

Alternatywny dostęp do decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 222/2021 z dnia 24.08.2021 r. – udzielającej firmie Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z/s w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie (NIP: 8961586407, REGON: 383212030) istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt zlokalizowanej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A, 55-080 Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie (działka nr 118 AM 1, obręb Nowa Wieś Wrocławska), kwalifikowanej do działalności wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj.:

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

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

1). Kontakt telefoniczny:

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

2) Kontakt e-mail:

os@powiatwroclawski.pl

DECYZJA NR 222/2021

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3 pkt 4, 5 i 7 i ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 1, 2, 5, 6, 8, 9, 11 i 12, art. 214 ust. 3 i 5, art. 224 ust. 1 i ust. 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 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 2021 r. poz. 735) – po rozpatrzeniu wniosku z dnia 16 marca 2021 r. (data wpływu do urzędu 17.03.2021 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 maja 2021 r., 02 czerwca 2021 r. oraz 06 i 07 lipca 2021 r. oraz ujednoliconą treścią wniosku z dnia 24.08.2021 r.

orzekam

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

1. Punkt II. decyzji otrzymuje brzmienie:

„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.”

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

„III.1. Rodzaj i parametry instalacji.

Przedmiotem pozwolenia jest **instalacja do produkcji mokrej karmy dla zwierząt o zdolności produkcyjnej 679 Mg wyrobów gotowych na dobę i 248 000 Mg wyrobów gotowych na rok.**

Proces produkcji mokrej karmy dla zwierząt domowych realizowany jest na 12 liniach technologicznych (10 linii produkujących karmę w saszetkach, 1 linia produkująca karmę w puszkach oraz 1 linia produkująca karmę w tzw. piramidkach) z 22 maszynami do napełniania – 20 maszyn napełniających saszetki, 1 maszyna przeznaczona do napełniania puszek oraz 1 maszyna do napełniania piramidek. Docelowa zdolność produkcyjna będzie osiągnięta 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 pszeniczny i 4 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-ES9. Jednocześnie odbywa się załadunek dwóch lub więcej silosów (do obliczeń emisji przyjęta została najgorsza sytuacja, gdy jednocześnie napełniane są wszystkie silosy).

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

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

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 mieszaną składników i dodatkiem wody i/lub pary wodnej. W dalszym etapie zachodzi proces emulgacji (rozdrabnianiu cząstek). Powstająca mieszanina jest poddawana procesowi opiekania i następnie wymieszana do połączenia wszystkich składników, później dodawany jest sos.

Proces produkcji linii piramdek (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 przygotowywana jest galareta (tak samo jak na linii puszek: naważanie surowców suchych, dodawanie wody, mieszanie) i podawana jest następnie do maszyny rozlewniczej.

Napełnianie, sterylizacja, pakowanie:

Przygotowana mieszanina 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 11 liniach technologicznych wykorzystywane są 22 drukarki atramentowe. Odprowadzanie substancji zanieczyszczających z nadrukarek odbywa się z wykorzystaniem najbliższych usytuowanych centrali wentylacyjnych, tj.:

- substancje zanieczyszczające z 16 drukarek odprowadzane są za pomocą 7 centrali wentylacyjnych o wydajności 6 800 m³/h każda, podłączonych do emitorów EDR1-EDR7,
- substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej o wydajności 11 260 m³/h, podłączonej do emitora EDR8,
- substancje zanieczyszczające z 4 drukarek odprowadzane są za pomocą 2 centrali wentylacyjnych o wydajności 25 800 m³/h każda, podłączonych do emitorów EDR9 i EDR 10.

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 oraz nr 11 i 12 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 każdego z biofiltrów jest nie mniejsza niż 95%.

Na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt pracują:

1. Wytwarzalnia pary o mocy 7,745 MW opalana gazem ziemnym, zakwalifikowana do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza.
2. Wytwarzalnia pary o mocy 9,75 MW opalana gazem ziemnym, zakwalifikowana do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza.
3. 2 kotły parowe o mocy 2,755 MW opalane skroplonym gazem płynnym (LNG), zakwalifikowane do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza.

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

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

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 w pierwszej mroźni.

W drugiej mroźni wykorzystywany jest amoniak i freezium 40%.

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

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

- trzy agregaty (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 323,3 kW każdy);
- jeden agregat (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 315,7 kW);
- jeden agregat (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 705 kW);
- trzy dry-cooler dachowych (moc nominalna 436,4 kW każdego);
- jeden dry-cooler dachowy (moc nominalna 432,2 kW);
- jedna chłodnia wyparna (moc odbioru ciepła 927 kW),

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

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

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

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

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

- 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.

Zakładowa podczyszczalnia ścieków – podczyszczalnia ścieków przemysłowych jest oczyszczalnią mechaniczno-biologiczno-chemiczną. Przepustowość oczyszczalni wynosi 850 m³/d z możliwością jej 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. 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 zajścia procesu koagulacji i flokulacji, czyli destabilizacji ładunku koloidów, a następnie ich aglomeracji w większe fragmenty - aglomeraty („kłaczkiki”). 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 we flotatorze F1, w którym małe pęcherzyki powietrza unoszą zawieszone zanieczyszczenia ku górze, skąd są usuwane przez zgarniacz znajdujący się w górnej części urządzenia. Na dnie flotatora, w rynnicy sedimentują 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 w instalacji podczyszczania ścieków przemysłowych, ścieki przepływają z flotatora 1 do zbiorników ZB2, ZB3, ZB4, w których odbywa się ich oczyszczanie biologiczne.

Ścieki technologiczne z flotatora F1 przepływają do zbiornika ZB2 (zbiornik kontaktowy). W zbiorniku tym odbywa się proces mieszania ścieków i osadów:

- ścieków po chemicznym oczyszczeniu na flotatorze nr 1,
- ścieków oraz osadów recyrkulowanych z biologicznego oczyszczania

Zbiornik wyposażony jest w mikser, który intensyfikuje mieszanie ścieków oraz zapobiega odkładaniu osadów. Ze zbiornika ZB2 ścieki kolejno przepływają do zbiornika denitryfikacji ZB3. Utlenione formy azotu są dostarczane do komory denitryfikacji za pomocą pomp recyrkulacji wewnętrznej z komory nitryfikacji. Komora wyposażona jest w mieszadła mające za zadanie utrzymać reaktor w stanie całkowitego wymieszania.

Ze zbiornika denitryfikacji ścieki przepływają do zbiornika nitryfikacji ZB4. Zachodzi tu proces biochemicznego tlenowego rozkładu pozostałych związków węgla do CO₂ i wody oraz utlenienie zredukowanych form azotu amonowego do form utlenionych. Utlenione formy azotu za pomocą recyrkulacji wewnętrznej reaktora w sposób stały i nieprzerwany transportowane są do komory denitryfikacji celem ich redukcji. Mieszanie zawartości reaktora uzyskane zostanie przy okazji jego napowietrzania.

Dzięki procesom biologicznym odbywającym się w zbiorniku nitryfikacji oraz denitryfikacji, ilość CHZT ulega redukcji. Po zbiorniku nitryfikacji ZB4, ścieki za pomocą pomp P7 i P8 trafiają na drugi flotator F2, jest to drugi stopień oczyszczania chemicznego. We flotatorze F2 następuje oddzielenie osadów od ścieku, dzięki czemu następuje redukcja fosforu.

Osad nadmierny powstający w wyniku biologicznego oczyszczania ścieków ze zbiornika ZB4 za pomocą pomp P5 i P6 kierowany jest do zbiornika ZB1. Z tego zbiornika zmieszane ścieki surowe oraz osad nadmierny i odcieki z wirówki za pomocą pomp P1 i P2 kierowane są do pierwszego flotatora. Tu następuje proces chemicznego ich podczyszczania i wydzielania na flotatorze F1 zmieszanych osadów biologicznych i chemicznych. 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. Oczyszczone ścieki przepływają do zewnętrznej sieci kanalizacji.

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,
- 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 stacji uzdatniania wody stosowane są biocyd i kwas siarkowy. Biocyd stosowany jest w wieżach chłodniczych (cooling tower) do wody procesowej, natomiast kwas siarkowy dozowany jest celem korekty pH (bardzo wąski zakres pH dopuszczalnego dla wody mającej kontakt z materiałami puszek).

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

Proces odwróconej osmozy prowadzony jest w dwóch etapach:

- stacja odwróconej osmozy – I stopień demineralizacji o wydajności 12 m³/h,
- osmozer koncentratu – II stopień demineralizacji o wydajności 3,25 m³/h.

Koncentrat (ściek) po RO I stopnia zostaje zdemineralizowany na osmozie koncentratu. Woda zdemineralizowana na RO I stopnia oraz na RO koncentratu II stopnia trafia do zbiornika wody zasilającej kotły parowe. Koncentrat (ściek) generowany przez osmozer koncentratu zostaje zmagazynowany w zbiorniku magazynowym o pojemności 4 m³ skąd trafia za pomocą zestawu pompowego do instalacji schładzania odsolin z kotłów parowych.

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, kanalizacja wód opadowych i roztopowych, stacja skroplonego gazu LNG, generator prądu."

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

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

IPPC.			
L.p.	Wielkość	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
A. SUROWCE			
1.	Gluten pszenny	Mg/rok	16 680
2.	Mąka pszenna	Mg/rok	5 040
3.	Mięso suszone	Mg/rok	4 560
4.	Mrożona ryba	Mg/rok	7 200
5.	Mrożona jagnięcina	Mg/rok	960
6.	Mrożona tusza z kaczki	Mg/rok	1 920
7.	Mrożone mięso	Mg/rok	72 000
8.	Suche dodatki z wodą	Mg/rok	43 200
9.	Suszone warzywa	Mg/rok	480
10.	Syrop cukrowy	Mg/rok	612
B. PRODUKTY			
11.	Mokra karma dla zwierząt	Mg/rok	248 000
		Mg/dobę	679
C. MEDIA			
12.	Zużycie wody	m ³ /rok	555 338
13.	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /rok	8 502 894
14.	Olej napędowy	dm ³ /rok	4 000
15.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/rok	55 904 280
16.	LNG	m ³ /rok	1 850 000
D. STACJA UZDATNIANIA WODY – reagenty			
17.	Solanka (NaCl)	m ³ /rok	1 692
18.	Wodorosiarczan sodu	kg/rok	2 400
19.	Antyskalant	kg/rok	2 400
20.	Biocyd (obieg wody procesowej i wieżowej)	kg/rok	16 500
21.	Kwas siarkowy (korekta pH)	kg/rok	1 000

L.p. 1	Wielkość 2	Jednostka 3	Wartość 4
E. PODCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW TECHNOLOGICZNYCH - reagenty			
22.	Koagulant	kg/rok	156 508
23.	Środek do neutralizacji ścieków	kg/rok	98 580
24.	Flokulant (polimery)	kg/rok	31 800
25.	Reduktor fosforu z odcieku z wirówki	kg/rok	6 000
F. INSTALACJA CHŁODNICZA			
26.	NH ₃	kg/rok	323
27.	Glikol propylenowy	kg/rok	40 800
28.	CO ₂	kg/rok	1 600
29.	Freezium 40%	kg/rok	8 000
30.	Propan	kg/rok	165
G. ZNAKOWANIE SASZETEK I PUSZEK			
31.	Tusz	Mg/rok	2,16
32.	Rozcieńczalnik	Mg/rok	2,64
33.	Zmywacz	Mg/rok	0,96

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

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

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

Zapotrzebowanie wody na potrzeby zakładu wynosi:

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 1\,620 \text{ m}^3/\text{d} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 1\,521 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 591\,500 \text{ m}^3/\text{rok} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 555\,338 \text{ m}^3/\text{rok}$$

i woda będzie wykorzystywana do poniższych celów:

- a) bezpośrednio do produkcji jako składnik wyrobu
- b) na cele technologiczne (stacja uzdatniania wody i kotły parowe)
- c) do mycia i dezynfekcji linii technologicznych i pomieszczeń produkcyjnych,
- d) 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.”

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

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

Całkowita ilość ścieków powstających w zakładzie wynosi:

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 899 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 328\,188 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 717,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 261\,820 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

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

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

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

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

- a) wdrożony System Zarządzania Środowiskiem ISO 14001,
- b) wdrożony System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy PN-EN 18001,
- c) wdrożony System Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności ISO 22000,
- d) stosowanie gazu ziemnego oraz skroplonego gazu płynnego (LNG) jako paliwa do celów grzewczych,
- e) kierowanie powietrza z procesów produkcyjnych, zanieczyszczonego substancjami złośliwymi do 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,
- f) wyposażenie silosów na gluten pszeniny i mąkę pszenną w filtry tkaninowe powietrza, stężenie pyłu do 10 mg/m³ na wylocie z filtra,
- g) kierowanie ścieków z instalacji produkcji mokrej karmy dla zwierząt do zakładowej podczyszczalni ścieków,
- h) podczyszczanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu w separatorze substancji ropopochodnych,
- i) przechowywanie materiałów chemicznych wykorzystywanych na terenie zakładu w magazynie chemicznym wyposażonym w utwardzone podłoże i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich,
- j) procesy produkcyjne prowadzone są wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelną posadzkę uniemożliwiającą przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska gruntowo-wodnego,
- k) racjonalne wykorzystanie surowców, materiałów i mediów,
- l) minimalizacja ilości powstających odpadów oraz selektywne magazynowanie odpadów w wydzielonych miejscach w sposób bezpieczny dla środowiska,
- m) prowadzenie ewidencji ilości wykorzystywanych materiałów i surowców,
- n) kontrola każdego etapu produkcji pod względem sprawności technicznej i jakości,

- o) utrzymanie instalacji w pełnej sprawności technicznej oraz zapewnienie wymaganych przeglądów konserwacyjnych i napraw."

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

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

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emisor
1	2	3	4	5	6
1.	Silos surowców sypkich - 1 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES1
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
2.	Silos surowców sypkich - 2 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES2
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
3.	Silos surowców sypkich - 3 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES3
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
4.	Silos surowców sypkich - 4 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES4
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
5.	Silos surowców sypkich - 5 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES5
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
6.	Silos surowców sypkich - 6 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES6
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
7.	Silos surowców sypkich - 7 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES7
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
8.	Silos surowców sypkich - 8 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES8
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
9.	Silos surowców sypkich - 9 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES9
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
8.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42 (linia 1)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR1
		Ksylen	1330-20-7	0,0004	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
9.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43 (linia 2)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR2
		Ksylen	1330-20-7	0,0004	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
10.	2 drukarki atramentowe -	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emisor
1	2	3	4	5	6
	stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63 (linia 3)	Ksilen	1330-20-7	0,0004	EDR3
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
11.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64 (linia 4)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR4
		Ksilen	1330-20-7	0,0004	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
		Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	
12.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - wentylator z nagrzewnicą E153 (linia 5)	Ksilen	1330-20-7	0,0004	EDR5
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
		Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	
		Ksilen	1330-20-7	0,0004	
13.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154 (linia 6)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR6
		Ksilen	1330-20-7	0,0004	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
		Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,34	EDR7
14.	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155 (linie 7-8)	Ksilen	1330-20-7	0,0008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
		Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,0051	EDR8
		Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,0076	
15.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna E171 (linia 9)	Fenol	108-95-2	0,0034	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
		4-Metylopentan-2-on (Metyloizobutyloketon)	108-10-1	0,01	
		Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR9
16.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04 (linia 11)	Ksilen	1330-20-7	0,0006	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
		Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR10
17.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-06 (linia 12)	Ksilen	1330-20-7	0,0006	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
		Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	
18.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 1-4)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 1
19.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 5-8)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów	Biofiltr 2

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
				środowiskowy h	
20.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 9-12)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowy h	Biofiltr 3

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

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

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
1.	ES1	12,6	0,79	zadaszony	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	187	Silos na gluten -3 o obj. 55 m ³
4.	ES4	12,6	0,79	zadaszony	187	Silos na gluten -4 o obj. 55 m ³
5.	ES5	12,6	0,79	zadaszony	187	Silos na gluten -5 o obj. 55 m ³
6.	ES6	12,6	0,79	zadaszony	187	Silos na gluten -6 o obj. 55 m ³
7.	ES7	12,6	0,79	zadaszony	187	Silos na gluten - 7 o obj. 55 m ³
8.	ES8	12,6	0,79	zadaszony	24	Silos na gluten - 8 o obj. 55 m ³
9.	ES9	12,6	0,79	zadaszony	24	Silos na gluten - 9 o obj. 55 m ³
10.	EDR1	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42
11.	EDR2	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43
12.	EDR3	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63
13.	EDR4	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64
14.	EDR5	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - wentylator z nagrzewnicą E153
15.	EDR6	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154
16.	EDR7	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155
17.	EDR8	16,0	0,2	otwarty	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna E171

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
18.	EDR9	14,5	0,16	zadaszony	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04
19.	EDR10	14,5	0,16	zadaszony	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-06
20.	Biofiltr 1	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 1-4)
21.	Biofiltr 2	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 5-8)
22.	Biofiltr 3	15,3	0,8	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie 9-12)

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

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

L.p.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1.	Pył ogółem	-	0,02194
2.	Pył zawieszony PM2,5	-	0,01312
3.	Pył zawieszony PM10	-	0,02019
4.	Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,0447
5.	Butan-2-on (metyloetyloketon)	78-93-3	17,76
6.	Ksilen	1330-20-7	0,0372
7.	Fenol	108-95-2	0,02978
8.	Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	2,628
9.	4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)	108-10-1	0,0876

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

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

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

- Wyposażenia emitatorów, 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 EDR9+EDR10 - 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 emitatorów oznaczonych EDR1+EDR10.

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.

- d) 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 złoża biologicznego na podstawie dotrzymywania odpowiednich warunków biofiltracji” - w terminie do 30 marca za ubiegły rok kalendarzowy.”

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

„IV.2.2.1. Zestawienie instalacyjnych źródeł hałasu:

Lp.	Nazwa urządzenia	Oznaczenie źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Centrale wentylacyjne – proces nadruku				
1.	EDR1 – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42	E042	16	8
2.	EDR2 – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43	E043	16	8
3.	EDR3 – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63	E063	16	8
4.	EDR4 –centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64	E064	16	8
5.	EDR5 - wentylator z nagrzewnicą E153	E153	16	8
6.	EDR6 – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154	E154	16	8
7.	EDR7 – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155	E155	16	8
8.	EDR8 - centrala wentylacyjna	514	16	8
9.	EDR9 – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04	604	16	8
10.	EDR10- centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-06	606	16	8
Instalacja chłodnicza				
11.	Cooling tower SPX1i2 o mocy 2x 3,7 MW	54	16	8
12.	Cooling tower SPX3i4 o mocy 2x 3,7MW	192	16	8
13.	DryCooler CAFP o nominalnej mocy 273,5 kW	239	16	8
14.	DryCooler 1 o mocy nominalnej 436,4 kW	248	16	8
15.	DryCooler 2 o mocy nominalnej 436,4 kW	256	16	8
16.	DryCooler 3 o mocy nominalnej 436,4 kW	264	16	8
17.	Agregat chłodniczy propanowy o mocy 504,04 kW	412	16	8
18.	Agregat chłodniczy propanowy o mocy 504,04 kW	413	16	8
19.	Agregat wody lodowej ACC-CHW-001 o mocy 340,4 kW	517	16	8
20.	Wieża chłodnicza A-01o mocy 265 kW	547	16	8
21.	Wieża chłodnicza A-03-1 o mocy 3,7 MW	550	16	8
22.	Wieża chłodnicza A-03-1 o mocy 3,7 MW	551	16	8
23.	DryCooler A-07 o mocy 432,2 kW	555	16	8
24.	Cooling Tower CT-VII-NEST1 o mocy 4,5 MW	783	16	8

Lp.	Nazwa urządzenia	Oznaczenie źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
25.	Cooling Tower CT-VII-NEST2 o mocy 4,5 MW	784	16	8
26.	Chłodnia wyparna o mocy 927 kW	785	16	8
<i>Biofiltry</i>				
27.	Biofiltr 1	-	16	8
28.	Biofiltr 3	786	16	8

Objaśnienie do tabeli:

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

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

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

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	5,000	butan-2-on, metanol, toluen, pigmenty, stan skupienia ciekły, właściwości HP14
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	5,000	butan-2-on, etanol, octan propylu, propan-2-ol stan skupienia stały właściwości HP14
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,000	mieszanki płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny z przeróbki ropy naftowej, politetrafluoroetylen, olej, stan skupienia ciekły, właściwości HP14
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	72,000	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	10,800	stal/aluminium, polietylen, polipropylen, f-gaz, żelazo, alkohole, rozpuszczalniki organiczne, fenole, izocyjany, 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, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	72,000	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	6,000	metale ciężkie/metal/polietylen, polipropylen, polistyren,

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				aluminium, stan skupienia stały, właściwości HP14
8.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	24,000	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	15 600,00	białka, tłuszcze, węglowodany, stan skupienia stały,
2.	br 02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000,00	związki organiczne, w tym tłuszcze i białka oraz fosfor, związki azotu, siarka, stan skupienia stały
3.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	7 200,00	Polipropylen, polistyren, PET, stan skupienia stały
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 200,00	celuloza, skrobia, kaolin, kreda, stan skupienia stały,
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	360,00	polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, substancje stabilizujące i wypełniające, stan skupienia stały,
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 320,00	drewno (ksylem), stan skupienia stały,
7.	15 01 04	Opakowania z metali	250,00	Aluminium stan skupienia stały
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	240,00	celuloza, kreda, skrobia, polietylen, polipropylen, polistyren, żelazo, aluminium, metale, barwniki, stabilizatory, wypełniacze stan skupienia stały,
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	720,00	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 ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	120,00	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	3,60	polietylen, polipropylen, polistyren, metale, elementy elektroniczne, aluminium, stan skupienia stały,
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,40	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	9600,00	białka, tłuszcze węglowodany, barwniki, metal, aluminium, stan skupienia stały,
14.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	600,00	białka tłuszcze węglowodany,

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
15.	17 04 05	Żelazo i stal	36,00	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."

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

„IV.3.2.1.2. 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 lub butelki umieszczone w kartonie 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, 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

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
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
6.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) 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				

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
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
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

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
10.	15 02 03	sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Kontener ustawiony na utwardzonym podłożu 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
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 należy magazynować w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko, w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu. Pojemność kontenerów/pojemników dostosować do bieżących potrzeb, zależnych od ilości powstających odpadów. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz zatwierdzonym operatem przeciwpożarowym."

13. Do punktu IV.3.1.2.2. decyzji pn. "Sposoby zapobiegania lub ograniczania negatywnego oddziaływania na środowisko" dodaje się następujące pozycje:

- mając na względzie to, iż wytwórca odpadów niebezpiecznych jest zwolniony z odpowiedzialności za gospodarowanie odpadami z chwilą przekazania ich do ostatecznego procesu odzysku lub unieszkodliwiania - zorganizowania współpracy z odbiorcami odpadów w taki sposób, aby największy strumień wytwarzanych odpadów kierowany był bezpośrednio do przetwarzania, a w przypadku odbioru przez posiadacza mającego zezwolenie wyłącznie na zbieranie odpadów

prowadzenia nadzoru w taki sposób aby odpady zostały przekazane podmiotowi posiadającemu zezwolenie a przetwarzanie odpadów odbywało się w terminie ustalonym w przepisach prawa,

- przekazywania odpadów uciążliwych zapachowo podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami na bieżąco, tak aby zminimalizować ich zagniwanie oraz uwzględnić minimalizację możliwych konfliktów społecznych na dalszym etapie gospodarowania odpadami poza zakładem, np. poprzez odpowiednie zapisy w umowie z odbiorcą,
- magazynowania odpadów w wyznaczonym do tego celu miejscu, na utwardzonym podłożu w magazynie odpadów zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych, w ilości maksymalnej jednocześnie magazynowanych odpadów zgodnej z operatem przeciwpożarowym.

II. Pozostałe warunki i postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Spółka Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. Ryszarda Chomicza 11A; gm. Kąty Wrocławskie, przy udziale pełnomocnika Marii Skrętowicz, wystąpiła do Starosty Powiatu Wrocławskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 180/2020 dnia 01.06.2020 r. o sygnaturze SP-OŚ.6222.5.2020 pismo nr 009 na prowadzenie instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt (działka nr 118 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie).

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

Zakład posiada aktualnie pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Powiatu Wrocławskiego decyzją nr 180/2020 dnia 01.06.2020 r. o sygnaturze SP-OŚ.6222.5.2020 pismo nr 009, obejmującą fazy rozbudowy 1-5. W związku z rozbudową budynku produkcyjnego (faza 6), dostawione zostaną 2 kolejne linie technologiczne (do 10 obecnie eksploatowanych), wobec czego roczna wielkość produkcyjna zwiększy się z 204 000 ton do 248 000 ton. W ramach rozbudowy zostaną również dodane elementy i urządzenia pozostałych instalacji bezpośrednio współpracujących z instalacją objętą niniejszą decyzją. W związku z rozbudową fazy 6 zakładu, w ramach której zwiększy się wielkość produkcji oraz zużycie surowców, mediów i energii - prowadzący przedmiotową instalację przez pełnomocnika wystąpił do Starosty Powiatu Wrocławskiego wnioskiem z dnia 16.03.2021 r. (data wpływu do urzędu 17.03.2021 r.) o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt na czas nieoznaczony – zgodnie z art. 181 ust. 1 ppkt 1) oraz art. 184 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) – dalej *Prawo ochrony środowiska*.

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

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

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

W toku postępowania, zgodnie z art. 50 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, wnioskodawca został wezwany do złożenia wyjaśnień i uzupełnień do wniosku, których zakres określono w piśmie z dnia 12 kwietnia 2021 r., znak: SP-OŚ.6222.1.2021.DJM-pismo nr 006 oraz z dnia 11 czerwca 2021 r., znak: SP-OŚ.6222.1.2021.DJM-pismo nr 008. Wnioskodawca uzupełnił wniosek przy pismach przesłanych drogą elektroniczną ePUAP z dnia: 17 maja 2021 r., 02 czerwca 2021 r. oraz 06 lipca 2021 r. Ponadto pismem z dnia 07 lipca 2021 r. pełnomocnik zakładu przesłał do tutejszego organu informację o zmianie w zarządzie spółki Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. i tym samym przesłał zaświadczenie o niekaralności dla nowego członka zarządu. W dniu 24 sierpnia 2021 r. Wnioskodawca złożył jednolity tekst zmian wniosku.

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 62: „drogi o nawierzchni twardej o całkowitej długości przedsięwzięcia powyżej 1 km inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 31 i 32 oraz obiekty mostowe w ciągu drogi o nawierzchni twardej, z wyłączeniem przebudowy dróg oraz obiektów mostowych, służących do obsługi stacji elektroenergetycznych i zlokalizowanych poza obszarami objętymi formami ochrony przyrody, o których mowa w art. 6 ust. 1 pkt 1-5, 8 i 9 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody;”
- § 3 ust. 1 pkt 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**.

Zgodnie z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 247 z późn. zm.), Starosta Powiatu Wrocławskiego w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscu lokalizacji instalacji, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Kąty Wrocławskie oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego we Wrocławiu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania spółce Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. zmiany istotnej pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od dnia 26.04.2021 r. do 26.05.2021 r.

W ww. terminie, a także po jego upływie do dnia wydania niniejszej decyzji, nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące przedmiotowego postępowania. W aktach sprawy znajdują się zdjęcia przedstawiające wywieszoną na tablicy ogłoszeń w miejscu lokalizacji instalacji informację Starosty Powiatu Wrocławskiego o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, a także informacja Burmistrza Miasta i Gminy Kąty Wrocławskie znak: OSIR.6223.1.2021/2 z dnia 28.05.2021 r. o wywieszeniu na tablicy ogłoszeń urzędu ww. informacji.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapis wniosku w postaci elektronicznej przekazano w dniu 30.03.2020 r. Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

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

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

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

- a) Efektywności energetycznej: zużycie energii (średnia roczna) wynosi dla instalacji 0,23 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 rzrztów ścieków: przepływ rzrztu ścieków (średnia roczna) wynosi dla instalacji 1,0 m³/rok produktów, gdzie wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego rzrztu 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 rzrztu ścieków dla zakładu Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. okazały się bardziej korzystne dla środowiska niż wyznaczone w BAT.

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 27.10.2017 r. (aneksowaną w dniu 12.05.2021 r. - Aneks nr 5) z Kobierzyckim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. określającą warunki i sposób wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych gminy Kobierzyce w ilości maksymalnej 1300 m³/d.

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

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

Do przedmiotowego wniosku została dołączona i uzupełniona pismem z dnia 17 maja 2021 r. dokumentacja 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.*

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

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 i 5 oraz art. 224 ust. 1 i 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w punkcie IV.1, decyzji, zgodnie z wnioskiem Strony, zaktualizowano charakterystykę miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza oraz rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z przedmiotowej instalacji. Rodzaj i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono w decyzji zgodnie z wnioskiem Strony. Emisję roczną określono na podstawie emisji dopuszczalnej

wyrażonej w kg/h i maksymalnego czasu pracy instalacji w roku. W związku z rozbudową zakładu powstały nowe źródła zanieczyszczeń (nowe emitory z procesu drukowania) oraz zmienione zostały preparaty chemiczne wykorzystywane do procesu drukowania.

Ponadto, źródłem emisji substancji złoonych (odorów) są procesy produkcyjne i magazynowe, z których powietrze odprowadzane jest do emitorów wyposażonych w biofiltr. W związku z rozbudową fazy 6 zamontowany został nowy biofiltr nr 3. Ponieważ potencjalne źródło uciążliwej emisji substancji złoonych winno być pod specjalnym nadzorem właściwego organu i służb kontrolnych ochrony środowiska, stąd w punkcie IV.1.4.d niniejszej decyzji podtrzymano obowiązek dokonywania oceny jego skuteczności, która będzie elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (III.2.9.b niniejszej decyzji), przekazywanej Staroście Powiatu Wrocławskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy p.o.ś.

Analiza rozprzestrzeniania zawarta we wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM₁₀ i pyłu zawieszonego PM_{2,5}) do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza po rozbudowie zakładu nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031). Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono zgodnie z wnioskiem Strony.

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

W oparciu o art. 147 ust. 4 ustawy p.o.ś. prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonania pomiarów wstępnych emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z nowych źródeł instalacji, tj. emitora EDR9 i EDR10.

Pracujący na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt: kocioł parowy o mocy 7,745 MW opalany gazem ziemnym, kocioł parowy o mocy 9,75 MW opalany gazem ziemnym oraz 2 nowe kotły parowe o mocy 2,755 MW opalane skroplonym gazem płynnym (LNG) zakwalifikowane zostały do instalacji energetycznego spalania paliw jako instalacja pomocnicza (nie będące elementem instalacji IPPC). Przedmiotowa instalacja energetycznego spalania paliw przeznaczona do wytworzenia pary technologicznej oraz ciepła do celów grzewczych oraz ciepłej wody użytkowej wraz z innymi źródłami (nagrzewnice gazowe i kotły wodne) - wymaga uzyskania pozwolenia sektorowego na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 180 pkt.1) ustawy p.o.ś.

Rozbudowa budynku produkcyjnego (faza6) polegająca na dołożeniu 2 linii technologicznych zwiększy nie tylko wielkość produkcji oraz zużycie surowców ale wpłynie również na emisję substancji do środowiska, w tym emisję hałasu. Dlatego przedmiotem niniejszego wystąpienia jest również zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji hałasu w obszarze całego zakładu. Na potrzeby wniosku przeprowadzono inwentaryzację źródeł hałasu, oraz wykonano analizę akustyczną, w której przeanalizowano warunki akustyczne jakie będą panowały po rozbudowie zakładu. Obliczenia hałasu przeprowadzono w oparciu o model propagacji dźwięku zgodny z normą PN-ISO 9613-2 „Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczeniowa”. W analizie uwzględniono istotne źródła hałasu instalacyjnego tj. urządzeń umieszczonych na dachu i elewacji budynku i liniowego (samochody osobowe i ciężarowe). Na klimat akustyczny w otoczeniu zakładu ma wpływ zarówno praca urządzeń jak również tło akustyczne. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), pozwolenie zintegrowane określa w odniesieniu do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, wielkość emisji hałasu w odniesieniu do terenów poza zakładem oraz rozkład pracy źródeł hałasu dla doby. Do obliczeń wzięto pod uwagę urządzenia zlokalizowane na terenie całego zakładu. Jednak z uwagi na to, iż w pozwoleniu zintegrowanym należy ująć źródła hałasu emitowanego wyłącznie z instalacji IPPC, uaktualniono punkt III pozwolenia poprzez wprowadzenie zmian tj. źródła hałasu w odniesieniu do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego (instalacji IPPC).

Eksploatacja instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt w Nowej Wsi Wrocławskiej prowadzona przez Nestle Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Procesy, w których wytwarzane są odpady obejmują produkcję mokrej karmy dla zwierząt oraz towarzyszące jej procesy pomocnicze, tj. uzdatnianie wody oraz podczyszczanie ścieków. W związku z rozbudową zakładu produkcyjnego (faza 6) o dwie kolejne linie technologiczne zwiększy się ilość wytwarzanych odpadów w poszczególnych procesach produkcyjnych o 7100,8 Mg/rok. W tabeli nr IV.3.1.1.1 pt. „Rodzaje, ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów” przedstawiono zaktualizowane ilości wytwarzanych odpadów. Odpady po wytworzeniu będą czasowo magazynowane w sposób selektywny w wyznaczonych i opisanych miejscach w pojemnikach dostosowanych do właściwości i składu chemicznego poszczególnych rodzajów odpadów. W ramach rozbudowy zakładu nie planuje się rozbudowy ani budowy nowego magazynu odpadów. Wszystkie rodzaje odpadów będą magazynowane w istniejącym magazynie odpadów, który jest wydzielonym, zadaszonym i zamkniętym pomieszczeniem z utwardzonym podłożem. Jedynie odpady w postaci osadów z zakładowej oczyszczalni ścieków, ze względu na miejsce powstawania, będą gromadzone na terenie podczyszczalni, tak jak w poprzednich fazach. Na potrzeby rozbudowy zakładu o fazę 5 został opracowany operat przeciwpożarowy, który ujmuje stan aktualny oraz wszystkie miejsca magazynowania odpadów, w tym istniejący magazyn odpadów. Operat został uzgodniony postanowieniem Komendanta Państwowej Straży Pożarnej znak: MZ.5585.200.19.MBW z dnia 29.10.2019 r. oraz po przeprowadzeniu kontroli pozytywnie zaopiniowany postanowieniem z dnia 18.05.2020 r. znak: MZ.5585.84.3.2020.MK. Ze względu na łączne magazynowanie odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji w fazie 1-5 oraz dwóch dodatkowych linii produkcyjnych (faza 6) w istniejącym magazynie odpadów nie zmienia się maksymalne ilości poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w tym samym czasie. Ze względu na zwiększenie rocznej ilości wytwarzanych odpadów, w związku z dostawieniem dwóch linii produkcyjnych zmieni się jedynie częstotliwość odbiorów odpadów. Przedmiotowa ilość nie jest związana ze zwiększeniem masy odpadów jaka może być magazynowana w tym samym czasie, a tym samym nie ma wpływu na zaopiniowane warunki przeciwpożarowe. Masy odpadów możliwe do gromadzenia, które zostały wzięte pod uwagę do obliczeń gęstości obciążenia ogniowego pozostają takie same, w związku z powyższym dane zawarte w zaopiniowanym operacie przeciwpożarowym nie ulegają zmianie. Tym samym warunki przeciwpożarowe również pozostają takie same, w związku z powyższym nie ma konieczności aneksowania operatu przeciwpożarowego. Biorąc powyższe pod uwagę Starosta Powiatu Wrocławskiego nie występował w związku z art. 183 c ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Wrocławiu.

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

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy p.o.s. 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* organ powiadomił stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w przedmiotowej sprawie. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

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 III pkt 40 ppkt 1) oraz pkt 46 ppkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 z późn. zm.) za niniejsze pozwolenie z dnia 24 sierpnia 2021 r. uiszczono opłatę skarbową w

wysokości 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych, 50/100) - wpłacone dnia 25.01.2021 r. (1000,50 zł) oraz dnia 18.08.2021 r. (5,00 zł) – na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia nr: 82102052260000610204177895.



Z M.P. STAROSTY
Irma Krasicka
Irma Krasicka
Dyrektor
Wydziału Ochrony Środowiska

Otrzymują strony w postępowaniu:

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

Do wiadomości jednostki zainteresowane:

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