM (pismo nr 002), decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 467/2018 z dnia 12 grudnia 2018 r. znak SP-OŚ.6222.1.2018.AK (pismo nr 015) oraz decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009), w tym zakresie nie ulegają zmianie.

Strumień ścieków będzie cyrkulowany pomiędzy zbiornikiem kondycjonowania a nowym reaktorem. Na etapie tym redukowany jest ChZT, a azot ogólny i fosfor ogólny utleniane są kolejno do NH_4 i PO_4 .

W reaktorach beztlenowych biomasa utrzymywana jest w stanie zawieszonym, a biogaz przedostaje się do górnej części zbiornika. Tak oczyszczony strumień stanowi ściek, który poprzez zbiornik kondycjonowania grawitacyjnie odprowadzany jest do reaktorów tlenowych na oczyszczalnię ścieków, natomiast biogaz powstający w procesie beztlenowym kierowany jest do odsiarczalni, a następnie filtracji i osuszania. Instalacja odsiarczająca Biosulfex składa się z systemu skrubarów, w których przepływający biogaz poddawany jest działaniu katalizatora BLOKAT. W wyniku reakcji chemicznej siarka zawarta w siarkowodorze jest utleniana do siarki krystalicznej, która w postaci pulpy siarkowej usuwana jest z układu. Biogaz opuszczając instalację odsiarczania filtrowany jest kolejno na filtrach: tkaninowych, papierowych i węglowych, a następnie poddawany procesowi osuszenia. Powstający podczas filtracji i odwadniania biogazu kondensat kierowany jest do tlenowego reaktora osadu czynnego, a osuszony biogaz doprowadzony jest do agregatu kogeneracyjnego, gdzie następuje odzysk ciepła. W pochodni biogaz jest spalany tylko w sytuacji jeżeli agregat kogeneracyjny nie może pracować.

Dalej proces oczyszczania ścieków realizowany jest w reaktorach tlenowych osadu czynnego. Przeprowadzany jest w trzech reaktorach, w których następują procesy nitrifikacji i denitrifikacji. Celem tego etapu jest usunięcie ze ścieków azotu. Rozdzielenie biomasy i ścieków oczyszczonych zachodzi w radialnym osadniku wtórnym. Następnie ścieki oczyszczone podawane są za pomocą pomp do stacji flotacji, w której następuje chemiczne strącanie fosforu. Stacja składa się z dwóch flokulatorów rurowych (węzownic, do których dawkuje się chemikalia $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ i NaAlO_2 i polimer) oraz z 2 flotatorów, w których następuje proces flotacji ciśnieniowej. Instalacja kończy się osadnikiem zbiorczym wyposażonym w zgarniacz płytowy kierujący wylotowany osad do leja osadowego, skąd jest on kierowany do zbiornika osadu chemicznego.

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

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

Biogazownia.

Ścieki procesowe oraz regeneracyjne, po schłodzeniu w oczyszczalni ścieków do 38°C, są następnie podawane pompą do zbiornika buforowego biogazowni, gdzie następuje mieszanie i uśrednianie dla oczyszczania w warunkach beztlenowych. W zbiorniku buforowym spada pH i następuje wstępna hydroliza strumienia (zakwaszenie). Dzięki regulacji przepływu ścieków regeneracyjnych względem ilości ścieków procesowych może być korygowany poziom chlorków. Uśrednione strumienie podawane są ciśnieniowo do zbiornika kondycjonowania, gdzie poprzez dawkowanie NaOH przeprowadzana jest korekta pH. Następnie do zbiornika tego dawkuje się ponownie NaOH (druga korekta pH), PIX 111 i mikroelementy. W ten sposób następuje uzyskanie optymalnych parametrów dla dalszego oczyszczania, z wykorzystaniem bakterii beztlenowych w reaktorach SGBR i EGSB. Strumień ścieków jest cyrkulowany

między zbiornikiem kondycjonowania a reaktorami SGBR i EGSB. Na etapie tym redukowany jest ChZT, a azot ogólny i fosfor ogólny utleniane są kolejno do NH_4 i PO_4 .

W reaktorach beztlenowych biomasa utrzymywana jest w stanie zawieszonym, a biogaz przedostaje się do górnej części zbiornika. Tak oczyszczony strumień stanowi ściek, który poprzez zbiornik kondycjonowania grawitacyjnie odprowadzany jest do reaktorów tlenowych na oczyszczalnię ścieków, natomiast biogaz powstający w procesie beztlenowym (w obu reaktorach, SGBR i EGSB) będzie kierowany łącznie do istniejącej instalacji odsiarczania (która nie wymaga przebudowy lub rozbudowy). Nie przewiduje się większej produkcji biogazu w związku z oddaniem do eksploatacji drugiego reaktora, inwestycja jest realizowana w celu odtworzenia pierwotnych założeń projektowych redukcji ładunku ChZT i produkcji biogazu we wstępnym procesie beztlenowego oczyszczania ścieków.

Instalacja odsiarczająca Biosulfex składa się z systemu skrubów, w których przepływający biogaz poddawany jest działaniu katalizatora BIOKAT. W wyniku reakcji chemicznej siarka zawarta w siarkowodorze jest utleniana do siarki krystalicznej, która w postaci pulpy siarkowej usuwana jest z układu. Biogaz opuszczając instalację odsiarczania filtrowany jest kolejno na filtrach: tkaninowych, papierowych i węglowych, a następnie poddawany procesowi osuszenia. Powstający podczas filtracji i odwadniania biogazu kondensat kierowany jest do oczyszczalni ścieków. Odsiarczany i osuszony biogaz jest kierowany za pomocą dmuchawy do agregatu kogeneracyjnego z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW (odzysk ciepła z agregatu i spalin). Jest to silnik gazowy pracujący w cyklu OTTO o mocy we wprowadzanym paliwie 1,302 MW. Wytworzony prąd elektryczny jest wprowadzany do sieci energetycznej, natomiast wytworzone ciepło jest wykorzystywane do ogrzewania wody kotłowej.

W przypadku zakłóceń pracy biogazowni lub silnika gazowego biogaz jest spalany w pochodni gazowej.

Spalanie całego biogazu w pochodni może również wystąpić na etapie budowy nowego, drugiego reaktora beztlenowego i remontu istniejącego. Wobec powyższego przewidziano 2 warianty pracy biogazowni, a zatem i emisji zanieczyszczeń emitowanymi E25 – pochodnia gazowa i E25A – silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny):

- **wariant I** (dla całego roku), w którym będzie występować normalna praca agregatu kogeneracyjnego (E25A), z wydzielonym **okresem Ia** – 420 h/rok, podczas postoju agregatu kogeneracyjnego w związku z normalnymi planowymi pracami serwisowymi i spalania całego biogazu w pochodni (Sytuacje odbiegające od warunków normalnych – opisane w punkcie II.2.7 pozwolenia zintegrowanego) i **okresem Ib** – 8340 h/rok, podczas normalnej pracy agregatu kogeneracyjnego, z uwzględnieniem konieczności utrzymywania płomienia pilotowego w pochodni, który zużywa ok. 2% powstającego biogazu,
- **wariant II** (dla całego roku) – w którym przez cały rok biogaz będzie spalany w pochodni, a agregat kogeneracyjny nie będzie pracował w ogóle. Wariant będzie realizowany do czasu zakończenia budowy nowego reaktora beztlenowego i remontu oczyszczalni ścieków, nie dłużej niż do 31.12.2022 r.

4. W związku ze zmianą ilości pomp ppoż. i łącznej mocy we wprowadzanym paliwie z wszystkich źródeł wytwarzających energię pierwszy akapit w punkcie II.1.C. W skład instalacji do wytwarzania energii – otrzymuje nowe brzmienie:

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

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

- awaryjne silniki Diesla – wytwarzanie energii mechanicznej do napędu pomp ppoż. i dmuchawy chłodzenia wału pieca do regeneracji węgla aktywnego.

Łączna moc we wprowadzanym paliwie wszystkich źródeł wytwarzających energię wynosi 49,852 MW.

5. W związku ze zmianą powierzchni odwadnianych, z których wody opadowe odprowadzane są do kanalizacji deszczowej punkt II.1.D. Kanalizacja wód opadowych i roztopowych – otrzymuje nowe brzmienie:

D. Kanalizacja wód opadowych i roztopowych.

Na terenie zakładu nie występuje odrębna kanalizacja deszczowa „czysta” i „brudna”. Wody opadowe i roztopowe są z wszystkich odwadnianych powierzchni odprowadzane do kanalizacji deszczowej.

Teren odwadniany kanalizacją będącą przedmiotem wniosku obejmuje działki:

- 280/15, o powierzchni 11,9337 ha
- 280/48, o powierzchni 0,6391 ha
- 280/76, o powierzchni 4,4841 ha.

Powierzchnie odwadniane do kanalizacji będącej przedmiotem wniosku:

- budynki, budowle i zbiorniki: 2,07841 ha
- wanny, tace zbiorników, fundamenty silosów: 0,8506 ha
- powierzchnie utwardzone (drobi, place, płyty): 4,7259 ha
- tereny zielone i nieutwardzone: 9,4020 ha”

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

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

Stary piaskownik jest wyposażony w pompę z pływakiem, włączającą się automatycznie, jeżeli poziom wody w komorze piaskownika przekroczy poziom minimalny włącznika pompy. W przypadku deszczów o dużym natężeniu operator oczyszczalni kontroluje wzrokowo poziom wód deszczowych w piaskowniku. Jeżeli natężenie dopływu wód opadowych przekracza wydajność pompy i jednocześnie następuje przelew do kanału odpływowego ze starego piaskownika do nowej podczyszczalni, pompa jest wyłączana ręcznie. Po ustaniu deszczów o zwiększonym natężeniu i ustaniu przelewu do kanału odpływowego pompa jest ponownie przełączana w tryb pracy automatycznej z przerzutem ścieków ze starego piaskownika do zakładowej oczyszczalni ścieków.

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

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

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

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

6. W związku ze zmianą zużycia energii tabela punkt II.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji otrzymuje brzmienie:

L.p.	Wielkość	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
A. SUROWCE			
1.	Pszenica	Mg/rok	525 000
B. MEDIA			
2.	Gaz ziemny typu E	m ³ /rok	47 000 000
3.	Woda	m ³ /rok	2 000 000
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	153 500

7. Z uwagi na zapewnienie efektywnego wykorzystania energii, surowców i wody punkt II.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii otrzymuje brzmienie:

II.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, surowców i wody.

Efektywne wykorzystanie energii, będzie realizowane poprzez:

- a) monitorowanie zużycia energii elektrycznej przez regularne odczyty z liczników energii elektrycznej,
- b) monitorowanie ilości zużytego ciepła (pary technologicznej),
- c) monitorowanie zużycia gazu ziemnego na podstawie odczytów licznika głównego i liczników głównych odbiorników gazu,
- d) dotrzymanie wskaźników:
 - w obszarze mielenia mąki:
 - zużycia energii w stosunku do ilości wytwarzanego produktu na poziomie poniżej 0,13 MWh/t produktów,
 - w obszarze produkcji skrobi:
 - zużycia energii w stosunku do zużycia surowców na poziomie poniżej 1,25 MWh/t surowców,
 - zrzutu ścieków w stosunku do zużycia surowców na poziomie poniżej 3,9 m³/t surowców,
- e) wykorzystywanie urządzeń i rozwiązań technologicznych mających na celu poprawę efektywności energetycznej instalacji.

8. W związku ze zmianą ww. punktu II.2.5. dodanie po lit b w punkcie II.2.9. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska - nowego warunku w lit. c, a zatem punkt II.2.9. otrzymuje brzmienie:

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

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

- a) Ocenę prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, określonych w pkt II.2.8. niniejszej decyzji,
- b) Analizę wyników rocznych pomiarów emisji substancji z emitatorów technologicznych określonych w punkcie III.1.4. niniejszej decyzji.
- c) Analizę zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, w tym sprawdzenie zapewnienia efektywnego zużycia energii poprzez dotrzymanie wskaźników wskazanych w punkcie II.2.5 lit. d.

9. W związku z wynikami analizy pozwolenia zintegrowanego po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT - Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz dostosowaniem do warunków ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2021 r., poz. 624 z późn. zm.), nowe brzmienie otrzymuje punkt **III.2. Gospodarka wodno-ściekowa**

III.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 16 pkt 64 i 69, art. 35 ust. 3 pkt 5 i 7, art. 389 pkt 1, art. 396, art. 403 ust. 1 i 2 pkt 2, 3 i 8, art. 407 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2021 r., poz. 624 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r., poz. 1311).

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

Wprowadzanie istniejącym wylotem (N: 51°02'41.80" E: 16°56'33.98") do rowu Ka.1 uchodzącego do rowu R-9, mającego ujście do rzeki Kasina w km 9+300:

- oczyszczonych ścieków przemysłowych w ilości:

$$Q_{\text{dop r}} = 1\,445\,400 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 3960 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max s}} = 0,069 \text{ m}^3/\text{s}$$

o stanie i składzie:

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

¹⁾ Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

- oczyszczonych wód opadowych i roztopowych w ilości:

Wylot do rowu Ka.1	Powierzchnia rzeczywista zlewni [ha]	Powierzchnia zredukowana zlewni [ha]	Maksymalna ilość wód opadowych [m ³ /s]	Średnia ilość wód opadowych [m ³ /rok]
	17,05691	7,976101	0,285	55833

o składzie:

$$\text{zawiesiny ogólne} \leq 100 \text{ mg/dm}^3$$

$$\text{węglowodory ropopochodne} \leq 15 \text{ mg/dm}^3.$$

Czasowa retencja wód opadowych i roztopowych przed odprowadzeniem do rowu w szczelnym zbiorniku o poj. o pojemności 2000 m³ o maksymalnym obliczeniowym dopływie na jaki zbiornik został zaprojektowany i $Q_{\max} = 1,56 \text{ m}^3/\text{s}$ i maksymalnym odpływie ze zbiornika retencyjnego jest ograniczony do 0,2 m³/s.

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

- wody pochodzące ze Stacji HPGaz wraz z drogą dojazdową do stacji - $Q_{\max} = 0,04 \text{ m}^3/\text{s}$, podczyszczane przed zrzutem w separatorze substancji ropopochodnych,
- wody pochodzące z terenu części Zakładu Alkoholu - $Q_{\max} = 0,035 \text{ m}^3/\text{s}$ podczyszczane przed zrzutem w separatorze substancji ropopochodnych
- wody pochodzące z sieci dróg dojazdowych do zbiorników alkoholu - $Q_{\max} = 0,01 \text{ m}^3/\text{s}$.

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

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

- **jakość ścieków:**

a. **Warunki okresowego monitoringu, prowadzonego przez zewnętrzne akredytowane laboratorium**

1. zakres badań: odczyn, BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesina ogólna, azot ogólny, azot amonowy, azot azotanowy, fosfor ogólny, chlorki, siarczany,
2. punkt pomiarowy podstawowy: rurociąg ścieków po zmieszaniu strumieni z obu flotatorów na końcu instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych w budynku flotacji,
3. punkt pomiarowy dodatkowy: pierwsza studzienka na rurociągu wyjściowym z budynku flotacji,
4. częstotliwość badań: w regularnych odstępach czasu co najmniej raz na dwa miesiące,
5. wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

b. **Warunki bieżącego monitoringu, prowadzonego wewnątrz przez Cargill Poland Sp. z o.o., który jest objęty certyfikowanym systemem zarządzania zgodnym z Normą ISO 22000, obejmującym system zarządzania jakością w Laboratorium Oczyszczalni Ścieków**

w okresie do 3 grudnia 2023 r.

1. zakres i częstotliwość badań:
 - OWO lub ChZT, azot amonowy, azot azotanowy, chlorki, siarczany – co najmniej raz dziennie,
 - fosfor ogólny – co najmniej raz w tygodniu,
 - BZT₅ – co najmniej raz w miesiącu,
 - zawiesina ogólna – co najmniej raz na 2 miesiące,
2. punkt pomiarowy podstawowy: rurociąg ścieków po zmieszaniu strumieni z obu flotatorów na końcu instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych w budynku flotacji,
3. punkt pomiarowy dodatkowy: pierwsza studzienka na rurociągu wyjściowym z budynku flotacji,
4. sposób poboru prób – próba chwilowa pobierana ręcznie,
5. wyniki pomiarów emisji należy przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą,
6. do dnia 3 grudnia 2023 r. dopuszcza się stosowanie metod pomiarowych opartych na innych normach, niż wskazano Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

w okresie od 4 grudnia 2023 r.

1. zakres i częstotliwość badań ¹⁾ :
 - OWO lub ChZT, azot ogólny, fosfor ogólny, zawiesina ogólna, chlorki i siarczany – raz dziennie;
 - BZT₅ – raz w miesiącu,
2. punkt pomiarowy podstawowy: rurociąg ścieków po zmieszaniu strumieni z obu flotatorów na końcu instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych w budynku flotacji,
3. punkt pomiarowy dodatkowy: pierwsza studzienka na rurociągu wyjściowym z budynku flotacji,
4. sposób poboru prób – próba średniodobowa, zmieszana z próbek pobieranych automatycznie, proporcjonalnie do przepływu,
5. sposób poboru prób w przypadku awarii urządzenia do automatycznego poboru prób – próba średniodobowa, zmieszana z próbek pobieranych ręcznie, co godzinę, o jednakowych objętościach,
6. wyniki pomiarów emisji należy przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą,
7. przekazywanie wyników monitoringu bieżącego Inspekcji Ochrony Środowiska oraz Staroście Powiatu Wrocławskiego z częstotliwością raz w miesiącu, w odrębnym dokumencie, razem z okresowymi pomiarami jakości ścieków odprowadzanych do rowu Ka.1, np. w formie zestawienia tabelarycznego, odrębnie dla każdej substancji, które będzie obejmowało: nazwę wskaźnika, jednostkę, wynik oznaczenia, niepewność pomiaru, datę pomiaru, normę lub procedurę, wg której oznaczenie zostało wykonane oraz informację o zgodności wskazanej normy/procedury ustalonymi dopuszczalnym składem ścieków;
7. stosowanie w wewnętrznych badaniach jakości ścieków metod pomiarowych opartych na normach zgodnych z wymaganiami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

- Wody opadowe i roztopowe

- jakość ścieków:

- zakres badań: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne
 - punkt pomiarowy: a) koryto wlotowe do zbiornika retencyjnego
b) studzienka zbierająca wody z terenu Zakładu Alkoholu i stacji HPGas – dla wód opadowych nie przepływających przez zbiornik retencyjny
 - częstotliwość badań: dwa razy do roku w okresie wiosennym i jesiennym

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

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

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

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

10. W związku z dodaniem nowych źródeł hałasu nowe brzmienie otrzymuje punkt III.3. Emisja hałasu do środowiska

III.3. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy *Prawo ochrony środowiska*, (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219, z późn. zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

III.3.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

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

1. Dla terenów mieszkaniowo-usługowych oznaczonych symbolem 19MN/U przy ul. Słonecznej w Bielanych Wrocławskich:
 - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN}),
2. Dla terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanych w miejscowości Zabrodzie 9:
 - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN})
3. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonych symbolem 56MN, 57MN, 59MN, 60MN, 61MN zlokalizowanej przy ul. Morelowej oraz ul. Brzaskwiniowej w Bielanych Wrocławskich:
 - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN})
4. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonej symbolem 62MN przy ul. Słonecznej w Bielanych Wrocławskich:
 - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22:00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – (L_{AeqD})
 - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – (L_{AeqN})

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

III.3.2.1 Źródła kubaturowe

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
	<i>Młyn</i>	
MŁYN_0_E	MŁYN	Cała doba
MŁYN_0_N		Cała doba
MŁYN_0_S		Cała doba
MŁYN_0_W		Cała doba
MŁYN_1_E		Cała doba
MŁYN_1_N		Cała doba
MŁYN_1_S		Cała doba
MŁYN_1_W		Cała doba
MŁYN_2_E		Cała doba
MŁYN_2_N		Cała doba
MŁYN_2_S		Cała doba
MŁYN_2_W		Cała doba
MŁYN_3_E		Cała doba
MŁYN_3_N		Cała doba
MŁYN_3_S		Cała doba
MŁYN_3_W		Cała doba
MŁYN_4_E		Cała doba
MŁYN_4_N		Cała doba

Oznaczenie źródła hałasu 1	Źródło hałasu 2	Czas pracy 3
MŁYN_4_S	PRZYJĘCIE ZBOŻA	Cała doba
MŁYN_4_W		Cała doba
MŁYN_R		Cała doba
ZBOŻ_E		Cała doba
ZBOŻ_N		Cała doba
ZBOŻ_R		Cała doba
ZBOŻ_S		Cała doba
ZBOŻ_W		Cała doba
Zakład pszenicy		
PSZE_E	ZAKŁAD PSZENICY	Cała doba
PSZE_E		Cała doba
PSZE_E		Cała doba
PSZE_N		Cała doba
PSZE_R		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_S		Cała doba
PSZE_W		Cała doba
PSZE_W	Cała doba	
Zakład Rafinerii		
RAFI_E	ZAKŁAD RAFINERII	Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_N		Cała doba
RAFI_R		Cała doba
RAFI_S		Cała doba
RAFI_S		Cała doba
RAFI_S		Cała doba
RAFI_W		Cała doba
RAFI_W		Cała doba
RAFI_W		Cała doba
PIEC_N		Cała doba
PIEC_N		Cała doba
PIEC_W		Cała doba
PIEC_W		Cała doba
FRUK_E		ZAKŁAD FRUKTOZY
FRUK_N	Cała doba	
FRUK_R	Cała doba	
FRUK_S	Cała doba	
FRUK_W	Cała doba	
Zakład Alkoholu		
SUSZ_E	SUSZARKA PASZY	Cała doba
SUSZ_N		Cała doba
SUSZ_R		Cała doba
SUSZ_S		Cała doba
SUSZ_W		Cała doba
FERM_E	FERMENTACJA ETANOLU	Cała doba
FERM_N		Cała doba
FERM_R		Cała doba
FERM_S		Cała doba
FERM_S		Cała doba
FERM_S		Cała doba
FERM_W		Cała doba
DEST_E	DESTYLACJA ETANOLU	Cała doba
DEST_N		Cała doba
DEST_R		Cała doba
DEST_S		Cała doba
DEST_W		Cała doba

Oznaczenie źródła hałasu 1	Źródło hałasu 2	Czas pracy 3
PREF_ETAN_E	PRE-FERMENTACJA ETANOLU	Cała doba
PREF_ETAN_R		Cała doba
PREF_ETAN_S		Cała doba
WYP_WYW_N		Cała doba
WYP_WYW_R	WYPARKA WYWARU NR 1	Cała doba
WYP_WYW_S		Cała doba
WYP_WYW_W		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E2	WYPARKA WYWARU NR 2	Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E3		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 E4		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 N1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 N2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 R		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W3		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 0 W4		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 E1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 E2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 N1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 1 W2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 E1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 E2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 N		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 2 W2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 E1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 E2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 N		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 R		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 S1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 S2		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 W1		Cała doba
WYPARKA 2 POZIOM 3 W2		Cała doba

III.3.2.2. Źródła kubaturowe inne niż budynki

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

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
CHŁ3_E	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu – CH3	Cała doba
CHŁ3_N		Cała doba
CHŁ3_R		Cała doba
CHŁ3_S		Cała doba
CHŁ3_W		Cała doba
CHŁ4_E	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu – CH4	Cała doba
CHŁ4_N		Cała doba
CHŁ4_R		Cała doba
CHŁ4_S		Cała doba
CHŁ4_W		Cała doba
CHŁ5_E	Chłodnia wentylatorowa zakładu etanolu – CH5	Cała doba
CHŁ5_N		Cała doba
CHŁ5_R		Cała doba
CHŁ5_S		Cała doba
CHŁ5_W		Cała doba

III.3.2.3. Źródła zewnętrzne punktowe

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

Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła punkowego i ilość sztuk	Czas pracy
1	2	3
	północ	
Zakład Rafinerii		
Hw4	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- pół-wsch	Cała doba
Hw5	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- północ	Cała doba
Hw6	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- północ	Cała doba
Hw7	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw8	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw9	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw10	Wylot zespołu wentylatorów	Cała doba
H24	Wentylatory chłodni kominowych	Cała doba
Zakład Alkoholu		
H52	Wylot powietrza ze zbiorników paszy	Cała doba
H53	Wylot spalin z suszarki paszy	Cała doba
H54	Wlot powietrza do układu transportu paszy	Cała doba
H55	Wylot powietrza chłodzącego z układu chłodzenia paszy	Cała doba
H56	Wylot powietrza ze zbiornika dziennego otrąb	Cała doba
H58	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H59	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H60	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H3	Otwór w ścianie budynku wyparki - Zakład Alkoholu	Cała doba
H4-1	Wentylatory chłodni kominowej	Cała doba
H4-2	Wentylatory chłodni kominowej	Cała doba
H62	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H64	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H63	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H65	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
AHU_N1_1	Centrala nawiewno-wywiewna - wyparka nr 2	Cała doba
AHU_N2_1	Centrala nawiewno-wywiewna - wyparka nr 2	Cała doba
Oczyszczalnia ścieków		
H25-1	Aerator pływakowy	Cała doba
H25-2	Aerator pływakowy	Cała doba
H25-3	Aerator pływakowy	Cała doba
H26	Wentylacja stacji sprężarek oczyszczalni ścieków	Cała doba
PM1	Pompa membranowa	Cała doba

III.3.2.4. Źródła liniowe

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

Oznaczenie źródła	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
T23	Oczyszczalnia	Cała doba
T24	Mix	Cała doba
T25	Mix	Cała doba

11. W pozostałym zakresie decyzja pozostaje bez mian.

UZASADNIENIE

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

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

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) - dalej p.o.ś., po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT - Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - dalej Konkluzje BAT, tut. organ rozpoczął (o czym zawiadomił prowadzącego instalację pismem z 03.03.2020 r.) analizę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego CARGILL Poland Sp. z o.o., na prowadzenie ww. instalacji, zlokalizowanej na terenie Cargill Poland Sp. z o.o., Oddział w Bielaniach Wrocławskich, Bielany Wrocławskie, ul. MacMillan 1, gm. Kobierzyce.

Przeprowadzona analiza wykazała konieczność zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie, m.in. wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz emisji zanieczyszczeń do wody. Wobec powyższego - zgodnie z art. 115 ust. 4 pkt.2 p.o.ś. - Starosta Powiatu Wrocławskiego pismem z dnia 01.06.2020 r. nr SP-OŚ.6222.7.2020.AK (pismo nr 003) wezwał Cargill Poland Sp. z o.o. - prowadzącego w Bielaniach Wrocławskich instalację do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego, oczyszczalni ścieków pochodzących z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 1 roku od dnia doręczenia wezwania w zakresie:

1. prowadzenia monitoringu ścieków przemysłowych wprowadzanych do rowu Ka.1 uchodzącego do rowu R-9 R-9, mającego ujście do rzeki Kasina w km 9+300 z uwzględnieniem BAT4;
2. uzupełnienia monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza o uwzględnienie wykonywania co najmniej 1 raz do roku monitoringu emisji z emitorów suszarki paszy układ chłodzenia (emitor E15) i suszarki paszy nr 2 układ chłodzenia (emitor E15A);
3. korektę dopuszczalnych stężeń azotu ogólnego w ściekach wprowadzanych do rowu melioracyjnego do poziomu do 20 mg/l (BAT 12 - wymagania BAT (BAT_AEL));
4. uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym obowiązku opracowania, wdrożenia i regularnego przeglądania planu zarządzania odorami, jako części systemu zarządzania środowiskowego, a co się z tym wiąże zobowiązać 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 z realizacji ww. planu;
5. zapewnienia emisji zanieczyszczeń odprowadzanych z młynów i czyszczalni zbóż (emitory E101÷E115) na poziomie poniżej 5 mg/m³ i zmiany w tym zakresie wielkości emisji;
6. zapewnienia redukcji pyłów ze skrubera wodnego emitora E14 (suszarka paszy Zakładu Pszenicy) do poziomu < 20 mg/m³ (zgodnego z konkluzjami BAT w odniesieniu do produkcji skrobi - Poziomy

emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z suszenia skrobi, białka i włókna pokarmowego) oraz zmiany w tym zakresie wielkości emisji.

Odnosnie punktów 2, 5 i 6 ww. analizy prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, która została objęta decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009).

Ponadto tut. organ przeprowadził również - zgodnie z art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy p.o.ś., analizę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego, którą wykonuje się co najmniej raz na 5 lat (o czym zawiadomił prowadzącego instalację pismem z 03.03.2020 r.). Ww. analiza wykazała, że należy ww. pozwolenie zintegrowane zmienić:

1. korygując określoną za pomocą numerów działek z Ewidencji gruntów i budynków lokalizację przedmiotowej instalacji;
2. korygując - w związku z zmianą rozporządzenia w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (obowiązuje rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. - Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) - kwalifikację przedsięwzięcia;
3. uwzględniając nowe źródło emisji zanieczyszczeń do powietrza (nową pompę p.poż.);
4. uwzględniając zmianę czasu pracy źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza (wzrost czasu pracy tych źródeł), a zatem i ilość wprowadzanych gazów i pyłów do powietrza:
 - czyszczarnie - emitory E108 - E 109,
 - młyny właściwe - emitory E110 - 112 i E115,
 - piec do regeneracji węgla - emitor E17A,
 - suszarka paszy nr 2- emitor E14A,
 - kotłownie parowe - emitory E1A - E1E,
 - pochodnia gazowa - emitor E25,
 - i ewentualnie w przypadku suszarki paszy - emitor E14,
5. spełniając wymagania art. 409 ust. 6 z dnia 20 lipca 2018 r. Prawo wodne odośnie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do rowu Ka.1. Zapisy pozwolenia zintegrowanego dot. zrzutu wód opadowych i roztopowych należy dostosować do obowiązującej ustawy z 20 lipca 2018 r. Prawo wodne oraz rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311).

Wobec powyższego - zgodnie z art. 216 ust. 3 p.o.ś. - Starosta Powiatu Wrocławskiego wzywał Cargill Poland Sp. z o.o. pismem z dnia 02.06.2020 r. nr SP-OŚ.6222.6.2020.AK (pismo 004) do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Na wniosek prowadzącego instalację decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009) przedmiotowe pozwolenie zostało zmienione co do uwag w punkcie: 1, 3, 4.

Wobec powyższego Cargill Poland Sp. z o.o., Warszawa (02-675), ul. Wołoska 22, co do nieujętych zmian pozwolenia zintegrowanego we wniosku stanowiącym podstawę decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009) oraz z uwagi na rozbudowę zakładu polegającą m.in. na budowie nowego reaktora regeneracji beztlenowej oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków, wnioskiem z dnia 20.05.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 20.05.2021 r.), skorygowanym pismem z dnia 08.07.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 09.07.2021 r.) wystąpił o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji produktów spożywczych z surowych produktów roślinnych o zdolności ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę oraz instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych dla CARGILL Poland Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich przy ul. MacMillan 1 (gm. Kobierzyce) w zakresie zmiany:

1. w całej decyzji nazwy instalacji na: „instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów”;
2. charakterystyki Zakładu Alkoholu, zamieszczonej w pkt. II.1. część A decyzji;
3. opisu Instalacji oczyszczania ścieków oraz Biogazowni, zamieszczonych w pkt. II.1. część B decyzji, poprzez uwzględnienie: dwóch reaktorów pracujących w części beztlenowej oczyszczalni, a w przypadku ich remontu, pracy co najmniej jednego z nich;
4. zamieszczonej w pkt. II.1. część C łącznej mocy we wprowadzanym paliwie wszystkich źródeł wytwarzających energię na 49,852 MW oraz uwzględnienie pomp p.poż. (liczby mnogiej, zamiast liczby pojedynczej);
5. numerów działek i powierzchni w pkt. II.1. część D decyzji;
6. poprzez zwiększenie zużycia energii elektrycznej tabeli w pkt. II.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji - na 153 500 MWh/rok;

7. zapisów w pkt. III.2.1. Dopuszczalne ilości oraz stan i skład ścieków wprowadzanych do rowu Ka.1 decyzji w zakresie:
 - a) dopuszczalnych wskaźników zanieczyszczeń określonych dla ścieków przemysłowych odprowadzanych do rowu Ka.1 na następujące:
 - „azot ogólny $\leq 20 \text{ mg/dm}^3$, przy temperaturze ścieków $\geq 12^\circ\text{C}$,
 - azot ogólny $\leq 30 \text{ mg/dm}^3$, przy temperaturze ścieków $< 12^\circ\text{C}$, utrzymującej się przez dłuższy czas”.
 - b) o zmianę zapisów dotyczących monitoringu jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do rowu Ka.1;
 - c) o zmianę rocznej ilości odprowadzanych wód opadowych i roztopowych do rowu Ka.1 na „ $Q_{\text{max r}} = 55\,833 \text{ m}^3/\text{rok}$ ”
8. o zapisów dot. źródeł hałasu określonych w pkt. III.3.2 Uwzględnić się źródła hałasu oraz czas pracy tych źródeł;
9. o zmianę zapisów dot. sposobów zapewnienia efektywnego wykorzystania energii w pkt. II.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, surowców i wody.

Ponadto zgodnie z wnioskami zawartymi w „Analizie konkluzji BAT (...)” prowadzący instalację poinformował, że wdrożył do systemów zarządzania środowiskowego Plan zarządzania odorami w zakładzie (plan załączono do wniosku).

Z uwagi na planowaną rozbudowę oczyszczalni ścieków prowadzący instalację przedłożył decyzję Wójta Gminy Kobierzyc nr RINIŚ.OŚIGO.9.2021 z dnia 23.04.2021 r. (znak sprawy: RINIŚ.6220.23.2020-18) na rozbudowę zakładu Cargill w Bielanych Wrocławskich polegającą na budowie nowego reaktora regeneracji beztlenowej oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków oraz budowie nowej linii technologicznej do produkcji dodatków spożywczych na dz. nr 280/15 w Bielanych Wrocławskich, przy czym przedmiotowy wniosek dot. tylko zmiany w oczyszczalni ścieków (budowy ww. reaktora), natomiast nie wystąpiono o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z uruchomieniem linii dodatków spożywczych.

Pismem z dnia 18.06.2021 r. organ powiadomił strony o wszczęciu postępowania w sprawie wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego, a następnie pismem dnia 22.06.2021 r. wezwał prowadzącego instalację do wyjaśnienia co do wnioskowanych zmian. Wyjaśnienia ww. zakresie zostały złożone pismem z dnia 08.07.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 09.07.2021 r.), do którego dołączono Aneks I i Aneks II do wniosku.

Wobec zapisu art. 185 ust. 1a ustawy p.o.ś., mówiącego o tym, że Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie (dalej PGW WP) jest stroną postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi pismem z dnia 27.06.2021 r. tut. organ wystąpił do Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu PGW WP o wydanie pisemnej zgody na wydanie wnioskowanej przez prowadzącego instalację zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu PGW WP pismem z dnia 13.08.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 23.08.2021 r.) znak: WR.RPU.4364.10.2021.BJ RKW-2021-1154 wezwał tut. organ do złożenia wyjaśnień w sprawie. Odpowiedź na ww. wezwanie została przekazana Dyrektorowi Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu PGW WP pismem z dnia 26.08.2021 r. i po zapoznaniu się z ww. wyjaśnieniami Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej we Wrocławiu PGW WP pismem z dnia 07.09.2021 r. (data wpływu do Starostwa Powiatowego we Wrocławiu: 10.09.2021 r.) znak: WR.RPU.4364.10.2021.WD wyraził zgodę na wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego.

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

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

Zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy p.o.ś. przez istotną zmianę instalacji - rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczne zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec powyższego wnioskowane przez prowadzącego instalację zmiany nie zaliczają się do zmian istotnych.

Ponadto zgodnie z art. 214 ust. 3 p.o.ś. zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2.

Przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków (art. 192 ww. ustawy).

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

Instalacja eksploatowana przez spółkę CARGILL POLAND Sp. z o.o. Oddział w Bielanach Wrocławskich przy ul. MacMillan 1 jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie oddziaływać na środowisko na podstawie poniżej wskazanych punktów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839):

- Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, alkoholu etylowego oraz paszy powstającej w ramach produkcji tych wyrobów:
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 95: „*instalacje do produkcji (...) syropów, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok*”,
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 102: „*gorzelnie, zakłady przetwarzające alkohol etylowy oraz wytwarzające napoje alkoholowe*”,
- Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych:
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 80: „*instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych (...)*”,
- Instalacja do wytwarzania energii:
 - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 4: „*elektrownie konwencjonalne, elektrociepłownie, lub inne instalacje do spalania paliw w celu wytwarzania energii elektrycznej lub ciepłej, inne niż wymienione w §2 ust. 1 pkt 3, o mocy cieplnej rozumianej jako ilość energii wprowadzonej w paliwie do instalacji w jednostce czasu przy ich nominalnym obciążeniu, nie mniejszej niż 25 MW, a przy stosowaniu paliwa stałego – nie mniejszej niż 10MW; przy czym przez paliwo rozumie się paliwo w rozumieniu przepisów o standardach emisyjnych z instalacji*”.

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

Dla instalacji będącej przedmiotem niniejszej decyzji opublikowane zostały 04.12.2019 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzje BAT - Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dot. najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W celu dostosowania instalacji do ww. konkluzji BAT w zakresie emisji do powietrza prowadzący instalację wymienił urządzenia ochrony powietrza i określił na nowo wielkość emisji (zostały dostosowane wszystkie urządzenia służące ochronie powietrza – redukujące emisję pyłu z instalacji wskazanych w ww. konkluzjach BAT i eksploatowanych na terenie zakładu) – zmiany zostały uwzględniane w decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 420/2020 z dnia 18 grudnia 2020 r. znak SP-OŚ.6222.20.2020.AK (pismo nr 009).

Zgodnie z ww. konkluzjami BAT pozwolenie zintegrowane należało dostosować także w zakresie monitoringu ścieków wprowadzanych do wód. Stąd też prowadzący instalację wystąpił o ustalenie zmiany składu ścieków wprowadzanych do rowu Ka.1 w zakresie zmiany wartości azotu ogólnego, który ustalono na poziomie ≤ 20 mg/l (przy temperaturze powyżej 12 °C) i na poziomie ≤ 30 mg/l (przy temperaturze powyżej 12 °C). Ponadto prowadzący instalację zaproponował zakres monitoringu - jak podano w sentencji, tj. co najmniej raz na dwa miesiące w ramach monitoringu prowadzone będą badania ścieków przemysłowych wprowadzanych do rowu Ka.1 przez akredytowane laboratorium oraz w zakresie odczyn, BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesina ogólna, azot ogólny, azot amonowy, azot azotanowy, fosfor ogólny, chlorki, siarczany, jednocześnie do 3 grudnia 2023 r. prowadzony instalację – prowadził będzie wewnętrzne pomiary jakości ścieków w zakresie:

- OWO lub ChZT, azot amonowy, azot azotanowy, chlorki, siarczany – co najmniej raz dziennie,
- fosfor ogólny – co najmniej raz w tygodniu;
- BZT₅ – co najmniej raz w miesiącu,
- zawiesina ogólna – co najmniej raz na 2 miesiące.

Od 4 grudnia 2023 r., tj. po okresie 4 lat od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, prowadzący dostosuje prowadzenie ww. monitoringu i będzie on również prowadzony wewnętrznie w zakresie:

- OWO lub ChZT, azot ogólny, fosfor ogólny, zawiesina ogólna, chlorki i siarczany – raz dziennie;

– BZTs – raz w miesiącu,
tj. w zakresie wynikającym z ww. konkluzji BAT.

Zgodnie z art. 215 ust. 5 p.o.ś. w decyzji o zmianie pozwolenia wydanej na wniosek, o którym mowa w ust. 4 pkt 2, organ właściwy do wydania pozwolenia określa termin, nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w tej decyzji, stąd też wprowadzenie monitoringu prowadzonego zgodnie z ustaleniami konkluzji BAT ustalono od dnia 4 grudnia 2023 r.

Ponadto należy zaznaczyć, że dotychczas zakład prowadzi badania wewnętrzne jakości ścieków, co jest niezbędne, m.in. do ich przekierowania do kanalizacji zewnętrznej - w przypadku przekroczenia wartości dopuszczalnych lub ponownego odprowadzania do rowu Ka.1 - w przypadku poprawy parametrów jakościowych, przy czym są to próby chwilowe, a nie wszystkie stosowane metody badawcze są zgodne lub równoważne z normami wskazanymi w konkluzjach BAT. Wobec powyższego prowadzący wystąpił o dostosowanie ww. w terminie do 4 grudnia 2023 r.

Zgodnie art. 147a ust. 1a ustawy p.o.ś. prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia, posiadający certyfikat systemu zarządzania jakością, mogą wykonywać pomiary wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska, do których wykonania są obowiązani, w tym pobieranie próbek, we własnym laboratorium, pod warunkiem że laboratorium to jest również objęte systemem zarządzania jakością lub jest zapewniony automatyczny pobór prób przy użyciu próbnicy objętej nadzorem metrologicznym. Zakład Cargill Poland Sp. z o.o. objęty jest certyfikowanym systemem zarządzania zgodnym z Normą ISO 22000, obejmującym system zarządzania jakością w Laboratorium Oczyszczalni Ścieków, a zatem może wykonywać pomiary wielkości emisji odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Z uwagi, że konkluzje BAT zalecają prowadzenie monitoringu OWO (monitorowanie OWO i ChZT jest alternatywne - monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków) i prowadzący uwzględnił go w zakresie monitoringu, lecz ww. Konkluzje BAT nie określają wartości BAT-AEL dla OWO (Wartość BAT-AEL dla ChZT może zostać zastąpiona przez wartość BAT-AEL dla OWO. Korelacja między ChZT i OWO jest opracowywana w poszczególnych przypadkach.), a dla przedmiotowej działalności nie uwzględniono ww. korelacji, w związku z powyższym tut. organ na podstawie rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. *w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311) ustalił OWO na poziomie ≤ 30 mg/l. Zgodnie z Dokumentem referencyjnym dotyczącym najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu spożywczego, mleczarskiego i produkcji napojów średnie roczne stężenie OWO (mg/l) w ściekach z produkcji skrobi kształtuje się na poziomie 19,5 -116 mg/l, ustalenie ww. dobowego poziomu mieści się w zakresie z BREF.

Zgodnie z Konkluzjami BAT zmieniono zapisy punktu. II.2.5 Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii. Zmiany zaproponowane przez prowadzącego instalację dot. zmiany nazwy punktu na „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, surowców i wody” oraz określanie wskaźników w obszarze mielenia mąki (zużycia energii w stosunku do ilości wytwarzanego produktu) oraz w obszarze produkcji skrobi (zużycia energii w stosunku do zużycia surowców, zrzuć ścieków w stosunku do zużycia surowców). Ww. zapisy zostały przez tut. organ doprecyzowane poprzez określenie na podstawie Konkluzji BAT ww. wskaźników (przyjęto wartości maksymalne). W związku z powyższym zobligowano prowadzącego instalację do przedkładania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, np. w formie zestawienia tabelarycznego, w terminie do 30 kwietnia za ubiegły rok kalendarzowy, corocznej informacji obejmującej: Analizę zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, sprawdzenie zapewnienia efektywnego zużycia energii poprzez dotrzymanie wskaźników wskazanych w punkcie II.2.5 lit. d (podpunkt c dodany w punkcie II.2.9 „Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska”).

Ponadto niniejszą decyzją zmieniono zapisy w punkcie III.2. Gospodarka wodno-ściekowa, inne niż wynikające z konkluzji BAT, tj. dostosowano je do warunków dla pozwoleń wodnoprawnych ustalonych w obowiązującej od 01.01.2018 r. ustawie z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2021 r., poz. 624 z późn. zm.):

- podając aktualną postawę prawną pozwolenia,
- podając powierzchnię rzeczywistą i zredukowaną zlewni, z której odprowadzane są wody opadowe i roztopowe, średnią ilość wód opadowych (maksymalna ilość wód opadowych nie uległa zmianie), retencję wód opadowych na terenie zakładu.

Zgodnie Konkluzjami BAT, aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część

systemu zarządzania środowiskowego. Zgodnie z wnioskiem Prowadzący instalację wdrożył ww. plan i przedłożył w formie załącznika do wniosku. Z uwagi na to, że plan jest częścią systemu zarządzania środowiskowego, nie nakładano na prowadzącego dodatkowych warunków, gdyż w punkcie II.2.4. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jak całości – podpunkt 7 - realizacja wdrożonych i certyfikowanych następujących głównych systemów zarządzania - ujęto System Zarządzania Środowiskowego, zgodny z wymogami normy ISO 14 001:2004.

Poza tym wprowadzono pozostałe, wnioskowane przez prowadzącego instalację, zmiany w zakresie:

- korekty przedmiotu działalności, tj. ujęcia produkcji paszy jako powstającej w ramach produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktowych,
- emisji hałasu w obszarze całego zakładu (wprowadzenie nowych źródeł dotyczących instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego),
- wprowadzenia nowego reaktora beztlenowego w oczyszczalni ścieków (jednocześnie tutaj organ uaktualnił opis oczyszczalni co do strumienia ścieków procesowych i regeneracyjnych – wg opisu podanego w przedmiotowym wniosku),
- wprowadzenia wyparki 2 wywaru w Zakładzie Alkoholu.

Zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej nie wpływają na maksymalną ilość oraz dopuszczalną jakość ścieków ustaloną w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym i nie wprowadzają istotnych zmian w oddziaływaniu zakładu na ten komponent środowiska. We wniosku przeanalizowano, że w związku z uruchomieniem 2 wyparki w Zakładzie alkoholu wzrośnie zrzut ścieków o max 5,6 m³/s, ale ich łączny bieżący strumień (porównano do zrzutu rzeczywistego w 2019 r.) nie przekroczy wielkości ustalanych w pozwoleniu.

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane w ww. zakresie zostało dostosowane do Konkluzji BAT, oraz obowiązującej ustawy Prawo wodne i rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugłi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. poz. 1311).

Wprowadzone zmiany w zakresie:

- dodania w Zakładzie Alkoholu drugiej wyparki - nie zwiększa zdolności produkcyjnej zakładu, pozwala na uzyskanie wywaru o wyższym procencie suchej masy, wpływa również na redukcję emisji oparów ciepła do atmosfery.
- dodania na oczyszczalni drugiego reaktora beztlenowego - jest realizowane przede wszystkim w celu możliwości prowadzenia remontów części beztlenowej oczyszczalni ścieków bez negatywnych skutków związanych z jej całkowitym wyłączeniem. Istniejący reaktor beztlenowy nie był remontowany od 2004 r. Historycznie, maksymalna osiągnięta sprawność redukcji istniejącego reaktora wyniosła 8 000 kg ChZT/d i aktualnie spadła do ok. 3 000 kg ChZT/d. Jest to wystarczająca wydajność umożliwiająca utrzymanie właściwych parametrów ścieków na odpływie z oczyszczalni, niemniej znacznie zmniejsza wielkość produkcji biogazu, zwiększa ilość powstających osadów na dalszych etapach oczyszczania ścieków i zwiększa zużycie środków w procesie chemicznego oczyszczania ścieków. Stąd projektuje się budowę drugiego, mniejszego reaktora beztlenowego, który będzie mógł pracować w czasie czyszczenia istniejącego, dużego reaktora. W normalnych warunkach będą pracowały oba reaktory. Przewiduje się, że uruchomienie drugiego reaktora beztlenowego pozwoli na odtworzenie pierwotnie projektowanej wielkości produkcji biogazu, czasu pracy i obciążenia silnika kogeneracyjnego, produkcji energii elektrycznej i ciepła. Remont istniejącego reaktora zapewni dodatkowo zmniejszenie ilości powstającego osadu na dalszych etapach oczyszczania ścieków oraz zmniejszenie zużycia środków chemicznych w procesie chemicznego oczyszczania ścieków. Nie przewiduje się wzrostu ilości powstającej pulpy siarkowej z procesu oczyszczania biogazu, ponieważ przedsięwzięcie ma na celu odtworzenie i osiągnięcie pierwotnie planowanej wydajności produkcji biogazu i warunki pozwolenia aktualnego pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie nie ulegają zmianie.

Wobec powyższego wpływ zakładu na jakość wód powierzchniowych i podziemnych nie uległ zmianie, a niniejsza decyzja stanowi uaktualnienie pozwolenia w związku z przeprowadzeniem analiz, o których mowa w art. 215 i 216 p.o. ś. oraz wprowadzanie w Zakładzie Alkoholu drugiej wyparki i dodania na oczyszczalni drugiego reaktora beztlenowego

Dodanie w zakładzie dodatkowych instalacji, tj. wyparka nr 2 w zakładzie Alkoholu wiąże się również ze zmianami emisji hałasu, dlatego przedmiotem niniejszego wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie uaktualnienia instalacji IPPC powodujących emisję hałasu poza teren zakładu. Na potrzeby wniosku sporządzono analizę w celu zbadania skali oddziaływania hałasu z instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu Cargill Poland Sp. z o.o. w miejscowości Bielany Wrocławskie przy ul. MacMillan 1. W analizie akustycznej wykorzystano inwentaryzację źródeł hałasu oraz dane akustyczne z analizy akustycznej wykonanej w 2019 r. oraz określono oddziaływanie nowych źródeł hałasu ujętych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Na klimat akustyczny w otoczeniu zakładu ma wpływ zarówno praca

urządzeń jak również tło akustyczne. Do źródeł hałasu w związku z eksploatacją instalacji IPPC należy zaliczyć: źródła punktowe, źródła kubaturowe oraz źródła kubaturowe inne niż budynki. Do obliczeń przyjęto wszystkie źródła hałasu znajdujące się na terenie zakładu, jednak zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy p.o.ś. w pozwoleniu zintegrowanym określa się rodzaj źródeł w odniesieniu tylko do instalacji wymagających uzyskania takiego pozwolenia, stąd konieczne było uaktualnienie punktu III pozwolenia poprzez wprowadzenie zmian w tym zakresie. Przeprowadzone aktualne obliczenia w analizie akustycznej stanowiącej załącznik w zakresie emisji hałasu do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie wykazały występowania przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku.

Biorąc pod uwagę powyższe, należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

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

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 40 ppkt 1) oraz pkt 46 ppkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2020 r., poz. 1546 ze zm.) za niniejsze pozwolenie uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych, 50/100) - data wykonania wpłaty 22.12.2020 r. na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia: nr 82102052260000610204177895.



z up. STAROSTY
Ireneusz Krasnicki
Dyrektor
Wydział Gospodarki Wodnej

OTRZYMUJĄ STRONY POSTĘPOWANIA:

1. CARGILL POLAND Spółka z o.o.
ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie (przesłane przez ePUAP)
za pośrednictwem
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej we Wrocławiu
50-950 Wrocław, ul. C. K. Norwida 34
3. OŚ – a/a

Do wiadomości:

1. Cargill Poland Spółka z o.o.
Oddział w Bielaniach Wrocławskich, 55-040 Kobierzyce, ul. MacMillan 1
2. Minister Klimatu i Środowiska - e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
3. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego (przesłane przez ePUAP)
Wydział Środowiska
50-411 Wrocław, Wybrzeże Juliusza Słowackiego 12-14,
4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska (przesłane przez ePUAP)
51-630 Wrocław, ul. Chełmońskiego 14
5. Urząd Gminy Kobierzyce (przesłane przez ePUAP)
55-040 Kobierzyce, al. Pałacowa 1
6. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie (przesłane przez ePUAP)
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
50-950 Wrocław, ul. Norwida 34,
(przekazane w zw. z zapisami rozporządzenia
w sprawie systemu informacyjnego gospodarowania wodami)

Sprawę prowadzi:

Anna Krzywiecka- tel.(071) 72 21 850

Agnieszka Kwiatkowska - tel.(071) 72 21 847