

Alternatywny dostęp do decyzji Starosty Powiatu Wrocławskiego nr 143/2022 z dnia 04.05.2022 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 143/2022

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) – dalej p.o.ś. w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.) 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 p.o.ś., 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 z późn. zm.) – po rozpatrzeniu wniosku z dnia 29 listopada 2021 r. (data wpływu do urzędu drogą elektroniczną poprzez portal ePUAP 29.11.2021 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 10 stycznia 2022 r., 04 marca 2022 r. oraz z dnia 25.03.2022 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, zmienioną decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 222/2021 z dnia 24 sierpnia 2021 r. znak SP-OŚ.6222.1.2021.DJM (pismo nr 011) 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 wyjątkowym 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 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 799 Mg wyrobów gotowych na dobę i 292 000 Mg wyrobów gotowych na rok.**

Proces produkcji mokrej karmy dla zwierząt domowych realizowany jest na 14 liniach technologicznych (12 linii produkujących karmę w saszetkach, 1 linia produkująca karmę w puszkach oraz 1 linia produkująca karmę w tzw. piramidkach) z 26 maszynami do napełniania – 24 maszyny do napełniania saszetek, 1 maszyna przeznaczona do napełniania puszek oraz 1 maszyna do napełniania piramid. Docelowa zdolność produkcyjna będzie osiągana etapowo. Produkcja odbywa się w hali produkcyjnej, na utwardzonym podłożu. 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 pszenny 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. Na terenie zakładu znajdują się dwie tzw. „wyspy” silosowe, jedna służy do magazynowania mąki i glutenu wykorzystywanych na liniach technologicznych nr 1-8 (2 silosy na mąkę i 3 silosy na gluten pszenny), a druga służy do magazynowania mąki i glutenu wykorzystywanych na liniach technologicznych nr 9-12 oraz na linii puszek i linii piramidek (2 silosy na mąkę i 3 silosy na gluten pszenny). Łącznie w zakładzie zainstalowanych jest 6 silosów na gluten pszenny 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-ES10. Jednocześnie na jednej „wyspie” może być napełniany tylko 1 silos, co oznacza, że na terenie zakładu mogą być napełniane jednocześnie maksymalnie 2 silosy (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 rozdrabniane 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 piramidek (linia 10) jest współdzielony na obszarze przygotowania mięsa oraz dodatków suchych razem z linią puszek (linia 9), a w dalszym etapie proces wygląda tak samo (mielenie, dozowanie suchych dodatków i wody i/lub pary wodnej, mieszanie, emulgacja). Tak przygotowany produkt wysyłany jest do maszyny rozlewniczej. Oddzielnie 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, puszkki oraz piramidki. Po zamknięciu produkty są ważone. Opakowania saszetek i puszek przed napełnieniem są zakodowane poprzez wykonanie nadruku. Do nadruku na 14 liniach technologicznych wykorzystywanych jest 26 drukarek atramentowych. 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 (GR50C-ZID.GG.CR) o wydajności 6 800 m³/h każda, podłączonych do emitorów EDR1-EDR7,
- substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (EF-CAN) o wydajności 11 260 m³/h, podłączonej do emitora EDR8,
- substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-6) o wydajności 25 800 m³/h, podłączonej do emitora EDR9,
- substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (AHU-4) o wydajności 25 800 m³/h, podłączonej do emitora EDR10,
- substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (CH-VII-10) o wydajności 22 300 m³/h, podłączonej do emitora EDR11,

- substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (CH-VII-08) o wydajności 26 600 m³/h, podłączonej do emitora EDR12.

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.

Ponadto w dziale pakowania znajduje się jedna linia produkcyjna, zbudowana z dwóch osobnych modułów, z których każdy posiada jedną głowicę drukującą, czyli 2 drukarki atramentowe służące do nadruku daty przydatności, serii oraz numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej. W jednej folii znajdują się 4 saszetki wypełnione gotowym produktem.

Substancje zanieczyszczające z 2 drukarek odprowadzane są za pomocą 1 centrali wentylacyjnej (CH-VII-20) o wydajności 15 000 m³/h, podłączonej do emitora EDR13a oraz za pomocą centrali wentylacyjnej (CH-VII-18) o wydajności 15 000 m³/h, podłączonej do emitora EDR13b.

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.

Zastosowane biofiltry wyposażone są w odpowiednie złoża filtracyjne. Oczyszczone w biofiltrze powietrze kierowane jest do odrębnych kominów. W celu utrzymania poprawnego funkcjonowania biofiltrów, podlegają one systematycznej kontroli parametrów pracy. Poniżej opis biofiltrów:

1. Dwa biofiltry modułowe, kontenerowe, zamknięte (zwane dalej Biofiltr 1 i Biofiltr 2) o wydajności dezodoryzacji 8 000 m³ powietrza na godzinę zlokalizowane są wewnątrz budynku. Biofiltry oczyszczają powietrze z substancji zapachowych z linii produkcyjnych nr 1-8 i dalej oczyszczone powietrze kierowane jest do odrębnych kominów, poprzez wentylator o wydajności 8 000 m³/h. Robocza wydajność wentylatora jest dostosowana do parametrów biofiltracji.
2. Jeden biofiltr typu B-072-HR (zwany dalej Biofiltr 3) o powierzchni filtrującej 72 m² zlokalizowany jest na zewnątrz, z zadaszeniem, o wydajności dezodoryzacji 10 000 m³ powietrza na godzinę. Biofiltr oczyszcza powietrze z substancji zapachowych z linii produkcyjnych nr 9 i 10 i dalej oczyszczone powietrze kierowane jest do odrębnego komina, poprzez wentylator o wydajności 10 000 m³/h. Robocza wydajność wentylatora jest dostosowana do parametrów biofiltracji. Biofiltr wyposażony jest w zintegrowany skruker wstępny o poziomym przepływie powietrza. Urządzenie to służy do nawilżania powietrza wlotowego oraz eliminacji zanieczyszczeń pyłowych.
3. Jeden biofiltr typu B-072-HR (zwany dalej Biofiltr 4) 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 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 skruker 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%.

Wymiana złoża filtracyjnego w biofiltrach prowadzona jest podczas zatrzymania linii technologicznych i wówczas substancje zapachowe nie są uwalniane do otoczenia. W przypadku braku możliwości zatrzymania linii technologicznych, na czas wymiany złoża może być zastosowany specjalny system do redukcji substancji zapachowych z technologią zimnej plazmy COPLAS (system wypożyczany od firmy zewnętrznej na czas zatrzymania biofiltra). Pozostałe czynności konserwacyjne są prowadzone przy zatrzymaniu linii technologicznych. Natomiast odwadnianie biofiltra odbywa się codziennie przez 30 minut podczas normalnej pracy biofiltra.

Na potrzeby instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt pracują:

1. Wytwornica pary o mocy 7,745 MW opalana gazem ziemnym, zakwalifikowana do instalacji energetycznego spalania paliw - instalacja pomocnicza.
2. Wytwornica pary o mocy 9,75 MW opalana gazem ziemnym, zakwalifikowana do instalacji energetycznego spalania paliw - instalacja pomocnicza.
3. 3 kotły parowe o mocy 2,755 MW opalane skroplonym gazem płynnym (LNG), zakwalifikowane do instalacji energetycznego spalania paliw - 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 zintegrowanym 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);
- dwa agregaty (NH₃) ChillPAC (moc nominalna 705 kW każdy);
- trzy dry-cooler dachowych (moc nominalna 436,4 kW każdy);
- jeden dry-cooler dachowy (moc nominalna 432,2 kW);
- dwie chłodnie wyparne (moc odbioru ciepła 927 kW każda),

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 – podczyszczania ścieków przemysłowych jest oczyszczalnią mechaniczno-biologiczno-chemiczną. Przepustowość oczyszczalni wynosi 1200 m³/d z możliwością jej zwiększenia.

Ścieki poprodukcyjne zbierane są w studni zbiorczej zbiorczych stacji pomp, a następnie podczyszczane z części stałych za pomocą separatora odśrodkowego. Na tym etapie usuwane są wlezione 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. W podczyszczalni funkcjonują 2 zbiorniki wyrównawcze ZB1 i ZB0, działające w systemie szeregowym i mają za zadanie uśrednienie stężeń zanieczyszczeń, pH i przepływu ścieków poprzez mieszanie i napowietrzanie ścieków.

Do zbiornika wyrównawczego ZB1 oprócz ścieków surowych dopływa także za pomocą pomp części biologicznej P5 i P6 osad nadmierny ze zbiornika ZB4, odcieki z wirówek oraz po flotatorach chemicznych F1A i F1B. W przypadku wyłączenia zbiornika wyrównawczego ZB1 z eksploatacji (np. na potrzeby konserwacji) ww. osady i odcieki są przekierowywane do zbiornika ZB0. Do zbiorników dodawany jest reduktor siarki.

Przy pracy szeregowej zbiorników wyrównawczych za pomocą pomp P1 i P2 oraz pomp P3 i P4 (praca, ścieki ze zbiornika ZB1 kierowane są do zbiornika ZB0, a następnie za pomocą pomp układu części chemicznej P5 i P6 oraz pomp P7 i P8 kierowane są do flokulatora i flotatora F1B oraz flokulatora i flotatora F1A.

Do flokulatorów dodawane są materiały chemiczne, w celu zajęcia procesu koagulacji i flokulacji, czyli destabilizacji ładunku koloidów, a następnie ich aglomeracji w większe fragmenty - aglomeraty („kłaczkiki”). We flokulatorach zachodzą także, opcjonalnie, poprzez dozowanie substancji chemicznych, korekty pH (przy użyciu wapna). W celu zwiększenia tworzenia aglomeratów zanieczyszczeń, dodawane są polimery (flokulanty).

Po procesie flokulacji ścieki poddawane są flotacji prowadzonej we flotatorach F1A i F1B, w których małe pęcherzyki powietrza unoszą zawieszone zanieczyszczenia ku górze, skąd są usuwane przez zgarniacz znajdujący się w górnej części urządzenia. Na dnie flotatorów, w kieszeni sedymentują zanieczyszczenia. Wydzielone w tym procesie osady kierowane są za pomocą pomp osadowych P9, P10, P11 i P12 do zbiornika osadu. Ze zbiornika osadu za pomocą pomp podawane są do procesu odwadniania, który realizowany jest za pomocą wirówki (do wirówki dodawany jest reduktor fosforu celem jego zredukowania w odcieku). 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, a w przypadku wyłączenia zbiornika ZB1 z eksploatacji kierowane będą do zbiornika ZB0.

Po chemicznym podczyszczeniu ścieki przepływają z flotatora F1A i F1B do zbiorników ZB2, ZB3, ZB4, w których odbywa się ich podczyszczanie biologiczne.

Ścieki technologiczne z flotatora F1A i F1B przepływają do zbiornika ZB2 (zbiornik kontaktowy). W zbiorniku tym odbywa się proces mieszania ścieków i osadów:

- ścieków po chemicznym oczyszczeniu na flotatorze F1A i F1B,
- ścieków oraz osadów recykulowanych z biologicznego oczyszczania (przepompowywanych ze zbiornika nityfikacji ZB4 za pomocą pomp P3 i P4).

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 recykulacji wewnętrznej z komory nityfikacji. Komora wyposażona jest w mieszadła mające za zadanie utrzymać reaktor w stanie całkowitego wymieszania.

Ze zbiornika denitryfikacji ścieki przepływają do zbiornika nityfikacji 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 recykulacji wewnętrznej reaktora w sposób stały i nieprzerwany transportowane są do komory denitryfikacji celem ich redukcji. Mieszanie zawartości reaktora uzyskane zostanie przy okazji jego napowietrzania.

Dzięki procesom biologicznym odbywającym się w zbiorniku nityfikacji oraz denitryfikacji, ilość CH₂T ulega redukcji. Po zbiorniku nityfikacji ZB4, ścieki za pomocą pomp części biologicznej P7 i P8 trafiają na drugi flotator F2, jest to drugi stopień podczyszczania chemicznego. We flotatorze F2 następuje oddzielenie osadów od ścieku, dzięki czemu następuje redukcja fosforu. Podczyszczone ścieki przepływają do zewnętrznej sieci kanalizacji.

W podczyszczalni ścieków stosowany jest filtr z węglem aktywnym o skuteczności redukcji siarkowodoru oraz amoniaku na poziomie nie mniejszym niż 95%. Emisja tych substancji odbywa się emitorem EM-13.

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 ząteżona 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."

2. 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.

Lp. 1	Wielkość 2	Jednostka 3	Wartość 4
A. SUROWCE			
1.	Gluten pszenny	Mg/rok	19 460
2.	Mąka pszenna	Mg/rok	5 880
3.	Mięso suszone	Mg/rok	5 320
4.	Mrożona ryba	Mg/rok	8 400
5.	Mrożona jagnięcina	Mg/rok	1 120
6.	Mrożona tusza z kaczki	Mg/rok	2 240
7.	Mrożone mięso	Mg/rok	84 000
8.	Suche dodatki z wodą	Mg/rok	50 400
9.	Suszone warzywa	Mg/rok	560
10.	Syrop cukrowy	Mg/rok	714
B. PRODUKTY			
11.	Mokra karma dla zwierząt	Mg/rok	292 000
		Mg/dobę	799
C. MEDIA			
12.	Zużycie wody	m ³ /rok	667 788
13.	Zużycie gazu ziemnego	m ³ /rok	8 717 894
14.	Olej napędowy	dm ³ /rok	4 360
15.	Zużycie energii elektrycznej	kWh/rok	69 221 660
16.	LNG	m ³ /rok	3 700 000
D. STACJA UZDATNIANIA WODY - reagenty			
17.	Solanka (NaCl)	m ³ /rok	2 500
18.	Wodorosiarczan sodu	kg/rok	2 800
19.	Antyskalant	kg/rok	2 800
20.	Biocyd (obieg wody procesowej i wieżowej)	kg/rok	19 500
21.	Kwas siarkowy (korekta pH)	kg/rok	1 000
E. PODCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW TECHNOLOGICZNYCH - reagenty			
22.	Koagulant	kg/rok	190 000
23.	Środek do neutralizacji ścieków	kg/rok	115 010
24.	Flokulant (polimery)	kg/rok	58 000
25.	Reduktor fosforu z odcieku z wirówki	kg/rok	7 500
26.	Środek przeciwpłenny	kg/rok	5 000
27.	Reduktor siarki	kg/rok	7 000
28.	Odkazacz	kg/rok	200
F. INSTALACJA CHŁODNICZA			
29.	NH ₃	kg/rok	358
30.	Glikol propylenowy	kg/rok	47 600
31.	CO ₂	kg/rok	1 600
32.	Freezium 40%	kg/rok	8 000
33.	Propan	kg/rok	165
G. ZNAKOWANIE SASZETEK I PUSZEK			
34.	Tusz	Mg/rok	2,5422
35.	Rozcieńczalnik	Mg/rok	3,128
36.	Zmywacz	Mg/rok	1,12

3. 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:

$$Q_{\text{str/dobę}} = 2\,160 \text{ m}^3/\text{d} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 1\,829 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 788\,400 \text{ m}^3/\text{rok} - \text{w tym na potrzeby instalacji } 667\,788 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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.”

4. 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:

$$Q_{\text{str/dobę}} = 1\,049 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 474\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

$$Q_{\text{str/dobę}} = 985,3 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 359\,640 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

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 odprowadzania 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 ścieków wprowadzanych do kanalizacji:

- azot amonowy	$\leq 200 \text{ mg/dm}^3$
- azot azotynowy	$\leq 10 \text{ mg/dm}^3$
- fosfor ogólny	$\leq 15 \text{ mg/dm}^3$
- miedź	$\leq 1 \text{ mg/dm}^3$
- cynk	$\leq 5 \text{ mg/dm}^3$

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

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

„III.2.4. Sposoby osiągnięcia 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 (BHP) ISO 45001:2018,
- c) wdrożony System Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności ISO 22000,
- d) stosowanie gazu ziemnego oraz skroplonego gazu płynnego (LNG) jako paliwa do celów grzewczych,
- e) kierowanie powietrzem z procesów produkcyjnych, zanieczyszczonym substancjami złośliwymi do 4 biofiltrów o skuteczności nie mniejszej niż 95%, celem podczyszczenia. Taka skuteczność zostanie dotrzymana i zapewniona poprzez regularną wymianę złoża filtracyjnego oraz prowadzenie wszelkich czynności konserwacyjnych oraz eksploatacji biofiltra zgodnie z instrukcją producenta,
- f) zastosowanie rozwiązania ograniczającego uciążliwość zapachową w postaci systemu z technologią zimnej plazmy COPLAS, podczas zatrzymania pracy biofiltrów w celach konserwacyjnych, np. wymiana złoża, przy jednoczesnym braku możliwości zatrzymania linii technologicznych, z których gazy są kierowane na dany biofiltr,
- g) wyposażenie silosów na gluten pszenicy i mąkę pszenną w filtry tkaninowe powietrza, stężenie pyłu do 10 mg/m³ na wylocie z filtra,
- h) kierowanie ścieków z instalacji produkcji mokrej karmy dla zwierząt do zakładowej podczyszczalni ścieków, przed wprowadzeniem ich do kanalizacji innego podmiotu,
- i) wyposażenie skrubera podczyszczalni ścieków w filtr ze złożem węgla aktywnego do redukcji siarkowodoru i amoniaku o skuteczności 95%,
- j) podczyszczanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu w separatorze substancji ropopochodnych,
- k) przechowywanie materiałów chemicznych wykorzystywanych na terenie zakładu w magazynie chemicznym wyposażonym w utwardzone podłoże i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich,
- l) procesy produkcyjne prowadzone są wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelną posadzkę uniemożliwiającą przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska gruntowo-wodnego,
- m) racjonalne wykorzystanie surowców, materiałów i mediów,
- n) minimalizacja ilości powstających odpadów oraz selektywne magazynowanie odpadów w wydzielonych miejscach w sposób bezpieczny dla środowiska,
- o) prowadzenie ewidencji ilości wykorzystywanych materiałów i surowców,
- p) kontrola każdego etapu produkcji pod względem sprawności technicznej i jakości,
- q) utrzymanie instalacji w pełnej sprawności technicznej oraz zapewnienie wymaganych przeglądów konserwacyjnych i napraw.”

4. Punkt III.2.9. decyzji pn. „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*” otrzymuje brzmienie:

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

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

- a) Ocenę prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.

- b) Roczny bilans zużycia surowców i energii wykorzystywanych na potrzeby instalacji IPPC określonych w tabeli w punkcie III.2.1. niniejszej decyzji.
- c) Ocenę skuteczności i sprawności działania biofiltrów redukujących substancje złozone z procesów produkcyjnych – zgodnie z zakresem określonym w punkcie IV.1.4 e niniejszej decyzji.
- d) Wyniki pomiarów emisji do powietrza określonych w punkcie IV.1.4 c i d niniejszej decyzji.

5. 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)	Emitor
1	2	3	4	5	6
1.	Silos surowców sypkich - 1 o obj. 55 m ³ Proces załadunku mąki	Pył ogółem	-	0,018	ES1
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		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	
10.	Silos surowców sypkich - 10 o obj. 55 m ³ Proces załadunku glutenu	Pył ogółem	-	0,018	ES10
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,01076	
		Pył zawieszony PM10	-	0,01656	
11.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42 (linia nr 1)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR1
		Ksylen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
12.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43 (linia nr 2)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR2
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
13.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63 (linia nr 3)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR3
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
14.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64 (linia nr 4)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR4
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
15.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - wentylator z nagrzewnicą E153 (linia nr 5)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR5
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
16.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154 (linia nr 6)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,17	EDR6
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
17.	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155 (linie nr 7-8)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,34	EDR7
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
18.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna E171 (pierwsza linia puszek)	Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,0051	EDR8
		Fenol	108-95-2	0,02	
		4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon, hekson)	108-10-1	0,02	
19.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-06 (linia nr 9)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR9
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
20.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04 (linia nr 10)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR10
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
21.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-10 (linia nr 11)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR11
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol	67-56-1	0,03	

L.p.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
		(alkohol metylowy)			
22.	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania szaszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-08 (linia nr 12)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR12
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
		Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	0,03	
23.	2 drukarki atramentowe - stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej - centrala wentylacyjna CH-VII-20 (dział pakowania)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR13a
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
24.	2 drukarki atramentowe - stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej - centrala wentylacyjna CH-VII-18 (dział pakowania)	Butan-2-on (Metyloetyloketon)	78-93-3	0,33	EDR13b
		Ksilen	1330-20-7	0,008	
25.	Kominiek wyrzutowy z filtrem - podczyszczalnia ścieków (WWTP)	Amoniak	7664-41-7	0,005	EM-13
		Siarkowodór	7783-06-4	0,0075	
26.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 1-4)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 1
27.	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 5-8)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 2
28.	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 9-10)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 3
29.	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 11-12)	Substancje złozone (odory)	-	Nie ustala się - brak wartości odniesienia/standardów środowiskowych	Biofiltr 4

6. 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 m³
2.	ES2	12,6	0,79	zadaszony	118	Silos na mąkę - 2 o obj. 55 m³
3.	ES3	12,6	0,79	zadaszony	190	Silos na gluten -3 o obj. 55 m³
4.	ES4	12,6	0,79	zadaszony	190	Silos na gluten -4 o obj. 55 m³
5.	ES5	12,6	0,79	zadaszony	172	Silos na gluten -5 o obj. 55 m³
6.	ES6	12,6	0,79	zadaszony	190	Silos na gluten -6 o obj. 55 m³

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
7.	ES7	12,6	0,79	zadaszony	172	Silos na gluten – 7 o obj. 55 m ³
8.	ES8	12,6	0,79	zadaszony	48	Silos na gluten – 8 o obj. 55 m ³
9.	ES9	12,6	0,79	zadaszony	48	Silos na gluten – 9 o obj. 55 m ³
10.	ES10	12,6	0,79	zadaszony	172	Silos na gluten – 10 o obj. 55 m ³
11.	EDR1	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E42
12.	EDR2	14,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E43
13.	EDR3	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E63
14.	EDR4	15,7	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E64
15.	EDR5	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - wentylator z nagrzewnicą E153
16.	EDR6	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E154
17.	EDR7	13,0	0,7x0,5	poziomy	8760	4 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą E155
18.	EDR8	16,0	0,2	otwarty	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania puszek - centrala wentylacyjna E171
19.	EDR9	14,5	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-06
20.	EDR10	14,5	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04
21.	EDR11	12,1	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-10
22.	EDR12	12,1	0,16	poziomy	8760	2 drukarki atramentowe - stanowiska znakowania saszetek - centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-08
23.	EDR13a	12,0	1,2x0,6	poziomy	4380 ^u	2 drukarki atramentowe - stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej - centrala wentylacyjna CH-VII-20 - wylot 1

L.p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]	Źródło emisji
1	2	3	4	5	7	8
24.	EDR13b	12,05	1,2x1,2	poziomy	4380 ¹⁾	2 drukarki atramentowe – stanowiska nadruku daty przydatności, serii i numeru weterynaryjnego produktu na folii opakowaniowej – centrala wentylacyjna CH-VII-18 – wylot 2
25.	EM-13	6,0	0,7	zadaszony	8760	Kominiek wyrzutowy z filtrem – podczyszczalnia ścieków (WWTP)
26.	Biofiltr 1	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 1-4)
27.	Biofiltr 2	15,0	0,6	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (4 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 5-8)
28.	Biofiltr 3	15,8	0,8	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 9-10)
29.	Biofiltr 4	15,8	0,8	otwarty	8760	Procesy produkcyjne (2 linie) i wentylacja procesów magazynowania (linie nr 11-12)

Objaśnienia do Tabeli:

1) Centrale wentylacyjne CH-VII-20 i CH-VII-18 pracują zamiennie (emitory EDR13a i EDR13b). Czas pracy obu central w ciągu roku może ulec niewielkiej zmianie, jednak roczny łączny czas ich pracy nie może być większy niż 8760 h.

7. 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	-	0,02552
2.	Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,01526
3.	Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,02348
4.	Amoniak	7664-41-7	0,0438
5.	Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,0447
6.	Butan-2-on (metyloetyloketon)	78-93-3	26,37
7.	Ksilen	1330-20-7	0,774
8.	Fenol	108-95-2	0,1752
9.	Metanol (alkohol metylowy)	67-56-1	2,891
10.	4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)	108-10-1	0,1752
11.	Siarkowodór	7783-06-4	0,0657

8. 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:

- a) 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”.

- b) Przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji z nowych źródeł instalacji, tj. emitor EDR11, EDR 12, EDR 13a, EDR13b oraz EM-13 - obowiązek należy zrealizować najpóźniej w ciągu 30 dni od zakończenia rozruchu instalacji.
- c) 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 dwunastu emitorów oznaczonych EDR1+EDR12.
- d) 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 dwóch emitorów oznaczonych EDR13a+EDR13b - w sytuacji, kiedy przeprowadzone pomiary wstępne na tych emitorach, wskażą wynik powyżej granicy oznaczalności choć jednej z emitowanych substancji.

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.

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

9. Punkt IV.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

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

Dla zlokalizowanej najbliżej zakładu zabudowie podlegającej ochronie akustycznej tj. zabudowie zagrodowej w kierunku południowym od zakładu we wsi Tyniec Mały (gm. Kobierzyce) [P1].

**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-06	606	16	8

Lp.	Nazwa urządzenia	Oznaczenie źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
10.	EDR10- centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-04	604	16	8
11.	EDR11 – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-10	710	16	8
12.	EDR12- centrala wentylacyjna a nagrzewnicą CH-VII-08	708	16	8
13.	EDR13a – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-20	718	16	8
14.	EDR13b – centrala wentylacyjna z nagrzewnicą CH-VII-18	716	16	8
<i>Instalacja chłodnicza</i>				
15.	Cooling tower SPX1i2 o mocy 2x 3,7 MW	54	16	8
16.	Cooling tower SPX3i4 o mocy 2x 3,7MW	192	16	8
17.	DryCooler CAFP o nominalnej mocy 273,5 kW	239	16	8
18.	DryCooler 1 o mocy nominalnej 436,4 kW	248	16	8
19.	DryCooler 2 o mocy nominalnej 436,4 kW	256	16	8
20.	DryCooler 3 o mocy nominalnej 436,4 kW	264	16	8
21.	Agregat chłodniczy propanowy o mocy 504,04 kW	412	16	8
22.	Agregat chłodniczy propanowy o mocy 504,04 kW	413	16	8
23.	Agregat wody lodowej ACC-CHW-001 o mocy 340,4 kW	517	16	8
24.	Wieża chłodnicza A-01o mocy 265 kW	547	16	8
25.	Wieża chłodnicza A-03-1 o mocy 3,7 MW	550	16	8
26.	Wieża chłodnicza A-03-1 o mocy 3,7 MW	551	16	8
27.	DryCooler A-07 o mocy 432,2 kW	555	16	8
28.	Cooling Tower CT-VII-NEST1 o mocy 4,5 MW	783	16	8
29.	Cooling Tower CT-VII-NEST2 o mocy 4,5 MW	784	16	8
30.	Chłodnia wyparna o mocy 927 kW	785	16	8
31.	Chłodnia wyparna o mocy 927kW	785a	16	8
<i>Biofiltry</i>				
32.	Wentylator A-06 (Biofiltr 3)	554	16	8
33.	Biofilter (Biofiltr 4)	786	16	8
<i>WWTP</i>				
34.	Kominek wyrzutowy	EM13	16	8
35.	Wentylator	EM01	16	8
36.	Wentylator	EM02	16	8
37.	Wentylator	EM03	16	8
38.	Wentylator	EM05	16	8
39.	Wentylator	EM10	16	8
40.	Wentylator	EM11	16	8
41.	Wentylator	EM12	16	8
42.	Jednostka zewnętrzna	EM22	16	8

Objaśnienie do tabeli:

Biofiltr 1 i 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	6,000	butan-2-on, metanol, toluen, pigmenty, fenol, stan skupienia: ciekły, właściwości: HP14
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	6,000	butan-2-on, etanol, octan propylu, propan-2-ol, fenol, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,000	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	84,000	polietylen, polipropylen/metale zanieczyszczone alkoholami, rozpuszczalnikami organicznymi lub metalami ciężkimi, barwniki, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
5.	15 01 11*	Opakowania z metalu zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	13,000	stal/aluminium, polietylen, polipropylen, f-gaz, żelazo, alkohole, rozpuszczalniki organiczne, fenole, izocyjaniany, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	84,000	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	7,000	polietylen, polipropylen, metale, elementy elektroniczne aluminium, stan skupienia: stały, właściwości: HP14
8.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	28,000	syntetyczne, porowate elementy otrzymywane z kopolimerów styrenu, formaldehydu, monomerów winylu, żywice z węgla aktywnego, zeolity, chlorek sodu, związki organiczne, stan skupienia: stały, właściwości: HP14

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	18 200,00	białka, tłuszcze, węglowodany, stan skupienia: stały,
2.	br 02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	14 000,00	związki organiczne, w tym tłuszcze i białka oraz fosfor, związki azotu, siarka, stan skupienia: stały
3.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	8 400,00	Polipropylen, polistyren, PET, stan skupienia: stały
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 400,00	celuloza, skrobia, kaolin, kreda, stan skupienia: stały,
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	420,00	polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, substancje stabilizujące i wypełniające, stan skupienia: stały,
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 540,00	drewno (ksylen), stan skupienia: stały,
7.	15 01 04	Opakowania z metali	250,00	aluminium stan skupienia: stały
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	280,00	celuloza, kreda, skrobia, polietylen, polipropylen, polistyren, żelazo, aluminium, metale, barwniki, stabilizatory, wypełniacze stan skupienia: stały,
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	840,00	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	140,00	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	4,00	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	3,00	polietylen, polipropylen, polistyren, metale, elementy elektroniczne, aluminium, stan skupienia: stały,
13.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	11 200,00	białka, tłuszcze węglowodany, barwniki, tworzywo sztuczne stan skupienia: stały,
14.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	700,00	białka, tłuszcze, węglowodany, stan skupienia: stały
15.	17 04 05	Żelazo i stal	42,00	metal stan skupienia: stały

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

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne				
1.	08 03 12*	odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnie zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub butelkach znajdujących się w kartonie, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
2.	08 03 17*	odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach na utwardzonym podłożu, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
3.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów w szczelnych pojemnikach, beczkach, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia i zabezpieczone przed stłuczeniem	odpad przeznaczony do odzysku lub recyklingu przez regenerację, przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach na paletach drewnianych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
5.	15 01 11*	opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach na utwardzonym podłożu	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, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub workach na utwardzonym podłożu	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	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach na utwardzonym podłożu	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	Odpady magazynowane selektywnie w wydzielonej strefie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów, w szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach lub kontenerach na paletach drewnianych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem środkami transportu odbiorcy przystosowanymi do przewozu odpadów niebezpiecznych
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 03	surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w skrzyniopaletach na utwardzonym podłożu (betonowa posadzka) w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	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
2.	br 02 02 04	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane selektywnie w pobliżu lub na terenie podczyszczalni ścieków, w szczelnych, zamkniętych, bezodpływowych stalowych kontenerach, posadowionych na utwardzonym podłożu, zabezpieczonych przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem w tym do biogazowni rolniczych
3.	07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w zamkniętych pojemnikach, na paletach drewnianych lub w skrzyniopaletach, posadowionych na utwardzonym podłożu,	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
4.	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane selektywnie w metalowych prasokontenerze zlokalizowanym na zewnątrz przy magazynie odpadów na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
5.	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów oraz w metalowym prasokontenerze zlokalizowanym na zewnątrz przy magazynie odpadów na utwardzonym podłożu lub na paletach drewnianych lub w big-bagach lub w tzw. greenboxach z przekładkami w zależności od ilości powstających odpadów	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
6.	15 01 03	opakowania z drewna	Odpady magazynowane w magazynie odpadów oraz w otwartych kontenerach zlokalizowanych na zewnątrz przy magazynie odpadów na utwardzonym podłożu	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	Odpady magazynowane w specjalnym kontenerze stalowym lub w big-bagach o odpowiedniej pojemności w magazynie odpadów T4 lub na zewnątrz magazynu T22	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
8.	15 01 05	opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów na paletach drewnianych	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
9.	15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane w magazynie odpadów w metalowym prasokontenerze na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem
10.	15 02 03	sorbenty materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w kontenerze na utwardzonym podłożu	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	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w pojemnikach lub na paletach drewnianych	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	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów lub w pojemnikach lub na paletach drewnianych	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	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów w kontenerze stalowym na utwardzonym podłożu	przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie tego rodzaju odpadem

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

Odpady wytwarzane na terenie zakładu będą magazynowane w sposób selektywny w dwóch magazynach odpadów oznaczonych symbolami T4 i T22, w których została zastosowana betonowa posadzka z siłkonowym uszczelnieniem podłoża wraz ze ścianami. Odpady będą gromadzone wewnątrz magazynów odpadów, lub w przypadku niektórych odpadów na zewnątrz przy magazynach T4 i T22 oraz przy podczyszczalni ścieków (osady). Wszystkie rodzaje odpadów wytworzonych na terenie zakładu należy magazynować w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływania na środowisko, w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu. Pojemność kontenerów/pojemników należy dostosować do bieżących potrzeb, zależnych od ilości powstających odpadów. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz zatwierdzonym operatem przeciwpożarowym. Ponadto magazyn odpadów niebezpiecznych, w tym w szczególności miejsce magazynowania olejów opadawych, należy wyposażać w sorbenty.

13. Punkt IV.3.1.3 decyzji pn. "Warunki ochrony przeciwpożarowej" otrzymuje brzmienie:

Miejscami przeznaczonymi do magazynowania odpadów na terenie zakładu Nestle Purina są dwa odrębne magazyny odpadów (T4 i T22) stanowiące oddzielne strefy pożarowe. Ponadto w pobliżu tych magazynów zlokalizowane są kontenery, ustawione na zewnątrz bezpośrednio przy magazynach od strony zachodniej w obu przypadkach. Kontenery tym samym stanowią również dwie oddzielne strefy pożarowe. Dla stref pożarowych, na terenie których magazynowane są odpady palne określono dozwoloną i nieprzekraczalną gęstość obciążenia ogniowego oraz maksymalną ilość jednocześnie magazynowanych odpadów. Na terenie miejsc magazynowania odpadów palnych zapewniono odpowiednią ilość środków gaśniczych oraz wodę przy jednoczesnym zachowaniu ilości magazynowanych odpadów oraz nieprzekroczeniu gęstości obciążenia ogniowego. Na terenie zakładu należy przestrzegać postanowień Instrukcji Bezpieczeństwa pożarowego oraz wszelkich procedur w przypadku powstania zagrożenia. Utrzymywać zabezpieczenie w miejscu magazynowania odpadów ciekłych zapas sorbentów służących do likwidacji potencjalnych wycieków. Transport wewnątrz zakładowy należy realizować w taki sposób aby uniemożliwić przypadkowe rozproszenie odpadów. Odpady wytwarzane na terenie zakładu magazynować nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa. Utrzymywać drogi pożarowe w stanie umożliwiającym dojazd pojazdów jednostek ochrony przeciwpożarowej do każdej strefy pożarowej w ciągu całego roku. Szczegółowe informacje, obliczenia oraz warunki ochrony przeciwpożarowej zawarto w operacie przeciwpożarowym pozytywnie uzgodnionym przez komendanta Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 15 listopada 2021 r. znak: MZ.5585.98.3.21.MK

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 z wnioskiem z dnia 29 listopada 2021 r. (data wpływu do urzędu drogą elektroniczną poprzez portal ePUAP 29.11.2021 r.) o istotną 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, zmienionego decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 222/2021 z dnia 24 sierpnia 2021 r. znak SP-OŚ.6222.1.2021.DJM (pismo nr 011) 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), zmienione decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 222/2021 z dnia 24 sierpnia 2021 r. znak SP-OŚ.6222.1.2021.DJM pismo nr 011 (obejmującą 6 fazę rozbudowy). W związku z rozbudową budynku produkcyjnego (faza 7) polegającą m. in. na:

- dostawieniu 2 kolejnych linii technologicznych (do 12 obecnie eksploatowanych), wobec czego roczna wielkość produkcyjna zwiększy się z 248 000 ton do 292 000 ton,
- dostawieniu 1 silosu na gluten o pojemności 55 m³,
- dostawieniu 4 nowych drukarek do znakowania saszetek oraz 2 nowych drukarek atramentowych w dziale pakowania, jak również niewielkiej zmianie numeracji linii oraz central wentylacyjnych odpowiadające EDR-om na liniach z fazy 6,
- wybudowaniu nowego magazynu odpadów,
- rozbudowaniu podczyszczalni ścieków,
- dostawieniu nowych urządzeń i maszyn,

W ramach rozbudowy zostaną również dodane elementy i urządzenia pozostałych instalacji bezpośrednio współpracujących z instalacją objętą niniejszą decyzją. W związku z rozbudową fazy 7 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 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 2021 r. poz. 1973 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. 64 § 4 oraz 50 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, wnioskodawca został wezwany do złożenia wyjaśnień i uzupełnień do wniosku, których zakres określono w piśmie z dnia 20 grudnia 2021 r., znak: SP-OŚ.6222.19.2021.DJM-pismo nr 002 oraz z dnia 04 lutego 2022 r., znak: SP-OŚ. 6222.19.2021.DJM-pismo nr 007. Wnioskodawca uzupełnił wniosek przy pismach przesłanych drogą elektroniczną ePUAP z dnia: 10 stycznia 2022 r. oraz 04 marca 2022 r. W dniu 25 marca 2022 r. Wnioskodawca drogą elektroniczną poprzez ePUAP złożył ostatecznie uzupełnienia do 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 80: „instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych z wyłączeniem instalacji, które nie powodują wprowadzania do wód lub urządzeń ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. poz. 1311)”;
- § 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. 2373 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 26.01.2022 r. do 25.02.2022 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.6222.1.2022/2 z dnia 01.03.2022 r. o wywieszeniu na tablicy ogłoszeń urzędu ww. informacji (przekazana do Starosty Powiatu Wrocławskiego drogą elektroniczną poprzez ePUAP dnia 03.03.2022 r.).

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej przekazano w dniu 13.12.2021r. 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 0,24 MWh/t produktów, gdzie wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii dla produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych wynosi 0,33 – 0,85 MWh/t produktów.
- b) Zużycia wody i przepływu zrzutów ścieków: przepływ zrzutu ścieków (średnia roczna) wynosi dla instalacji 1,23 m³/rok produktów, gdzie wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zrzutu ścieków dla produkcji wilgotnej karmy dla zwierząt domowych wynosi 1,3 – 2,4 m³/rok produktów.

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

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 03.02.2022 r. - Aneks nr 6) 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.

Rozbudowa zakładowej podczyszczalni ścieków do docelowej wydajności na poziomie 1200 m³/d, nie kwalifikuje się pod instalację wymienioną w pkt 6 ppkt 13 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).

W przedmiotowym wniosku dokonano w związku z wykorzystywaniem w przedmiotowym zakładzie substancji niebezpiecznych następujących ocen: ocena zagrożeń dla zdrowia, ocena zagrożeń fizycznych oraz ocena zagrożeń dla środowiska. Na ich podstawie stwierdzono, że Zakład nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. 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 *Prawo ochrony środowiska*.

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 nowy emisor odprowadzający gazy z podczyszczalni ścieków) 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 7 zamontowany został nowy biofiltr nr 4. 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 szachtach, 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 EDR11, EDR 12, EDR 13a, EDR13b oraz EM-13.

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, 2 kotły parowe o mocy 2,755 MW opalane skroplonym gazem płynnym (LNG) oraz 1 nowy kocioł parowy 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 (faza 7) polegająca m.in. na dołożeniu 2 linii technologicznych, rozbudowie podczyszczalni ścieków zwiększy nie tylko wielkość produkcji oraz zużycie surowców ale wpłynie również na emisję substancji do środowiska, w tym emisję hałasu. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, 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. 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), w tym nowe źródła tj. centrale wentylacyjne związane z procesem drukowania, wentylatory w podczyszczalni ścieków, nowy biofiltr, oraz nowy dry cooler. Na klimat akustyczny w otoczeniu zakładu ma wpływ zarówno praca urządzeń jak również tło akustyczne. Przeprowadzona analiza oraz obliczenia nie wykazały przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu dla terenów chronionych akustycznie.

W aktualnym pozwoleniu zintegrowanym określono dwa punkty pomiarowe tj. na terenie zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług określonej symbolem MN/U zlokalizowanej w kierunku północnym od zakładu w miejscowości Nowa Wieś Wrocławska (punkt pomiarowy określono w decyzji jako P1) oraz na terenie zabudowy zagrodowej określonej symbolem RM zlokalizowanej w kierunku południowym od zakładu w miejscowości Tyniec Mały (punkt pomiarowy określono w decyzji jako P2). Dla obydwu punktów zgodnie z planami zagospodarowania przestrzennego ustalono dopuszczalny poziom hałasu 55 dB w porze dziennej (6:00-22:00) oraz 45 dB w porze nocnej (22:00-6:00). W przedmiotowym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zakład wystąpił o zmianę, w zakresie wykonywania pomiarów okresowych, poprzez usunięcie punktu pomiarowego P1 i pozostawienie tylko punktu pomiarowego P2. Punkt pomiarowy P1 w Nowej Wsi Wrocławskiej został wytypowany w początkowym okresie działalności zakładu, kiedy zagospodarowanie terenu miało inny charakter. Punkt Pomiarowy P1 w Nowej Wsi Wrocławskiej znajduje się w kierunku północnym od zakładu za autostradą A4. Dodatkowo pomiędzy autostradą a punktem pomiarowym powstały nowe hale produkcyjne i magazynowe, w związku z powyższym hałas generowany w chwili obecnej przez Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. nie ma już wpływu na zabudowę mieszkaniową zlokalizowaną w Nowej Wsi Wrocławskiej. W najbliższej okolicy zakładu Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. znajduje się tylko zabudowa mieszkaniowa we wsi Tyniec Mały, w związku z powyższym zasadne jest wykreślenie z decyzji punktu pomiarowego zlokalizowanego w Nowej Wsi Wrocławskiej i pozostawienie tylko punktu w Tyńcu Małym o współrzędnych (PUWG 1992): X353550 m Y 354366 m.

Eksploatacja instalacji do produkcji mokrej karmy dla zwierząt w Nowej Wsi Wrocławskiej prowadzona przez Nestlé 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 ramach produkcji będą powstawały odpady opakowaniowe po surowcach i materiałach stosowanych w procesach technologicznych oraz odpady niespełniające norm jakościowych (tj. mięso będące surowcem lub gotowy produkt niespełniający parametrów wynikających z receptury przewidzianej dla produktu), odpady związane z prowadzeniem prac konserwacyjnych i remontowych instalacji oraz odpady z podczyszczalni ścieków i procesu oczyszczania wody. W związku z rozbudową zakładu produkcyjnego (faza 7) o dwie kolejne linie technologiczne zwiększy się ilość wytwarzanych odpadów w poszczególnych procesach produkcyjnych zwiększy się o 8 201,20 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. Na terenie zakładu zlokalizowany jest magazyn odpadów, który uzyskał pozytywną opinię Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu (magazyn T4 faza 1-5). W związku z rozbudową zakładu o fazę 7 został wybudowany nowy dodatkowy magazyn odpadów oznaczony numerem T22. W nowym magazynie będą gromadzone odpady wytwarzane w ramach fazy 7, ale również część odpadów wytwarzanych w ramach eksploatacji instalacji linii z faz 1-6. Ze względu na zmianę warunków magazynowania odpadów został opracowany nowy operat przeciwpożarowy obejmujący aktualne warunki ochrony przeciwpożarowej na terenie zakładu uzgodnione z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 15.11.2021 r. znak: MZ.5585.98.3.21.MK. Na podstawie art. 183c ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pismem z dnia 25.03.2022 r. Starosta Powiatu Wrocławskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu Nestlé Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. w Nowej Wsi Wrocławskiej. Po przeprowadzeniu kontroli Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu postanowieniem z dnia 13 kwietnia 2022 r. znak: MZ.52805.33.2022.3.MK pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność warunków ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Wrocławiu znak: MZ.5585.98.3.21.MK z 15.11.2021 r.

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 wewnątrz lub na zewnątrz magazynów T4 i T22 oraz w przypadku osadów ściekowych przy podczyszczalni ścieków. Szczegółowy sposób magazynowania odpadów został przedstawiony w punkcie nr IV.3.1.1.2 decyzji. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szklaną powierzchnię i będą wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Nie będą przekraczane pojemności pojemników i kontenerów, zgodnie z wnioskiem. Zgodnie z operatem przeciwpożarowym na terenie zakładu będą magazynowane wyłącznie maksymalne ilości odpadów możliwe do zgromadzenia w tym samym czasie w odniesieniu do obliczonej gęstości obciążenia ogniowego. Wszystkie wytworzone odpady, po zebraniu odpowiedniej ilości będą transportowane do odbiorców posiadających zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

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

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

Stosownie do zapisu art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm), pismem z dnia 15 kwietnia 2022 r. znak: SP-OŚ.6222.19.2021.DJM – pismo nr 009 tut. organ umożliwił stronie zapoznanie się z materiałem dowodowym zgromadzonym w przedmiotowej sprawie. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

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

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

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

Mając powyższe na uwadze oraz uznając, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany 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 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 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.) za niniejsze pozwolenie z dnia 04 maja 2022 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych, 50/100) - wpłacone dnia 03.09.2021 r. (1005,50 zł) – na rachunek bankowy Urzędu Miejskiego Wrocławia nr: 82102052260000610204177895.



STAROSTA
Roman Potocki

Otrzymują strony w postępowaniu:

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

Do wiadomości jednostki zainteresowanej:

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 (*zgodnie z art. 183 ust. 3 ustawy POŚ*)
51-630 Wrocław, ul. Chełmońskiego 14