

Wrocław, dnia 14 grudnia 2015 r.

SP-OŚ.6222.6.2015.DJM  
Pismo nr 010

## INFORMACJA STAROSTY POWIATU WROCŁAWSKIEGO

Na podstawie art. 38 ust. 1 ustawy 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 (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 z późn. zm.), w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) informuję, że zostało wydane pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt, alkoholu etylowego oraz oczyszczalni ścieków przemysłowych zlokalizowanych na terenie Zakładu Cargill Poland Sp. z o.o., Oddział w Bielanych Wrocławskich przy ul. MacMillan 1, gm. Kobierzyce. Pozwolenie zostało udzielone decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego z 11 grudnia 2015 r. Nr 618/2015.

W związku z powyższym informuję osoby zainteresowane o możliwości zapoznania się z treścią wydanej decyzji w terminie od 18 grudnia 2015 r. do 20 stycznia 2016 r. w siedzibie Starostwa Powiatowego we Wrocławiu, ul. Kościuszki 131 (Wydział Ochrony Środowiska - pok. 231 - II piętro, telefon 71 72 21 851, e-mail: [os@powiatwroclawski.pl](mailto:os@powiatwroclawski.pl)).

z up. STAROSTY  
*Irena Krasicka*  
Dyrektor  
Wydział Ochrony Środowiska

### **Otrzymują z prośbą o podanie do publicznej wiadomości poprzez wywieszenie na tablicy ogłoszeń:**

1. Urząd Gminy, al. Pałacowa 1, 55-040 Kobierzyce
2. Cargill Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa – w miejscu lokalizacji instalacji
3. OŚ – [www.powiatwroclawski.pl](http://www.powiatwroclawski.pl) + tablica ogłoszeń + aa.

Sprawę prowadzi: Dorota Januszkiewicz-Mróz  
tel. 71 72 21 851, pokój 230

*Dm*



SP-OŚ.6222.6.2015.DJM  
Pismo nr 009

## DECYZJA NR 618/2015

Na podstawie art. 147 ust. 1, art. 147a ust. 1, art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, art. 193 ust. 1 pkt 3 i ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i ust. 3, art. 211, art. 218, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.), art. 48 pkt 2 ustawy z dnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. 2013 r. poz. 21 z późn. zm.) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.)

### orzekam

**I. Udzielić CARGILL Poland Sp. z o.o., ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa (NIP: 525-23-93-332, REGON: 140950351) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego zlokalizowanej na terenie Cargill Poland Sp. z o.o., Oddział w Bielanych Wrocławskich, Bielany Wrocławskie, ul. MacMillan 1, 50-040 Kobierzyce, województwo dolnośląskie, powiat wrocławski, gmina Kobierzyce (działki nr: 280/15, 280/36, 280/48 obręb Bielany Wrocławskie), kwalifikowanej do działalności wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego:**

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

na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

### II. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.

#### II.1. Rodzaj instalacji i prowadzonej działalności.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego, o zdolności produkcyjnej 1591 Mg wyrobów gotowych na dobę i 543 700 Mg wyrobów gotowych na rok, w której prowadzi się dwa rodzaje działalności wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- 1) obróbka i przetwórstwo produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę,
- 2) oczyszczanie ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Proces technologiczny jest procesem ciągłym trzymianowym.

**W skład instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego wchodzi:**

- główna instalacja produkcyjna, do wytwarzania syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego, obejmująca:
    - Zakład Pszenicy
    - Zakład Rafinerii
    - Zakład Alkoholu
- oraz instalacje pomocnicze:
- stację uzdatniania wody
  - instalację chłodniczą

- piec do regeneracji węgla aktywnego
- oczyszczalnia ścieków przemysłowych (w tym biogazownia)
- instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie <50 MW, obejmująca:
  - Kotłownie technologiczne,
  - Kotłownie grzewcze,
  - Silnik gazowy generatora prądu,
  - Awaryjne silniki spalinowe Diesla,
- kanalizacja wód opadowych i roztopowych.

Zakład Cargill Poland Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich powstał w 1996 r. Proces technologiczny prowadzony w Zakładzie polega na produkcji syropów glukozowych, glukozowo - fruktozowych i glutenu z pszenicy. Na bazie produktów ubocznych procesu głównego prowadzona jest produkcja paszy dla zwierząt i produkcja alkoholu etylowego.

**A. W skład instalacji głównej do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego, wymagającej pozwolenia zintegrowanego wchodzi:**

- a) Zakład Pszenicy (IPPC),
- b) Zakład Rafinerii (IPPC),
- c) Zakład Alkoholu (IPPC),
- d) Stacja uzdatniania wody (powiązana technologicznie z instalacją IPPC),
- e) Instalacja chłodnicza (powiązana technologicznie z instalacją IPPC),
- f) Piec do regeneracji węgla (powiązana technologicznie z instalacją IPPC).

**Zakład Pszenicy.**

W Zakładzie Pszenicy są produkowane: gluten, zawiesina skrobiowa (półprodukt do produkcji syropów glukozowych w Zakładzie Rafinerii) oraz pasze ciekłe i suche.

Mielenie mąki z pszenicy odbywa się w młynie pszennym o wydajności 2000 Mg/dobę. Przyjęcie ziarna i wstępne czyszczenie odbywa się w aspirowanym (filtry, wentylatory) budynku przyjęciowym. Ziarno trafia do 10 silosów o pojemności 1000 Mg każdy, a następnie do budynku młyna (dwa działy młynów o zdolności 2 x 1000 Mg/dobę) gdzie odbywa się jego właściwe czyszczenie. W młynie właściwym do transportu różnych faz mielonego ziarna zastosowano transport pneumatyczny ssący (pneumocyklony, filtrocyklony, wentylatory) natomiast do transportu otrąb i mąki służy transport pneumatyczny wysokociśnieniowy. Transport pneumatyczny oraz rozładunek są aspirowane poprzez system 15 wentylatorów i filtrów.

Do budynku młyna przylega 8 silosów otrębowych oraz trafostacja. Mąka poddawana jest procesom czyszczenia, następnie mieszana jest w odpowiedniej proporcji z wodą procesową (również niewielkie ilości wody miejskiej). Uzyskane w ten sposób ciasto posiada ok. 45-50 % suchej masy. Do ciasta dodawany jest enzym z grupy ksyłaz wspomagający proces rozpuszczania pentozanów w celu uzyskania lepszego efektu separacji poszczególnych faz. Następnie surowiec poddawany jest homogenizacji w celu ujednoczenia konsystencji poszczególnych faz. Tak przygotowane ciasto poddawane jest separacji na dekanterach (wirówki poziome). W wyniku tego procesu otrzymuje się: skrobię, gluten i pentozały.

Produkcja glutenu - głównym składnikiem glutenu są białka glutenowe oraz niewielka ilość pentozanów (głównie ksylozy, arabinozy), skrobi i tłuszczy. W celu usunięcia skrobi oraz innych składników mąki, zamkniętych w aglomeratach białkowych, stosuje się płukanie wodą. Gluten płukany jest wodą procesową lub miejską bezpośrednio pod dekanterami oraz powtórnie na bateriach sit obrotowych. Następnie gluten jest poddawany procesowi odwadniania do zawartości wody ok. 70-80 %. Kolejnym procesem w produkcji glutenu jest suszenie. Proces odbywa się współprądowo za pomocą gorącego powietrza. Mokry gluten rozdrabniany jest na dezintegratorach, obtaczany suchym glutenem będącym w recyrkulacji i suszony do wilgotności ok. 5-8 %. Wysuszony gluten transportowany jest przenośnikami ślimakowymi do młyna. Gluten drogą transportu pneumatycznego trafia do dwóch silosów o pojemności 65 m<sup>3</sup> każdy, będących okresowym magazynem produktu. Z silosów magazynowych transportem pneumatycznym gluten podawany jest do kosza zasypowego maszyny pakującej, która pakuje gluten do worków o masie 25 kg lub worków „big-bag”. Zapakowany gluten składowany jest na paletach w magazynie. Możliwe jest również zapakowanie sypkiego glutenu bezpośrednio do cysterny.

Produkcja zawiesiny skrobiowej - uzyskana w wyniku separacji na dekanterach 3-fazowych skrobia poddawana jest procesom oczyszczania na sitach typu DSM i sitach obrotowych, skąd kierowana jest na wirówki i hydrocyklony w celu końcowego oczyszczenia i zagęszczenia. Wyprodukowana w Zakładzie Pszenicy zawiesina skrobiowa przesyłana jest do Zakładu Rafinerii.

Produkcja paszy - wywar z Zakładu Alkoholu, w sporadycznych przypadkach mieszanina odcieku skrobi pszennej, pentozanów i błonnika z Zakładu Pszenicy (mix), pompowany jest na suszarnię i wraz z otrębami mieszany w przenośniku ślimakowym. Tak powstała mieszanina trafia do miksera, gdzie jest mieszana z recyklującą w suszarni paszą. Produkt rozdrabniany jest na rozdrabniaczu (dezintegratorze). Następnie odbywa się proces suszenia współprądowego z powietrzem i spalinami powstałymi w wyniku spalania gazu w komorze suszarni. Wysuszona pasza jest schładzana, a następnie transportowana pneumatycznie do 20 silosów magazynowych, skąd za pomocą przenośników kubełkowych odbywa się jej załadunek na pojazdy.

### **Zakład Rafinerii.**

W Zakładzie Rafinerii, na bazie zawiesiny skrobiowej pochodzącej z Zakładu Pszenicy produkowane są syropy glukozowe i glukozowo-fruktozowe.

W Zakładzie Rafinerii produkowane są syropy glukozowe i glukozowo - fruktozowe w pięciu liniach: LDE, G60, F9, Dx, F42. Syropy glukozowe wytwarzane są w procesie hydrolizy kwasowej lub enzymatycznej z zawiesiny skrobiowej pochodzącej z Zakładu Pszenicy. Z syropów glukozowych G60, G70 i G95 można wyprodukować syropy glukozowo - fruktozowe F42 i F9. Syropy glukozowe poddaje się procesowi izomeryzacji w kolumnach izomeryzacyjnych. Produkt izomeryzacji kierowany jest na kolumnę węglową, zawierającą złożę węgla aktywnego, gdzie jest oczyszczany z białek oraz związków koloryzujących. Po przejściu przez system oczyszczania i odparowania syrop trafia do zbiorników zmianowych, a stamtąd, po korekcji chemicznej, do zbiorników magazynowych. Węgiel aktywny regenerowany jest w piecu o wydajności 500 kg/h opalany gazem ziemnym, wyposażony w osiem palników o łącznej mocy 3,262 MW (w tym palniki komory dopalającej 2 x 581 kW). W procesie filtracji syropów glukozowych używana jest pulpa drzewna (precoat) magazynowana w silosie o pojemności 150 m<sup>3</sup>. Silos umożliwia przyjęcie dostaw masowych i eliminowanie transportu jednostkowego w big-bagach, w normalnych warunkach eksploatacji.

### **Zakład Alkoholu.**

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

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

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

Mieszanina odcieku skrobi pszennej, pentozanów i błonnika z Zakładu Pszenicy poddawana jest wstępnej obróbce celem upłynnienia skrobi, następnie procesowi scukrzania i fermentacji. Produkt fermentacji prowadzonej w fermentatorach wstępnych trafia do fermentatorów głównych. Część fermentacyjna składa się z 9 zbiorników fermentacyjnych o pojemności 226 m<sup>3</sup> każdy i nowego zbiornika o pojemności 600 m<sup>3</sup>. Zbiorniki pracują w sposób zmienny, gdzie o kolejności przekazania zawartości danego zbiornika do procesu destylacji decyduje stopień przereagowania zawartych w roztworze cukrów do postaci alkoholu. Zacier odfermentowany przepompowywany jest do kolumny odpędowo-rektyfikacyjnej. W sekcji odpędowej kolumny alkohol jest odparowywany z zacieru, natomiast w górnej części rektyfikacyjnej ulega on zateżaniu. Wytworzony alkohol przechodzi przez kilka poziomów kolumny rektyfikacyjnej poniżej jej górnej części. W procesie destylacji uzyskuje się alkohol etylowy o mocy 92%.

Alkohol etylowy 92% może być dalej podawany procesowi odwadniania (w zależności od zamówień klientów). Odwadnianie alkoholu etylowego jest nowym procesem, który umożliwi uzyskanie alkoholu etylowego o stężeniu 98%. Obiekty i urządzenia instalacji odwadniania alkoholu etylowego są elementem rozbudowy w ramach ostatniego przedsięwzięcia.

W instalacji odwadniany będzie aktualnie produkowany w zakładzie alkohol etylowy o mocy 92%. Odwadnianie alkoholu przebiegać będzie w szerszym układzie technologicznym, gdzie podany do układu alkohol 92% na wstępie zostanie odparowany a opary alkoholu będą przepuszczone przez zbiorniki zawierające złożo adsorpcyjne pochłaniające wodę z oparów. Po przejściu przez złożo opary alkoholu zostaną skroplone i przetransportowane do nowych zbiorników zmianowo - magazynowych skąd alkohol będzie nalewany do cystern samochodowych w istniejącym punkcie załadunkowym.

Przedsięwzięcie nie zwiększa zdolności produkcyjnych zakładu, umożliwi jedynie poszerzenie produkowanego asortymentu o tzw. „suchy” spirytus etylowy. Nie przewiduje się wzrostu transportu na terenie zakładu. Do wydawania produktu zostanie wykorzystane istniejące stanowisko załadunkowe cystern.

Rozbudowana instalacja nie będzie źródłem emisji substancji do powietrza objętych pozwoleniem zintegrowanym.

Z dolnej części kolumny wywar pogorzelniczny jest zawracany na 2-fazowy dekanter włókien rozbudowanego aparatu wyparnego. Następnie wywar jest odwadniany w wyparce, która po rozbudowie o dwa dodatkowe stopnie ma aktualną wydajność odparowania wody na poziomie 21 Mg/h. Wyparka jest ogrzewana parą technologiczną z kotłowni i gorącymi gazami odlotowymi z suszarni paszy nr 2 Zakładu Alkoholu.

Włókna z dekantera oraz wywar pogorzelniczny z 4 zbiorników o pojemności 90 m<sup>3</sup> każdy oraz zbiornika buforowego o pojemności 500 m<sup>3</sup> po przejściu przez wyparkę i zmieszaniu z otrębami przesyłane są do suszarki paszy nr 2 o wydajności 15 200 kg/h suchej paszy. Suszarka o mocy 12,20 MW zasilana jest gazem ziemnym. Pasza z suszarki przechodzi przez układ chłodzenia, a następnie jest transportowana pneumatycznie do silosów pszenmixu gdzie miesza się z paszą z suszarki zakładu pszenicy. Gazy odlotowe z suszarki paszy nr 2 są przesyłane na jeden ze stopni wyparki w celu odzysku ciepła. Po odpyleniu w skruberze wodnym gazy te są odprowadzane do powietrza.

Pszenmix jest magazynowany w 20 silosach o pojemności 140 m<sup>3</sup> każdy i łącznej zdolności magazynowej 600 Mg suchej paszy. Silosy posiadają filtry workowe pyłów na odpowietrzeniach.

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

Alkohol etylowy jest magazynowany w 2 zbiornikach stalowych z pływającym dachem o pojemności całkowitej 800 i 200 m<sup>3</sup>. Zbiorniki posadowiono w szczelnej betonowej tacy o pojemności mieszczącej 110% objętości zbiorników. W ramach ostatniego przedsięwzięcia nastąpiła rozbudowa parku magazynowego o kolejne 4 zbiorniki alkoholu etylowego o pojemności 200 m<sup>3</sup> każdy. Łączna pojemność magazynu alkoholu etylowego po rozbudowie wynosi 1800 m<sup>3</sup>.

Załadunek alkoholu etylowego do cystern samochodowych odbiorców odbywa się na stanowisku załadunkowym cystern samochodowych. Stanowisko zlokalizowano pod zadaszoną wiatą. Stanowisko jest wybetonowane, wyprofilowane w kierunku odwodnienia do bezodpływowej szczelnej misy przeciwrozlewowej, która mieści całą objętość cysterny.

### **Stacja uzdatniania wody.**

Woda miękka na potrzeby technologiczne oraz do zasilania kotłów jest przygotowywana w 3 urządzeniach demineralizacji wody metodą odwróconej osmozy typu RO 03-24.

Każda jednostka może produkować w trybie ciągłym wodę w ilości ok. 25 m<sup>3</sup>/h. Urządzenia są zasilane wodą z sieci zakładowej w ilości ok. 33 m<sup>3</sup>/h każde.

W skład każdej stacji wchodzi:

- zestaw dozowania antyskalanta,
- wstępny zestaw filtrów workowych,
- zestaw pomiaru i korekty pH,
- 8 rur ciśnieniowych z membranami,
- zawory automatycznego płukania.

### **Instalacja chłodnicza.**

W zakładzie zastosowano główne systemy chłodzące z obiegami wodnymi w postaci:

- Zakład Pszenicy: 5 wentylatorowych wież chłodniczych, recyrkulacyjnych, z ciągiem mechanicznym, o natężeniu przepływu wody 600 m<sup>3</sup>/h,
- Zakład Rafinerii: 4-celkowa chłodnia wentylatorowa, recyrkulacyjna, z ciągiem mechanicznym, każda o natężeniu przepływu wody 1200 m<sup>3</sup>/h,
- Zakład Alkoholu: 4-celkowa chłodnia wentylatorowa, recyrkulacyjna, z ciągiem mechanicznym o natężeniu przepływu wody 1200 m<sup>3</sup>/h.

W zastosowanych systemach chłodzenia ciepła woda dopływa do chłodni kolektorem ciśnieniowym, rozdzielającym ją na wodorozdzielniki w każdej celki. Ciepła woda, oddzielnie w każdej celce, spływa na zraszalnik, gdzie dochodzi do bezpośredniego kontaktu wody z powietrzem, przepływającym przeciwpądowo. Przepływ powietrza jest wymuszany poprzez pracę wentylatora ssącego. Ochłodzenie wody jest uzyskiwane poprzez wymianę ciepła pomiędzy wodą a powietrzem na drodze konwekcji oraz poprzez odparowanie niewielkiej części strumienia wody (ok. 2%).

### **Piec do regeneracji węgla aktywnego.**

W ciągu produkcyjnym syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych syrop poddawany jest dekoloryzacji w kolumnach węglowych w celu oczyszczenia z białek i związków koloryzujących. W Zakładzie Rafinerii jest eksploatowany piec do regeneracji węgla aktywnego o wydajności 500 kg/h, opalany gazem ziemnym. Piec mieści się w odrębnym budynku dobudowanym do hali Rafinerii.

W piecu znajdują się półki, na których węgiel poddawany jest regeneracji. Węgiel poddawany jest kolejno: wstępnemu suszeniu; suszeniu; regeneracji (wypalaniu).

W centralnej części pieca znajduje się wał z ramionami, które przesuwają węgiel na półkach. W każdej półce jest otwór, przez który węgiel spada na niższą półkę. Po regeneracji węgiel z pieca jest transportowany do kolumn węglowych, gdzie bierze udział w oczyszczaniu syropu. Piec jest wyposażony w komorę dopalającą, przez którą przechodzą wszystkie spaliny pochodzące ze spalania gazu naturalnego, a także zanieczyszczenia z regeneracji węgla.

Piec jest wyposażony w osiem palników o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie 3 262 kW:

- 2 palniki o mocy 581 kW każdy – w strefie 0 – proces dopalania (Predrying Zone),
- 2 palniki o mocy 350 kW każdy – w strefie 4 (Decomposition Zone),
- 2 palniki o mocy 350 kW każdy – w strefie 5 (Heating Zone),
- 2 palniki o mocy 350 kW każdy – w strefie 6 (Gasification Zone).

Nominalnie piec zużywa gaz ziemny wysokometanowy w ilości 240 m<sup>3</sup>/h, z czego 96 m<sup>3</sup>/h jest zużywane w komorze dopalającej.

Powietrze do palników gazowych tłoczony jest za pomocą dwóch wentylatorów:

- pierwszy o wydajności 2 415 m<sup>3</sup>/h – tłoczy powietrze do palników z dolnych półek,
- drugi o wydajności 1 370 m<sup>3</sup>/h – tłoczy powietrze do palników w komorze dopalającej.

Zastosowane są ponadto inne urządzenia elektryczne, m.in:

- wentylator o wydajności 900 m<sup>3</sup>/h – tłoczy powietrze do chłodzenia wału, służącego do przesuwania węgla na półkach,
- śruba odwadniająca – transportuje i odwadnia węgiel,
- śruba zasilająca – podaje węgiel do pieca.

Piec jest wyposażony w instalację odzysku ciepła z gazów odlotowych.

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

- a) Instalacja oczyszczania ścieków (IPPC),
- b) Biogazownia (IPPC).

### **Instalacja oczyszczania ścieków.**

Obciążenie oczyszczalni wyrażone wskaźnikiem RLM (równoważna liczba mieszkańców) wynosi 260 000.

Zasadniczym procesem realizowanym w instalacji jest oczyszczanie wód procesowych i regeneracyjnych. Ze zbiorników magazynowania znajdujących się na terenie poszczególnych zakładów, wody doprowadzane są do zbiornika magazynowego wód procesowych i 2 połączonych hydraulicznie zbiorników magazynowych wód regeneracyjnych, po czym poddawane są oczyszczaniu mechanicznemu tj. filtracji, w celu usunięcia cząstek stałych.

Następnie strumień jest chłodzony do temperatury 38°C i podawany pompą do zbiornika buforowego biogazowni, gdzie następuje mieszanie i uśrednianie dla oczyszczenia w warunkach beztlenowych. W zbiorniku buforowym spada pH i następuje wstępna hydroliza strumienia (zakwaszenie). Dzięki regulacji przepływu wód regeneracyjnych względem ilości wód procesowych może być korygowany poziom chlorków. Uśrednione strumienie podawane są ciśnieniowo do zbiornika kondycjonowania, gdzie poprzez dawkowanie NaOH przeprowadzana jest korekta pH. Następnie do zbiornika tego dawkowane jest ponownie NaOH (druga korekta pH), PIX 111 i mikroelementy. W ten sposób następuje uzyskanie optymalnych parametrów dla dalszego oczyszczania, z wykorzystaniem bakterii beztlenowych w reaktorze SGBR Biobed. Strumień jest cyrkulowany pomiędzy zbiornikiem kondycjonowania a reaktorem SGBR Biobed. Na etapie tym zredukowany jest ChZT, a azot ogólny i fosfor ogólny utleniają się kolejno do NH<sub>4</sub> i PO<sub>4</sub>.

W reaktorze biomasa utrzymywana jest w stanie zawieszonym, a biogaz przedostaje się do górnej części zbiornika. Tak oczyszczony strumień stanowi ściek, który poprzez zbiornik kondycjonowania grawitacyjnie odprowadzany jest do reaktorów tlenowych na oczyszczalnię ścieków, natomiast biogaz powstający w procesie beztlenowym kierowany jest do instalacji odsiarczania.

Instalacja odsiarczająca Biosulfex składa się z systemu skrubców, w których przepływający biogaz poddawany jest działaniu katalizatora BIODAT. W wyniku reakcji chemicznej siarka zawarta w siarkowodorze

jest utleniana do siarki krystalicznej, która w postaci pulpy siarkowej usuwana jest z układu. Biogaz opuszczając instalację odsiarczania filtrowany jest kolejno na filtrach: tkaninowych, papierowych i węglowych, a następnie poddawany procesowi osuszenia. Powstający podczas filtracji i odwadniania biogazu kondensat kierowany jest do oczyszczalni ścieków.

Dalej proces oczyszczania ścieków realizowany jest w reaktorach tlenowych osadu czynnego. Przeprowadzany jest w trzech reaktorach, w których następują procesy nityfikacji i denityfikacji. Celem tego etapu jest usunięcie ze ścieków azotu. Rozdzielenie biomasy i ścieków oczyszczonych zachodzi w radialnym osadniku wtórnym. Następnie ścieki oczyszczone podawane są za pomocą pomp do stacji flotacji, w której następuje chemiczne strącanie fosforu.

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

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

#### **Biogazownia.**

Wody procesowe oraz regeneracyjne, po schłodzeniu w oczyszczalni ścieków do 38°C, są następnie podawane pompą do zbiornika buforowego biogazowni, gdzie następuje mieszanie i uśrednianie dla oczyszczenia w warunkach beztlenowych. W zbiorniku buforowym spada pH i następuje wstępna hydroliza strumienia (zakwaszenie). Dzięki regulacji przepływu wód regeneracyjnych względem ilości wód procesowych może być korygowany poziom chlorków. Uśrednione strumienie podawane są ciśnieniowo do zbiornika kondycjonowania, gdzie poprzez dawkowanie NaOH przeprowadzana jest korekta pH. Następnie do zbiornika tego dawkowane jest ponownie NaOH (druga korekta pH), PIX 111 i mikroelementy. W ten sposób następuje uzyskanie optymalnych parametrów dla dalszego oczyszczania, z wykorzystaniem bakterii beztlenowych w reaktorze SGBR Biobed. Strumień jest cyrkulowany pomiędzy zbiornikiem kondycjonowania a reaktorem SGBR Biobed. Na etapie tym redukowany jest ChZT, a azot ogólny i fosfor ogólny utleniane są kolejno do  $\text{NH}_4$  i  $\text{PO}_4$ .

W reaktorze biomasa utrzymywana jest w stanie zawieszonym, a biogaz przedostaje się do górnej części zbiornika. Tak oczyszczony strumień stanowi ściek, który poprzez zbiornik kondycjonowania grawitacyjnie odprowadzany jest do reaktorów tlenowych na oczyszczalnię ścieków, natomiast biogaz powstający w procesie beztlenowym kierowany jest do instalacji odsiarczania.

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

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

**Elementem instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego jest instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie poniżej 50 MW oraz kanalizacja wód opadowych i roztopowych, które zostały objęte pozwoleniem zintegrowanym na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska.**

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

- kotłownia technologiczna instalacji produkcyjnej – produkcja ciepła na potrzeby technologiczne (nośnik ciepła – para wodna),



- kotłownia technologiczna stacji rozprężnej gazu – produkcja ciepła pobieranego przez gaz podczas rozprężania – (nośnik ciepła – gorąca woda),
- kotłownie grzewcze – produkcja ciepła na potrzeby centralnego ogrzewania obiektów i wody użytkowej dla pracowników,
- silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny) – spalanie biogazu wytwarzanego podczas beztlenowego oczyszczania ścieków z równoczesną produkcją prądu i ciepła. Jest to typowy iskrowy silnik czterosuwowy pracujący w cyklu Otto (od wynalazcy i producenta silników Nikolausa Otto), który obejmuje kolejno po sobie następujące suw ssania mieszanki paliwowo-powietrznej, sprężania, zapłonu i pracy oraz wydechu. Cały cykl zajmuje 2 obroty korbowodu. Agregat jest powiązany technologicznie z oczyszczalnią ścieków przemysłowych wymagającą pozwolenia zintegrowanego – należy do instalacji pomocniczej oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagającej pozwolenia zintegrowanego (I PPC) opisanej w punkcie B niniejszej decyzji,
- awaryjne silniki Diesla – wytwarzanie energii mechanicznej do napędu pompy ppoż. i dmuchawy chłodzenia wału pieca do regeneracji węgla aktywnego.

Łączna moc we wprowadzanej paliwie wszystkich źródeł wytwarzających energię wynosi 49,649 MW.

#### **Kotłownia technologiczna instalacji produkcyjnej.**

Kotłownia technologiczna o nominalnej mocy 47,25 MW wyposażona jest w 3 kotły:

- kocioł parowy Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o nominalnej mocy cieplnej 14,35 MW z dwoma palnikami gazowymi GA70/2A, każdy o nominalnej mocy cieplnej 7,175 MW,
- kocioł parowy Babcock-Wanson typu BWR 250 o nominalnej mocy cieplnej 16,5 MW z palnikiem gazowym TA7,
- kocioł parowy Omniblock typu DDHS o nominalnej mocy cieplnej 16,4 MW z palnikiem gazowym ER20.RS.

#### **Kotłownia technologiczna stacji rozprężania gazu.**

Kotłownia technologiczna o nominalnej mocy cieplnej 0,261 MW wyposażona w 3 kotły gazowe kondensacyjne Viessmann typu Vitocrossal 200 o nominalnej mocy cieplnej 0,087 MW każdy.

#### **Kotłownie grzewcze.**

Kotłownia budynku administracyjnego o nominalnej mocy cieplnej 0,018 MW wyposażona w 3 kotły:

- kocioł gazowy Viessmann typu Atola o nominalnej mocy cieplnej 0,060 MW,
- kocioł gazowy Viessmann typu Paromat-Triplex o nominalnej mocy cieplnej 0,060 MW,
- kocioł gazowy De Dietrich o nominalnej mocy cieplnej 0,060 MW.

Kotłownia budynku warsztatu i magazynu o nominalnej mocy cieplnej 0,330 MW wyposażona w 2 kotły:

- kocioł gazowy Viessmann typu Paromat-Triplex o nominalnej mocy cieplnej 0,225 MW,
- kocioł gazowy Viessmann typu Vitoplex 300 o nominalnej mocy cieplnej 0,105 MW.

#### **Silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny).**

Agregat kogeneracyjny ECOMAX BIO z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW. Spalanie energetyczne w celu uzyskania energii mechanicznej do napędu generatora prądu (produkcja prądu i ciepła) – moc w paliwie 1,302 MW.

#### **Awaryjne silniki Diesla.**

Wentylator awaryjny napędzany silnikiem Diesla o mocy mechanicznej 9 kW – moc w paliwie 0,027 MW oraz pompa przeciwpożarowa napędzana silnikiem Diesla o mocy mechanicznej 109 kW – moc w paliwie 0,299 MW. Spalanie energetyczne w celu wytworzenia energii mechanicznej do napędu wentylatora chłodzenia wału pieca do regeneracji węgla aktywnego i napędu pompy ppoż.

#### **D. Kanalizacja wód opadowych i roztopowych.**

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

Teren odwadniany kanalizacją będącą przedmiotem wniosku obejmuje działki:

- 280/15, o powierzchni 11,9337 ha
- 280/48, o powierzchni 0,6391 ha
- 280/36, o powierzchni 4,7338 ha.

Powierzchnie odwadniane do kanalizacji będącej przedmiotem wniosku:

- powierzchnie utwardzone: 5,62 ha

- powierzchnie dachów: 3,58 ha
- powierzchnie trawników: 1,84 ha

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

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

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

W przypadku deszczów o dużym natężeniu, wody opadowe i roztopowe, które przelały się do kanału odpływowego starego piaskownika, są kierowane do nowej podczyszczalni wód opadowych i roztopowych składającej się z równoległego układu 2 osadników zawiesiny i 2 separatorów koalescencyjno-cyrkulacyjnych substancji ropopochodnych. Stamtąd oczyszczone wody opadowe i roztopowe są kierowane do zbiornika retencyjnego o pojemności 2000 m<sup>3</sup>. Ze zbiornika retencyjnego wody opadowe i roztopowe są zrzucane do rowu Ka.1, wspólnym wylotem ze ściekami przemysłowymi. Maksymalny odpływ ze zbiornika retencyjnego jest ograniczony do 200 l/s.

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

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

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

## II.2. Warunki eksploatacyjne.

### II.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw na potrzeby instalacji.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
<b>A. SUROWCE</b>			
1.	Pszonica	Mg/rok	525 000
<b>B. MEDIA</b>			
2.	Gaz ziemny typu E	m <sup>3</sup> /rok	47 000 000
3.	Woda	m <sup>3</sup> /rok	2 000 000
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	150 000

### II.2.2. Informacja o ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest wyłącznie z wodociągu gminnego.

Zapotrzebowanie wody wynosi:

$$Q_{\text{śr/dobę}} = 5\,480 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max/rok}} = 2\,000\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Wielkość poboru wody mierzona jest za pomocą wodomierza na przyłączy głównym.

### II.2.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji, które nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu odprowadzane są:

1. nieoczyszczone ścieki przemysłowe tj.:

- odsoliny i odmuliny z kotłów,
  - kondensat ze stacji odwróconej osmozy,
  - wody regeneracyjne ze stacji uzdatniania wody,
  - wody z wież chłodniczych,
2. oczyszczone ścieki przemysłowe tj.:
- w całości, w przypadku gdy ich jakość nie odpowiada dopuszczalnym wskaźnikom określonym w pozwoleniu zintegrowanym dla ścieków odprowadzanych do rowu Ka.1,
  - w ilości przekraczającej wartość dopuszczalną określoną w pozwoleniu zintegrowanym dla ścieków odprowadzanych do rowu Ka.1, nawet jeżeli jakość tych ścieków spełnia warunki określone w pozwoleniu zintegrowanym,
  - w całości podczas czyszczenia flotatora

w ilości:

$Q_{\text{średniodobowe}} = 1\,200,0 \text{ m}^3/\text{d}$

$Q_{\text{max godzinowe}} = 200,0 \text{ m}^3/\text{h}$

$Q_{\text{max roczne}} = 500\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

o stanie i składzie:

- odczyn - 6,5-9,5 pH
- $\text{ChZT}_{\text{Cr}} \leq 1000 \text{ mg O}_2/\text{dm}^3$
- fosfor ogólny  $\leq 15 \text{ mg}/\text{dm}^3$
- azot amonowy  $\leq 200 \text{ mg}/\text{dm}^3$
- azot azotynowy  $\leq 10 \text{ mg}/\text{dm}^3$

Cargill Poland Sp. z o.o. posiada umowę z PRIM EXPRIM Sp. z o.o. określającą warunki i sposób wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych Gminy Kobierzyce oraz pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, udzielone decyzją Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 563/2015 z 10.11.2015 r. znak sprawy: SP-OS.6341.172.2015.AR.

#### II.2.4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

1. minimalizacja emisji gazów i pyłów do powietrza poprzez:
  - a. zastosowanie wysokosprawnych układów odpylających z wszystkich urządzeń technologicznych, w których prowadzony jest proces suszenia glutenu oraz z silosów do przechowywania materiałów sypkich (mąka, gluten, otręby, pszenmix),
  - b. zastosowanie wysokosprawnych układów aspiracyjnych z filtrami pyłowymi w obiektach młyna i Zakładzie Alkoholu,
  - c. wyposażenie suszarki paszy w wysokosprawny skrubler wodny,
  - d. wyposażenie zbiornika magazynowego kwasu solnego i technologicznej instalacji aspiracji układu kwasu w wysokosprawne układy absorberów do pochłaniania oparów kwasu,
  - e. wyposażenie istniejącego układu załadunku etanolu w skrubler do pochłaniania oparów alkoholu etylowego,
  - f. stosowanie paliwa ekologicznego – gazu ziemnego typu E oraz biogazu wytwarzanego w biogazowni,
  - g. biogaz wytwarzany w biogazowni jest ujmowany i spalany w silniku gazowym (kogeneratorze) do napędu generatora prądu, wykorzystywanego do zasilania instalacji zakładowych. Jednocześnie ciepło odpadowe z chłodzenia silnika gazowego jest wykorzystywane w kotłowni, co zmniejsza zużycie energii pierwotnej w procesach produkcji ciepła na potrzeby zakładu,
  - h. wszystkie urządzenia spalające paliwa posiadają wysoką sprawność, a tam gdzie jest to możliwe stosuje się odzysk ciepła,
  - i. w suszarniach paszy stosuje się proces bezpośredniego suszenia produktu gorącymi gazami powstającymi ze spalania gazu ziemnego, co zapewnia najwyższą możliwą efektywność wykorzystania energii w procesach suszenia (unikanie straty kominowej),
  - j. zakład Cargill Poland Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich jest objęty unijnym systemem handlu uprawnieniami do emisji gazów cieplarnianych i posiada zezwolenie na emisję CO<sub>2</sub>, prowadzony jest zarówno monitoring lub badania zużycia energii przez poszczególne instalacje i urządzenia jak też monitoring efektywności jej wytwarzania i wykorzystania w procesach produkcyjnych,

- k. produkcja i wykorzystanie energii w zakładzie jest racjonalne, zakład na bieżąco poszukuje i wdraża wszelkie możliwe rozwiązania techniczne i organizacyjne poprawiające efektywność wytwarzania i wykorzystania energii,
  - l. w instalacji funkcjonują zamknięte systemy chłodzenia, w których woda po schłodzeniu jest z powrotem wykorzystywana do odprowadzania ciepła odpadowego z instalacji produkcyjnych, wszędzie gdzie to technicznie możliwe oraz uzasadnione ekonomicznie i środowiskowo funkcjonują systemy odzysku ciepła.
  - m. wewnętrzny transport samochodowy odbywa się po utwardzonych drogach brukowanych, betonowych lub asfaltowych.
2. gospodarowanie wodą polegające na:
- a. wykorzystaniu wody w obiegu zamkniętym – wody chłodnicze,
  - b. racjonalnym gospodarowaniu wodą – proces produkcji jest w pełni zautomatyzowany; system automatycznie dozuje media i surowce (w tym wodę) w celu zużycia wyłącznie ilości niezbędnych do prawidłowej realizacji procesu produkcyjnego, nie ma strat wody wynikających z nadmiernego poboru.
  - c. ponownym wykorzystaniu wody procesowej odzyskiwanej z dekanterów w zakładzie Pszenicy oraz kondensatu z wyparek w Zakładzie Rafinerii w procesach, w których wymagania w stosunku do jakości wody są niższe (rozrabianie ciasta, spłukiwanie sit typu GL i ich obudów, wypłukiwanie skrobi z glutenu w dekanterach 3 fazowych, transport węgla aktywnego, mycie posadzek).
3. emisja ścieków poprzez:
- a. wysokosprawne oczyszczanie ścieków przed rzutem do odbiornika – stosowane metody oczyszczania:
    - ścieków przemysłowych – oczyszczalnia mechaniczno-biologiczna oraz wstępne oczyszczanie w procesie beztlenowym,
    - wód opadowych – piaskownik, osadniki i separatory substancji ropopochodnych zapewniające dotrzymanie parametrów dla ścieków odprowadzanych do wód lub do ziemi,
  - b. odprowadzanie ścieków wysokoobciążonych do kanalizacji zewnętrznej;
  - c. retencjonowanie wód opadowych w celu wyrównania odpływu;
  - d. kierowanie pierwszego spływu wód opadowych z piaskownika do oczyszczalni ścieków.
4. racjonalizacja gospodarki odpadami poprzez:
- a. racjonalne zużycie surowców,
  - b. prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów na terenie zakładu (selekcja u źródła),
  - c. magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach lub kontenerach w miejscach wyznaczonych i oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich, w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie odpadów na środowisko i zdrowie ludzi.
5. minimalizacja emisji hałasu poprzez:
- a. prowadzenie wszystkich procesów technologicznych wewnątrz obiektów, których ściany i dach będą ograniczać emisję hałasu do środowiska,
  - b. prowadzenie działań, aby zewnętrzne źródła hałasu nie powodowały ponadnormatywnego oddziaływania na klimat akustyczny terenów chronionych,
  - c. istotne źródła hałasu w postaci wylotów wentylatorów zabezpieczone tłumikami akustycznymi lub ekranami,
  - d. wyciszenie przenośników kubełkowych w Zakładzie Pszenicy,
  - e. wyniesienie ekranu akustycznego w budynku młyna ponad dach (zasłonięcie wyrzutni części wentylatorów od strony osiedla Bielany Wrocławskie)
  - f. montażu tłumików akustycznych na czerpniach budynku młyna oraz przeniesienie czerpni powietrza na północną ścianę.
6. prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej polegającej na:
- a. zwracaniu do procesu produkcyjnego i powtórny wykorzystaniu wszelkich półproduktów, których wykorzystanie jest technologicznie uzasadnione,
  - b. opomiarowaniu ilościowym surowców i zgromadzonych materiałów,
  - c. kontroli i rejestracji parametrów procesów technologicznych,
  - d. kontroli zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych,
  - e. kontroli jakości produktów.
7. realizacja wdrożonych i certyfikowanych następujących głównych systemów zarządzania:
- a. Systemu Zarządzania Środowiskowego zgodnego z wymogami normy ISO 14 001:2004,

- b. System Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności zgodny z wymogami standardu FSSC 22000:2013,
- c. HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Points* – System Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli),
- d. Europejski Program Certyfikacji Materiałów Paszowych EFISC,
- e. System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodny z normą OHSAS 18001:2007.

W ramach funkcjonujących systemów zarządzania prowadzi się okresowe przeglądy funkcjonowania zakładu w zakresie ochrony środowiska i jego zasobów i w razie konieczności wdraża projekty środowiskowe zmniejszające presję zakładu na środowisko lub zużycie jego zasobów.

#### **II.2.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.**

Efektywne wykorzystanie energii będzie realizowane poprzez:

- a) monitorowanie zużycia energii elektrycznej przez regularne odczyty z liczników energii elektrycznej,
- b) monitorowanie ilości zużytego ciepła (pary technologicznej),
- c) monitorowanie zużycia gazu ziemnego na podstawie odczytów licznika głównego i liczników głównych odbiorników gazu,
- d) określanie wskaźników wykorzystania energii elektrycznej, ciepła i gazu, w odniesieniu do wielkości produkcji,
- e) wykorzystywanie urządzeń i rozwiązań technologicznych mających na celu poprawę efektywności energetycznej instalacji.

#### **II.2.6. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.**

**II.2.6.1.** Na terenie zakładu CARGILL POLAND Sp. z o.o. , Oddział w Bielanach Wrocławskich w Bielanach Wrocławskich przy ul. MacMillan 1 nie będą występować substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu przedsięwzięcia do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

**II.2.6.2.** Sposoby zapobiegania występowaniu awarii i ograniczania skutków awarii realizowane na terenie zakładu przedstawiają się następująco:

- a) zastosowanie dwupłaszczowych, stalowych zbiorników alkoholu etylowego z dachem pływającym w szczelnych misach przeciwrozlewowych mogących przejąć całość wycieku i odpornych chemicznie na magazynowaną substancję,
- b) zastosowanie dwupłaszczowych, stalowych zbiorników ługu sodowego i siarczanu glinu w szczelnych misach przeciwrozlewowych mogących przejąć całość wycieku i odpornych chemicznie na magazynowaną substancję,
- c) zastosowanie chemoodpornego zbiornika kwasu solnego z podwójnym płaszczem w szczelnej misie przeciwrozlewowej mogącej przejąć całość wycieku i odpornych chemicznie na magazynowaną substancję,
- d) wyposażenie terenu zakładu w urządzenia ppoż. w postaci hydrantów zewnętrznych, wewnętrznych i sprzętu gaśniczego zgodnie z odrębnymi przepisami ppoż.,
- e) zastosowanie instalacji tryskaczowej w młynie pszennym,
- f) zastosowanie pochodni gazowej do spalania biogazu w przypadku awarii lub postoju silnika gazowego generatora prądu,
- g) zastosowanie mis lub szczelnych bezodpływowych posadzek pod transformatorami olejowymi,
- h) prowadzenie okresowych szkoleń pracowników w zakresie zapobiegania awariom, postępowania w przypadku wystąpienia i zauważenia awarii oraz ewakuacji zagrożonych pracowników,
- i) zastosowanie rurociągów technologicznych na estakadach, co umożliwi szybkie stwierdzenie wystąpienia awarii oraz pozwala na natychmiastowe podjęcie działań naprawczych,
- j) wyposażenie stanowisk rozładunkowych cystern w szczelne misy przejmujące potencjalne wycieki ciekłych substancji niebezpiecznych podczas przeładunku,
- k) magazynowanie substancji niebezpiecznych w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem magazynowanymi substancjami w przypadku niekontrolowanego rozszczelnienia pojemnika,
- l) wprowadzanie do wdrożonych w zakładzie systemów zarządzania:

- procedur magazynowania substancji chemicznych,
- procedur postępowania w przypadku wycieków lub rozlewów substancji niebezpiecznych,
- procedury usuwania wycieków,
- procedur przeladunku i transportu substancji chemicznych na terenie zakładu,
- planu działania na wypadek sytuacji awaryjnej.

W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

1. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz Dolnośląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
2. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii; substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych; działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieganie jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
3. przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska we Wrocławiu informacji o sposobie usunięcia skutków awarii,

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

Zidentyfikowano 3 urządzenia lub instalacje, które mogą pracować w warunkach odbiegających od normalnych i dla których występuje konieczność określenia w pozwoleniu zintegrowanym czasu pracy w takich warunkach. Są to:

- silnik Diesla pompy ppoż.,
- silnik Diesla napędzający wentylator dmuchawy chłodzącej wał pieca do regeneracji węgla aktywnego,
- pochodnia gazowa (flara) Biogazowni.

Charakterystykę i czas pracy tych urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych przedstawiła poniższa tabela. Są to przede wszystkim krótkotrwałe włączenia silników Diesla w celu utrzymania ich w pełnej gotowości do pracy w przypadku pożaru lub awarii instalacji.

Praca Biogazowni w warunkach odbiegających od normalnych będzie miała miejsce w czasie zakłóceń pracy biogazowni, awarii lub konserwacji agregatu kogeneracyjnego. W tej sytuacji biogaz spalany będzie w pochodni awaryjnej (flarze). Maksymalny czas pracy pochodni gazowej w skali roku podano w poniższej tabeli.

Rozruch silników Diesla rozpoczyna się z chwilą ich włączenia i trwa przez ok. 30 min., do momentu rozgrzania silników i osiągnięcia pełnej mocy oraz sprawdzenia czy wszystkie podzespoły pracują prawidłowo i utrzymują odpowiednie parametry pracy. Wyłączenie instalacji – zakończenie trwania warunków odbiegających od normalnych – następuje z chwilą zatrzymania silników Diesla.

W odniesieniu do pracy Biogazowni i silnika gazowego moment zakończenia rozruchu lub pracy w warunkach odbiegających od normalnych rozpoczyna się z chwilą osiągnięcia przez biogaz parametrów energetycznych umożliwiających jego wykorzystanie w silniku gazowym, napędzającym generator prądu. W tej sytuacji biogaz zostaje skierowany do silnika gazowego do jego napędu. Następuje jednoczesne wyłączenie pochodni gazowej. Moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji następuje z chwilą zaprzestania podawania ścieków do reaktora beztlenowego. Wyłączenie silnika gazowego i włączenie flary następuje z chwilą spadku ciśnienia biogazu poniżej parametrów bezpiecznych dla silnika gazowego lub z chwilą spadku wartości energetycznej biogazu poniżej wymaganych dla silnika gazowego parametrów. Wyłączenie silnika gazowego i załączenie flary przebiega automatycznie.

Lp.	Źródło emisji Sytuacje odbiegające od warunków normalnych	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Czas emisji [h/rok]	Typ wyrzutni	Emitor Parametry emitora
1	2	3	4	5	6	7
1.	<b>Pochodnia biogazu</b> Zakłócenia pracy biogazowni, remont lub wyłączenie silnika	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu <sup>1)</sup> Tlenek węgla Pył ogółem Pył zaw.PM10 Pył zaw. PM 2,5	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 - - -	420	pionowa otwarta	<b>E25</b> h = 5,9 m d = 0,4 m
2.	<b>Silnik Diesla pompy ppoż. o mocy 299 kW (w paliwie)</b> Krótkotrwałe wyłączenia silników Diesla w celu utrzymania ich w pełnej gotowości do pracy w przypadku pożaru instalacji.	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu <sup>1)</sup> Tlenek węgla Pył ogółem Pył zaw.PM10 Pył zaw. PM 2,5 Węglowodory alifat.	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 - - - -	30	pozioma	<b>E2_D1</b> h=4 m d=0,2 m
3.	<b>Silnik Diesla napędu wentylatora dmuchawy chłodzącej wał pieca do regeneracji węgla o mocy 27 kW (w paliwie)</b> Krótkotrwałe wyłączenia silników Diesla w celu utrzymania ich w pełnej gotowości do pracy w przypadku awarii instalacji.	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu <sup>1)</sup> Tlenek węgla Pył ogółem Pył zaw.PM10 Pył zaw. PM 2,5 Węglowodory alifat.	7446-09-5 10102-44-0 630-08-0 - - - -	120	pozioma	<b>E2_D2</b> h=7,5 m d=0,2 m

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

1. Płynne produkty należy magazynować w szczelnych, zamkniętych zbiornikach wyposażonych w czujniki poziomu napełnienia umieszczonych na betonowych bezodpływowych misach, które mogą pomieścić 110% pojemności zbiorników.
2. Produkty sypkie magazynowane są w szczelnych, zamkniętych silosach wyposażonych w czujniki poziomu napełnienia umieszczonych na terenie utwardzonym i skanalizowanym.
3. Środki chemiczne używane do produkcji magazynowane są w szczelnych zamkniętych zbiornikach o podwójnym płaszczu wyposażonych w czujniki poziomu napełnienia, stojących na betonowej, szczelnej misie.
4. Teren w miejscach rozładunku i magazynowania chemii jest utwardzony i skanalizowany.
5. Cały proces technologiczny odbywa się w zamkniętych halach produkcyjnych, wszystkie posadzki są skanalizowane.
6. Strumienie ścieków technologicznych kierowane są za pośrednictwem wewnętrznej sieci kanalizacyjnej do zakładowej oczyszczalni ścieków lub kanalizacji zewnętrznej, zgodnie z warunkami umowy z jej gestorem.
7. Wody opadowe i roztopowe z utwardzonego terenu instalacji kierowane są za pomocą sieci kanalizacji deszczowej do piaskownika, separatora zawiesiny i substancji ropopochodnych oraz zbiornika retencyjnego, a następnie wspólnym kolektorem ze ściekami przemysłowymi do rowu Ka.1.
8. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem.

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

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

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

- Ocenę prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych, określonych w pkt II.2.8. niniejszej decyzji,
- Analizę wyników rocznych pomiarów emisji substancji z emitorów technologicznych określonych w punkcie III.1.4. niniejszej decyzji.

**III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.**

**III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.**

Podstawa prawna: art. 151, art. 220 ust.1, art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z późn. zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. *w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 października 2008 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).

**III.1.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego (IPPC).**

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	Urządzenie do redukcji emisji	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
<b>Zakład Pszenicy</b>						
1	Silos mąki 1 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	-	0,006300	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E3A
		Pył zawieszony PM10	-	0,005796		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,003767		
2	Silos mąki 2 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	-	0,006300	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E3B
		Pył zawieszony PM10	-	0,005796		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,003767		
3	Silos mąki 3 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	-	0,006300	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E3C
		Pył zawieszony PM10	-	0,005796		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,003767		
4	Silos mąki 4 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	Pył ogółem	-	0,006300	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E3D
		Pył zawieszony PM10	-	0,005796		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,003767		
5	Silosy otrąb 6 szt. - o poj.100 m <sup>3</sup> każdy	Pył ogółem	-	0,008000	filtr workowy s ≤ 10 mg/m <sup>3</sup>	E4
		Pył zawieszony PM10	-	0,008000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,005200		
6	Układ aspira-	Pył ogółem	-	0,004000	filtr workowy	E5A



Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	Urządzenie do redukcji emisji	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
	cyjny wydawania mąki z silosa	Pył zawieszony PM10	-	0,004000	s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,002600		
7	Układ aspiracyjny wydawania mąki z silosa	Pył ogółem	-	0,004000	filtr workowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E5B
		Pył zawieszony PM10	-	0,004000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,002600		
8	Układ aspiracyjny ciągu technologicznego mąki: zbiornika przedwagowego i podajnika	Pył ogółem	-	0,014000	filtr workowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E6
		Pył zawieszony PM10	-	0,014000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,009100		
9	Zbiornik dzienny o pojemności 10 m <sup>3</sup> - system transportu mąki	Pył ogółem	-	0,010000	filtr kopertowy s ≤ 5 mg/m <sup>3</sup>	E7
		Pył zawieszony PM10	-	0,010000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,006500		
10	Suszarka glutenu nr 1 o wyd. 1,5 t/h – obieg główny	Pył ogółem	-	1,036000	filtr workowy s ≤ 10 mg/m <sup>3</sup>	E8
		Pył zawieszony PM10	-	1,036000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,673400		
11	Silosy glutenu – 3 szt. o poj. 127,60 m <sup>3</sup> każdy	Pył ogółem	-	0,012600	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E9A
		Pył zawieszony PM10	-	0,011592		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,007535		
		Pył ogółem	-	0,012600	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E9B
		Pył zawieszony PM10	-	0,011592		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,007535		
		Pył ogółem	-	0,001750	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E9C
Pył zawieszony PM10	-	0,001610				
Pył zawieszony PM2,5	-	0,001047				
12	Suszarka glutenu nr 1- system transportu glutenu (młyn)	Pył ogółem	-	0,035000	filtr workowy s ≤ 5 mg/m <sup>3</sup>	E10
		Pył zawieszony PM10	-	0,035000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,022750		
13	Zbiornik dzienny o pojemności 5 m <sup>3</sup> – system transportu otrąb	Pył ogółem	-	0,032000	filtr workowy s ≤ 5 mg/m <sup>3</sup>	E13
		Pył zawieszony PM10	-	0,032000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,020800		
14	Suszarka paszy z palnikiem gazowym o mocy nomin. 5,235 MW	Dwutlenek azotu	10102-44-0	1,036000	skrubler wodny s ≤ 50 mg/m <sup>3</sup>	E14
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,045592		
		Tlenek węgla	630-08-0	0,674000		
		Pył ogółem	-	0,403000		
		Pył zawieszony PM10	-	0,403000		
Pył zawieszony PM2,5	-	0,261950				
15	Suszarka paszy - układ chłodzenia	Pył ogółem	-	0,098000	filtr workowy s ≤ 5 mg/m <sup>3</sup>	E15
		Pył zawieszony PM10	-	0,098000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,063700		
16	Suszarka glutenu nr 3 o wydajności 1,2 t/h – obieg główny	Pył ogółem	-	1,036000	filtr workowy s ≤ 10 mg/m <sup>3</sup>	E19
		Pył zawieszony PM10	-	1,036000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,673400		
17	Suszarka glutenu nr 4	Pył ogółem	-	1,036000	filtr workowy s ≤ 10 mg/m <sup>3</sup>	E22
		Pył zawieszony PM10	-	1,036000		

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	Urządzenie do redukcji emisji	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
	o wydajności 1,2 t/h – obieg główny	Pył zawieszony PM2,5	-	0,673400		
18	Suszarka glutenu nr 5 o wydajności 2,5 t/h- obieg główny	Pył ogółem	-	2,080000	filtr workowy s ≤ 10 mg/m <sup>3</sup>	E23
		Pył zawieszony PM10	-	2,080000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	1,352000		
19	Suszarka glutenu nr 5 system transportu glutenu (młyn)	Pył ogółem	-	0,325000	filtr workowy s ≤ 5 mg/m <sup>3</sup>	E24
		Pył zawieszony PM10	-	0,325000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,211250		
20	Aspiracja zbiornika dziennego mąki	Pył ogółem	-	0,006300	filtr workowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E26
		Pył zawieszony PM10	-	0,005796		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,003767		
21	Aspiracja silosu maszyny pakującej gluten	Pył ogółem	-	0,001190	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E27
		Pył zawieszony PM10	-	0,001095		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,000712		
22	Aspiracja wyładunku glutenu	Pył ogółem	-	0,000980	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E28
		Pył zawieszony PM10	-	0,000902		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,000586		
23	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	-	0,119000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E101
		Pył zawieszony PM10	-	0,084000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,054600		
24	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	-	0,177000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E102
		Pył zawieszony PM10	-	0,125000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,081250		
25	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	-	0,177000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E103
		Pył zawieszony PM10	-	0,123000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,079950		
26	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	-	0,133000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E104
		Pył zawieszony PM10	-	0,094000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,061100		
27	Młyn pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	Pył ogółem	-	0,133000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E105
		Pył zawieszony PM10	-	0,094000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,061100		
28	Czyszczarnia	Pył ogółem	-	0,215000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E106
		Pył zawieszony PM10	-	0,151000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,098150		
29	Czyszczarnia	Pył ogółem	-	0,328000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E107
		Pył zawieszony PM10	-	0,230000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,149500		
30	Czyszczarnia	Pył ogółem	-	0,278000	filtr tkaninowy	E108

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	Urządzenie do redukcji emisji	Emitor	
1	2	3	4	5	6	7	
		Pył zawieszony PM10	-	0,195000	s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,126750			
31	Czyszczarnia	Pył ogółem	-	0,139000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E109	
		Pył zawieszony PM10	-	0,098000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,063700			
32	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	0,150000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E110	
		Pył zawieszony PM10	-	0,082000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,053300			
33	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	0,150000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E111	
		Pył zawieszony PM10	-	0,082000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,053300			
34	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	0,063000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E112	
		Pył zawieszony PM10	-	0,035000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,022750			
35	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	0,150000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E113	
		Pył zawieszony PM10	-	0,082000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,053300			
36	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	0,046000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E114	
		Pył zawieszony PM10	-	0,025000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,016250			
37	Młyn właściwy	Pył ogółem	-	0,046000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E115	
		Pył zawieszony PM10	-	0,025000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,016250			
<b>Zakład Rafinerii</b>							
38	Piec do regeneracji węgla o wydajności 500 kg/h (zasilany gazem ziemnym typu E)	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,900000	Komora dopalania gazów odlotowych	E17A	
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,400000			
		Tlenek węgla	630-08-0	3,384000			
		Pył ogółem	-	2,651660			
		Pył zawieszony PM10	-	2,439527			
		Pył zawieszony PM2,5	-	1,585693			
	Emisja maksymalna	Węglowodory alifatyczne	-	0,076000			
		Emisja średnia	Dwutlenek azotu	10102-44-0			0,900000
			Dwutlenek siarki	7446-09-5			0,400000
			Tlenek węgla	630-08-0			3,384000
			Pył ogółem	-			1,528000
			Pył zawieszony PM10	-			1,405760
			Pył zawieszony PM2,5	-			0,913744
			Węglowodory alifatyczne	-			0,076000
39	Aspiracja układu kwasu solnego	Chlorowodór	7647-01-0	0,015000	skrubler wodny s ≤ 5 mg/m <sup>3</sup>	E18	
<b>Zakład Alkoholu</b>							
40	Zbiornik dzienny o pojemności 18,5 m <sup>3</sup> – system transportu otrąb	Pył ogółem	-	0,024000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E13A	
		Pył zawieszony PM10	-	0,024000			
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,015600			
41	Suszarka paszy nr 2 z palnikiem	Dwutlenek azotu	10102-44-0	2,414000	filtr tkaninowy s ≤ 15 mg/m <sup>3</sup>	E14A	
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,106256			

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna [kg/h]	Urządzenie do redukcji emisji	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
	gazowym o mocy nominalnej 12,2 MW	Tlenek węgla	630-08-0	1,571000		
		Pył ogółem	-	0,504000		
		Pył zawieszony PM10	-	0,504000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,327600		
42	Suszarka paszy nr 2- układ chłodzenia	Pył ogółem	-	0,282000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E15A
		Pył zawieszony PM10	-	0,282000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,183300		
43	Silosy pszenmixu - 20 szt. - o pojemności 140 m <sup>3</sup> każdy	Pył ogółem	-	0,105000	filtr tkaninowy s ≤ 7 mg/m <sup>3</sup>	E16A
		Pył zawieszony PM10	-	0,105000		
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,068250		

**III.1.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego (IPPC).**

Lp.	Nazwa emitora	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Czas emisji [h/rok]
1	2	3	4	5	6
<b>Zakład Pszenicy</b>					
1	Silos mąki 1 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	E3A - poziomy	26	0,8	2700
2	Silos mąki 2 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	E3B - poziomy	26	0,8	2700
3	Silos mąki 3 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	E3C - poziomy	26	0,8	2700
4	Silos mąki 4 - o pojemności 400 m <sup>3</sup>	E3D - poziomy	26	0,8	2700
5	Silosy otrąb 6 szt. - o pojemności 100 m <sup>3</sup> każdy	E4 - poziomy	18	0,45	8200
6	Układ aspiracyjny wydawania mąki z silosa	E5A - poziomy	3,0	0,15	8200
7	Układ aspiracyjny wydawania mąki z silosa	E5B - poziomy	3,0	0,15	8200
8	Układ aspiracyjny ciągu technologicznego mąki: zbiornika przedwagowego i podajnika	E6 - poziomy	25	0,35	8200
9	Zbiornik dzienny o pojemności 10m <sup>3</sup> - system transportu mąki	E7 - poziomy	19	0,35	8200
10	Suszarka glutenu nr 1 o wydajności 1,5 t/h - obieg główny	E8 - pionowy otwarty	21	1,4	8200
11	Silosy glutenu - 2 szt. o pojemności 127,60 m <sup>3</sup> każdy	E9A - poziomy	3,0	0,4	8200
		E9B - poziomy	4,0	0,4	8200
		E9C - poziomy	1,75	0,15	8200
12	Suszarka glutenu nr 1- system transportu glutenu (młyn)	E10 - poziomy	13,5	0,83	8200
13	Zbiornik dzienny o pojemności 5m <sup>3</sup> - system transportu otrąb	E13 - poziomy	19,5	0,3	8200
14	Suszarka paszy z palnikiem gazowym o mocy nominalnej 5,235MW	E14 - pionowy otwarty	30	0,8	8200
15	Suszarka paszy- układ chłodzenia	E15 - poziomy	13,4	0,6	8200
16	Suszarka glutenu nr 3 o wydajności 1,2 t/h - obieg główny	E19 - pionowy otwarty	21	1,4	8200
17	Suszarka glutenu nr 4 o wydajności 1,2t/h - obieg główny	E22 - pionowy otwarty	22	1,4	8200

18	Suszarka glutenu nr 5 o wydajności 2,5 t/h - obieg główny	E23 - pionowy otwarty	33,5	2,0	8200
19	Suszarka glutenu nr 5 system transportu glutenu (młyn)	E24 - poziomy	17,5	0,4	8200
20	Aspiracja zbiornika dziennego mąki	E26 - pionowy otwarty	24	0,8	8700
21	Aspiracja silosu maszyny pakującej gluten	E27 - poziomy	10,5	0,35	8700
22	Aspiracja wyładunku glutenu	E28- pionowy zadaszony	17	0,8	600
23	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E101 - pionowy otwarty	26,2	1,0	5460
24	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E102 - poziomy	15,6	1,15	5460
25	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E103 - poziomy	15,5	1,0	5460
26	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E104 - pionowy otwarty	26,5	1,2	5460
27	Młyn Pszenny - przyjęcie i wstępne czyszczenie ziarna	E105 - pionowy otwarty	26,3	1,05	5460
28	Czyszczarnia	E106 - pionowy otwarty	27,9	1,35	8200
29	Czyszczarnia	E107 - pionowy otwarty	28,2	1,5	8200
30	Czyszczarnia	E108 - pionowy otwarty	27,8	1,35	8200
31	Czyszczarnia	E109 - pionowy otwarty	27,3	1,05	8200
32	Młyn właściwy	E110 - pionowy otwarty	27,3	1,1	8200
33	Młyn właściwy	E111 - pionowy otwarty	27,3	1,1	8200
34	Młyn właściwy	E112 - pionowy otwarty	26,6	0,75	8200
35	Młyn właściwy	E113 - pionowy otwarty	26,6	0,65	8200
36	Młyn właściwy	E114 - pionowy otwarty	27,3	1,1	8200
37	Młyn właściwy	E115 - pionowy otwarty	26,4	0,65	8200
<b>Zakład Rafinerii</b>					
38	Piec do regeneracji węgla o wydajności 500 kg/h (zasilany gazem ziemnym wysokometanowym)	E17A - pionowy otwarty	28	0,9	968
39	Aspiracja układu kwasu solnego	E18 - poziomy	19	0,3	8200
<b>Zakład Alkoholu</b>					
40	Zbiornik dzienny o pojemności 18,5m <sup>3</sup> - system transportu otrąb	E13A - poziomy	24,2	0,53	8200
41	Suszarka paszy nr 2 z palnikiem gazowym o mocy nominalnej 12,2MW	E14A - pionowy otwarty	18	0,8	8200
42	Suszarka paszy nr 2 układ chłodzenia	E15A - pionowy otwarty	30	1,0	8200
43	Silosi pszenmixu - 20szt. - 140m <sup>3</sup> każdy	E16A - pionowy otwarty	26,5	0,63	8200

**III.1.1.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego (IPPC).**

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Pył ogółem	-	88,55
2	Pył zawieszony PM10	-	81,64
3	Pył zawieszony PM2,5	-	53,07
4	Dwutlenek azotu	10102-44-0	35,67
5	Dwutlenek siarki	7446-09-5	4,525
6	Tlenek węgla	630-08-0	46,16
7	Węglowodory alifatyczne	-	0,6232
8	Chlorowodór	7647-01-0	0,1230

**III.1.2.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji do wytwarzania energii o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie < 50MW - objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.**

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja maksymalna (kg/h)	Dop. standard emisyjny (3% O <sub>2</sub> ) (mg/m <sup>3</sup> )	Emitor
1	2	3	4	5	6	7
<b>Kotłownia technologiczna instalacji produkcyjnej</b>						
1.	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nominalnej 14,35 MW z dwoma palnikami GA70/2A - palnik nr 1 (7,175 MW)	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1A
2.	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nominalnej 14,35 MW z dwoma palnikami GA70/2A - palnik nr 2 (7,175 MW)	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1B
3.	Kotłownia parowa Kocioł Babcock Wanson typu BWR 250 o mocy nominalnej 16,5 MW z palnikiem TA7	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1D
4.	Kotłownia parowa Kocioł Omniblock typu DDHS E27 o mocy nominalnej 16,4 MW z palnikiem ER20.ES	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	10102-44-0 7446-09-5 -	-	150 35 5	E1E

<b>Kotłownia technologiczna stacji rozprężnej gazu</b>						
5.	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 1 o mocy 87 kW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,012266 0,000646 0,002424 0,0000004 0,0000004 0,0000004	-	E2_G1
6.	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 2 o mocy 87 kW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,012266 0,000646 0,002424 0,0000004 0,0000004 0,0000004	-	E2_G2
7.	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 3 o mocy 87 kW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,012266 0,000646 0,002424 0,0000004 0,0000004 0,0000004	-	E2_G3
<b>Kotłownie grzewcze</b>						
8.	Kocioł Viessmann Atola 60 kW – budynek administracyjny	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,009135 0,000481 0,001803 0,000003 0,000003 0,000003	-	E2_A1
9.	Kocioł Viessmann Paromat Triplex 60 kW – budynek administracyjny	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,009135 0,000481 0,001803 0,000003 0,000003 0,000003	-	E2_A2
10.	Kocioł De Dietrich 60 kW – budynek administracyjny	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,009135 0,000481 0,001803 0,000003 0,000003 0,000003	-	E2_A3
11.	Kocioł Viessmann Paromat-Triplex 225 kW – budynek warsztatu i magazynu	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10 pył zaw. PM2,5	10102-44-0 7446-09-5 630-08-0 - - -	0,024800 0,001803 0,007000 0,000300 0,000300 0,000300	-	E2_J1

12.	Kocioł Viessmann Kocioł Vitoplex 300 – 105 kW – budynek warsztatu i magazynu	dwutlenek azotu	10102-44-0	0,016659	-	E2_J2
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,000877		
		tlenek węgla	630-08-0	0,003288		
		pył ogółem	-	0,000005		
		pył zaw. PM10	-	0,000005		
		pył zaw. PM2,5	-	0,000005		
<b>Silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny) – instalacja pomocnicza oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC) - opisana w punkcie B niniejszej decyzji</b>						
13.	Agregat kogeneracyjny z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW paliwo” - biogaz	dwutlenek azotu	10102-44-0	1,311	-	E25a
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,110		
		tlenek węgla	630-08-0	2,621		
		pył ogółem	-	0,0021		
		pył zaw. PM10	-	0,0021		
		pył zaw. PM2,5	-	0,0021		

**III.1.2.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do wytwarzania energii o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie < 50MW – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.**

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Urządzenie do ochrony środowiska	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>Kotłownia Technologiczna instalacji produkcyjnej</b>							
1	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nominalnej 14,35 MW z dwoma palnikami GA70/2A – palnik nr 1 (7,175 MW)	E1A	32,0	0,9	-	8200	pionowa otwarta
2	Kotłownia parowa Kocioł Babcock-Omnical typu DDH 22,0 o mocy nominalnej 14,35 MW z dwoma palnikami GA70/2A – palnik nr 2 (7,175 MW)	E1B	32,0	0,9	-	8200	pionowa otwarta
3	Kotłownia parowa Kocioł Babcock Wanson typu BWR 250 o mocy nominalnej 16,5 MW z palnikiem TA7	E1D	33,0	1,3	-	8200	pionowa otwarta
4	Kotłownia parowa Kocioł Omniblock typu DDHS E27 o mocy nominalnej 16,4 MW z palnikiem ER20.ES	E1E	32,0	1,1	-	8200	pionowa otwarta
<b>Kotłownia technologiczna stacji rozprężnej gazu</b>							
5	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 1 o mocy 87 kW	E2_G1	4,35	0,15	-	8760	pionowa zadasz.
6	Kocioł kondensacyjny Viessmann Vitocrossal 200 nr 2 o mocy 87 kW	E2_G2	4,35	0,15	-	8760	pionowa zadasz.
7	Kocioł kondensacyjny	E2_G3	4,35	0,15	-	8760	pionowa



	Viessmann Vitocrossal 200 nr 3 o mocy 87 kW						zadasz.
<b>Kotłownie grzewcze</b>							
8	Kocioł Viessmann Atola 60 kW – budynek administracyjny	E2_A1	9,5	0,18	-	5040	pionowa otwarta
9	Kocioł Viessmann Paromat Triplex 60 kW – budynek administracyjny	E2_A2	9,5	0,18	-	5040	pionowa otwarta
10	Kocioł De Dietrich 60 kW – budynek administracyjny	E2_A3	9,5	0,18	-	5040	pionowa otwarta
11	Kocioł Viessmann Paromat-Triplex 225 kW – budynek warsztatu i magazynu	E2_J1	8,0	0,2	-	7520	pionowa otwarta
12	Kocioł Viessmann Kocioł Vitoplex 300 – 105 kW – budynek warsztatu i magazynu	E2_J2	8,5	0,18	-	7520	pionowa otwarta
<b>Silnik gazowy generatora prądu (agregat kogeneracyjny) – instalacja pomocnicza oczyszczalni ścieków przemysłowych, wymagająca pozwolenia zintegrowanego (IPPC)- opisana w punkcie B niniejszej decyzji</b>							
13	Agregat kogeneracyjny spalający biogaz	E25a	10,0	0,275	instalacja odsiarczania biogazu- Biosulfex	8340	pionowy otwarty

**III.1.2.3. Roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych z instalacji do wytwarzanie energii o łącznej mocy we wprowadzanym paliwie < 50MW – objęta pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ.**

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Pył ogółem	-	2,097
2	Pył zawieszony PM10	-	2,097
3	Pył zawieszony PM2,5	-	2,097
4	Dwutlenek azotu	10102-44-0	74,00
5	Dwutlenek siarki	7446-09-5	15,50
6	Tlenek węgla	630-08-0	33,43

**III.1.3. Zakres i sposób monitorowania emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego (IPPC).**

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

- wyposażenia emitorów, spełniających warunki techniczne wykonania pomiarów emisji, w stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 - „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
- przewodzenia pomiarów emisji substancji z emitorów technologicznych: E8, E10, E14, E18, E19, E22, E23, E24 oraz emitory od E101 do E115, E14A i E17A - dwukrotnie w roku
- Układ przekazywanych wyników pomiarów winien być zgodny z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

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

### **III.2. Gospodarka wodno-ściekowa**

Podstawa prawna: art. 37 pkt 2, art. 122 ust. 1 pkt 1, art. 128 ust. 1 pkt 4, 9 i 9b ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r., poz. 469 z późn. zm.), § 13 ust. 1 pkt 2 lit. c oraz pkt 4, ust. 4, § 8 ust. 1, § 21 ust. 1, § 23 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18.11.2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800).

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

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

- oczyszczonych ścieków przemysłowych w ilości:

$$Q_{\max d} = 3\,400 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\max h} = 140 \text{ m}^3/\text{h}$$
$$Q_{\max r} = 1\,241\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o stanie i składzie:

odczyn	6,5 ÷ 9,0 pH
BZT <sub>5</sub>	≤ 25 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
ChZT <sub>Cr</sub>	≤ 125 mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
zawiesiny ogólne	≤ 35 mg/dm <sup>3</sup>
azot ogólny	≤ 30 mg/dm <sup>3</sup>
azot amonowy	≤ 10 mg/dm <sup>3</sup>
azot azotanowy	≤ 30 mg/dm <sup>3</sup>
fosfor ogólny	≤ 2 mg/dm <sup>3</sup>
chlorki	≤ 1000 mg/dm <sup>3</sup>
siarczany	≤ 500 mg/dm <sup>3</sup>

- oczyszczonych wód opadowych i roztopowych w ilości:

$$q = 285 \text{ dm}^3/\text{sek}$$
$$Q_{\max r} = 60\,501 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o składzie:

zawiesiny ogólne	≤ 100 mg/dm <sup>3</sup>
węglowodory ropopochodne	≤ 15 mg/dm <sup>3</sup>

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

- Ścieki przemysłowe:
  - ilość ścieków – pomiar ciągły w studzience na wyjściu rurociągu ścieków oczyszczonych z flotatora (za budynkiem flotacji).  
W przypadku awarii urządzenia pomiarowego pomiar na podstawie odczytów licznika na zasilaniu flotatora.
  - jakość ścieków:
    - zakres badań: odczyn, BZT<sub>5</sub>, ChZT<sub>Cr</sub>, zawiesiny ogólne, azot ogólny, azot amonowy, azot azotanowy, fosfor ogólny, chlorki, siarczany
    - punkt pomiarowy: koryto pomiarowe na wyjściu z flotatora (wewnątrz budynku flotacji)
    - częstotliwość badań: w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące.
- Wody opadowe i roztopowe
  - jakość ścieków:
    - zakres badań: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne
    - punkt pomiarowy: a) koryto wlotowe do zbiornika retencyjnego  
b) studzienka zbierająca wody z terenu Zakładu Alkoholu i stacji HPGaz – dla wód opadowych nie przepływających przez zbiornik retencyjny
    - częstotliwość badań: dwa razy do roku w okresie wiosennym i jesiennym

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

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

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

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

### III.3. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 2 pkt 6) ustawy *Prawo ochrony środowiska*, (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

#### III.3.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu

(wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB) emitowanego z zakładu, na terenie którego eksploatowana jest instalacja do produkcji mokrej karmy dla zwierząt, dla zlokalizowanych najbliżej zakładu terenów podlegających ochronie akustycznej, podczas normalnej pracy zakładu w wysokości:

1. Dla terenów mieszkaniowo-usługowych przy ul. Słonecznej 7C w Bielanych Wrocławskich:
  - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22.00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – ( $L_{AeqD}$ )
  - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – ( $L_{AeqN}$ ),
2. Dla terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanych w miejscowości Zabrodzie 9:
  - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22.00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – ( $L_{AeqD}$ )
  - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – ( $L_{AeqN}$ )
3. Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej przy ul. Morelowej oraz ul. Brzoskwiniowej w Bielanych Wrocławskich:
  - 50 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 – 22.00) – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym – ( $L_{AeqD}$ )
  - 40 dB dla pory nocnej (godz. 22:00-06:00) – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy – ( $L_{AeqN}$ )

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

#### III.3.2.1. Źródła kubaturowe

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
<b>Młyn</b>		
M1	Młyn	Cała doba
M3-2	Kosz przyjęcia zboża	Cała doba
M3-3	Kosz przyjęcia zboża	Cała doba
<b>Zakład pszenicy</b>		
D-4	Zakład pszenicy Pł	Cała doba
D-5	Zakład pszenicy zach.	Cała doba
D-6	Zakład pszenicy pół-zach.	Cała doba
D-7	Zakład pszenicy zach.	Cała doba
D-8	Zakład pszenicy wsch.	Cała doba
D-9	Zakład pszenicy 99i	Cała doba
<b>Zakład Rafinerii</b>		
C	Rafineria zachód	Cała doba
C	Rafineria północ	Cała doba
C	Rafineria centr.	Cała doba
X	Zakład fruktozy południe	Cała doba
X	Zakład fruktozy pół-zach	Cała doba
X	Zakład fruktozy północ	Cała doba
<b>Zakład Alkoholu</b>		
S3	Destylacja etanolu	Cała doba
S1	Pre-fermentacja etanolu	Cała doba
S2	Fermentacja etanolu	Cała doba
S6-19	Wyparka wywaru	Cała doba
S6-20	Wyparka wywaru	Cała doba
S10	Suszarka paszy	Cała doba
<b>Kotłownia</b>		
F-22	Kotłownia ze sprężarkownią 1	Cała doba
F-23	Kotłownia ze sprężarkownią 2	Cała doba

#### III.3.2.2. Źródła zewnętrzne punktowe

Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła punktowego i ilość sztuk	Czas pracy
1	2	3
<b>Młyn</b>		
H37	Wyrzutnia wentylatora WPS-63	Cała doba
H38	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 110)	Cała doba
H39	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 111)	Cała doba
H40	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/70 (sieć 112)	Cała doba
H41	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 113)	Cała doba
H42	Wyrzutnia wentylatora WP-40/1,25 (sieć 114)	Cała doba
H43	Wyrzutnia wentylatora WPW-40/66 (sieć 115 oraz sieć otrąb))	Cała doba
H35	Wyrzutnia wentylatora WWPSS-80/1,8 (sieć 107)	Cała doba
H36	Wyrzutnia wentylatora WWOax-80 (sieć 108)	Cała doba
H34	Wyrzutnia wentylatora WWOax-80 (sieć 106)	Cała doba
H29	Wyrzutnia wentylatora WPS-63 (sieć 101)	Cała doba
H30	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 102)	Cała doba
H31	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 103)	Cała doba
H32	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 104)	Cała doba
H33	Wyrzutnia wentylatora WWOax-63 (sieć 105)	Cała doba
H51	Czerpnia w ścianie sprężarkowni	Cała doba

<b>Zakład pszenicy</b>		
H15	Wyrzutnia zespołu wentylatorów	Cała doba
Hw1	Wyrzutnia zespołu wentylatorów – Zakład Pszenicy – zach.	Cała doba
H5	Wylot z młyna glutenu	Cała doba
Hw2	Wyrzutnia zespołu wentylatorów – Zakład Pszenicy – zach.	Cała doba
Hw3	Wyrzutnia zespołu wentylatorów – Zakład Pszenicy – północ	Cała doba
H11	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
H12	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
H13	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
H14	Wentylatory chłodni kominowych zakład pszenicy	Cała doba
Hw11	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Zakład Pszenicy - zach.	Cała doba
H9	Otwór technologiczny do głównego wentylatora suszarni pasy - zakład pszenicy	Cała doba
C1	Czerpnia w półn. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C2	Czerpnia w półn. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C3	Czerpnia w zach. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C4	Czerpnia w zach. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
C5	Czerpnia w zach. ścianie zakładu pszenicy	Cała doba
<b>Zakład Rafinerii</b>		
Hw4	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- pół-wsch	Cała doba
Hw5	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- północ	Cała doba
Hw6	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Rafineria- północ	Cała doba
Hw7	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw8	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
Hw9	Wyrzutnia zespołu wentylatorów - Fruktaza południe	Cała doba
H21	Otwory w ścianie rafinerii fruktozy (wyloty rurociągów)	Cała doba
Hw10	Wylot zespołu wentylatorów	Cała doba
H24	Wentylatory chłodni kominowych	Cała doba
<b>Zakład Alkoholu</b>		
H52	Wylot powietrza ze zbiorników paszy	Cała doba
H53	Wylot spalin z suszarki paszy	Cała doba
H54	Wlot powietrza do układu transportu paszy	Cała doba
H55	Wylot powietrza chłodzącego z układu chłodzenia paszy	Cała doba
H56	Wylot powietrza ze zbiornika dziennego otrąb	Cała doba
H58	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H59	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H60	Pompa odśrodkowa instalacji odwadniania	Cała doba
H3	Otwór w ścianie budynku wyparki - Zakład Alkoholu	Cała doba
H62	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H64	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H63	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H65	Pompa odśrodkowa - magazyn etanolu	Pora dzienna
H4-1	Wentylatory chłodni kominowej	Cała doba
H4-2	Wentylatory chłodni kominowej	Cała doba
<b>Oczyszczalnia ścieków</b>		
H25-1	Aerator pływający	Cała doba
H25-2	Aerator pływający	Cała doba
H25-3	Aerator pływający	Cała doba
H26	Wentylacja stacji sprężarek oczyszczalni ścieków	Cała doba

### III.3.2.3. Źródła liniowe

Oznaczenie źródła hałasu	Źródło hałasu	Czas pracy
1	2	3
T	Dostawa pszenicy	Pora dzienna
T	Gluten	Cała doba
T	Pasza sucha	Cała doba
T	Alkohol	Cała doba
T	Chemia	Cała doba
T	Mix	Cała doba
T	Rafineria	Cała doba
T	Oczyszczalnia	Cała doba
T	Parking samochodów osobowych	Cała doba

### III.4. Gospodarowanie odpadami.

Podstawa prawna: art. 180a, art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.).

III.4.1 Ustala się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego, zlokalizowanej na terenie zakładu przy ul. MacMillan 1 (dz. nr 280/15) w Bielanych Wrocławskich, 55-040 Kobierzyce.

III.4.1.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego, z uwzględnieniem ich składu chemicznego i właściwości, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania.

#### III.4.1.1.1. 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
<b>A. Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego</b>				
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców (łuski, plewy, pył z odkurzacza)	5 000,00	Odpady powstające w wyniku czyszczenia pszenicy. Zawierają substancje organiczne: łuski, połamane ziarna, inne części roślin oraz substancje mineralne: pył, glebę, kamienie. Konsystencja stała, pylista, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
2.	ex02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81 i osadów z przetwórstwa produktów roślinnych)	1 000,00	Odpady powstające w wyniku procesu mielenia pszenicy – otręby, części ziaren. Zawierają substancje organiczne: połamane ziarna, inne części roślin. Stan stały, bardzo mała wilgotność, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
3.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	1 000,00	Odpady powstające podczas załadunku pszenmixu – rozsypany, niespełniający warunków żywieniowych produkt paszowy, zbrylone otręby. Zawierają

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				substancje organiczne. Stan stały, bardzo mała wilgotność, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
4.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (np. miazga celulozowa)	12 000,00	Odpad powstaje w zakładzie rafinerii na filtrach podciśnieniowych podczas wstępnego oczyszczania syropu glukozowego. Konsystencja stała, barwa słomkowa, bez zapachu, pH obojętne. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
5.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (żywice jonowymienne wytwarzane w procesie demineralizacji syropów)	500,00	Odpad powstaje w zakładzie rafinerii w kolumnach izomeryzacyjnych podczas produkcji syropu glukozowo-fruktozowego. Kolor: szaro-brązowy Zapach: bez zapachu Postać fizyczna: granulki zanurzone w cieczy. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
6.	02 07 80	wytloki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary (np. wywar pogorzelniany w postaci płynnej)	10 000,00	Odpad powstaje w procesie fermentacji w zakładzie alkoholu. Niespełniający wymogów spożywczych produkt, zawierający substancje organiczne, postać płynna, barwa brunatna, odczyn kwaśny. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. filtry workowe)	50,00	Filtry workowe, filtry wentylacyjne i powietrzne, filtry klimatyzacji Stan skupienia – stały. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach
<b>B. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych</b>				
8.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,00	Odpady w postaci zagęszczonych osadów ściekowych pochodzących z oczyszczalni ścieków. Odpady występują w postaci mazistej. Odpady są koloru ciemnobrązowego. Nie wydzielają uciążliwego zapachu. Osady ściekowe są biodegradowalne. Odpady składają się głównie ze związków organicznych, azotu, fosforu oraz wapnia. Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
9.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (odpad zawierający siarkę z oczyszczania biogazu)	80,00	Produkt uboczny/odpadowy przy odsiarczaniu biogazu. Postać mazista, barwa żółta, odczyn

Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
				alkaliczny. Składa się z siarki elementarnej i wody w ilości po ok. 50%. Siarka elementarna nie jest zaliczona do odpadów niebezpiecznych
<b>C. Instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie &lt;50 MW</b>				
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. filtry z osmozy z GAF, maty z filtrów powietrza)	10,00	Filtry workowe, filtry wentylacyjne i powietrzne, filtry z GAF z procesu uzdatniania wody. Stan skupienia – stały. W odpadzie nie ma składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach

**III.4.1.1.2. Sposób i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie działki nr 280/15 obręb Bielany Wrocławskie 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
<b>Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu</b>				
1.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców (łuski, plewy, pył z odkurzacza)	Magazynowane selektywnie w oznakowanych stalowych kontenerach na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu przy budynku przyjęcia zboża i przy budynku młyna	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
2.	ex02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81 i osadów z przetwórstwa produktów roślinnych)	Magazynowane selektywnie w oznakowanych workach typu big-bag, w wyznaczonym miejscu na placu przy hali glutenu w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	Przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami w celu odzysku
3.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Magazynowane selektywnie w oznakowanych workach typu big-bag na utwardzonym podłożu przy hali glutenu, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
4.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (np. miazga celulozowa)	Magazynowane selektywnie w oznakowanym otwartym kontenerze, w wyznaczonym miejscu budynku Rafinerii Glukozy, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
5.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (żywice jonowymienne wytwarzane w procesie demineralizacji syropów)	Magazynowane selektywnie w oznakowanych zamykanych kontenerach przy budynku Rafinerii Fruktozy, w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania



Lp.	Kod klasyfikacji	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1	2	3	4	5
6.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary (np. wywar pogorzelniany w postaci płynnej)	Odpad nie jest magazynowany, odbierany bezpośrednio z miejsca wytworzenia	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. filtry workowe)	Magazynowane selektywnie w zamykanych oznakowanych kontenerach, zlokalizowanych przy budynku pszenicy i budynku rafinerii	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
<b>B. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych</b>				
1.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Niemagazynowane – przekazywane bezpośrednio do dalszego zagospodarowania	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
2.	02 03 99	Inne niewymienione odpady (odpad zawierający siarkę z oczyszczania biogazu)	Magazynowane selektywnie w big-bagach lub plastikowych pojemnikach umieszczonych na misie wylatującej na utwardzonym placu w wyznaczonym miejscu przy oczyszczalni ścieków	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania
<b>C. Instalacja do wytwarzania energii o łącznej nominalnej mocy we wprowadzanym paliwie &lt;50 MW</b>				
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (np. filtry z osmozy z GAF, maty z filtrów powietrza)	Magazynowane selektywnie w zamykanych oznakowanych kontenerach, zlokalizowanych przy budynku kotłowni i budynku stacji uzdatniania wody	Przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania

#### III.4.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- Racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami oraz maszynami i urządzeniami,
- Utrzymywanie poszczególnych elementów instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez regularne przeglądy techniczne prowadzone przez uprawnione osoby,
- Selektywne magazynowanie odpadów,
- Szkolenie pracowników w zakresie postępowania odpadami,
- Nadzorowanie poprzez system automatyki sterującej oraz operatorów pracy urządzeń technologicznych,
- Kontrolę procesów oczyszczania ścieków poprzez prowadzenie bieżących badań jakości ścieków oczyszczonych,
- Stosowanie reagentów w ilościach niezbędnych do prawidłowego przebiegu procesu oczyszczania ścieków,
- Przestrzeganie hierarchii sposobów postępowania z odpadami,
- Przekazywanie odpadów wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

#### IV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

### UZASADNIENIE

Starosta Powiatu Wrocławskiego, na wniosek z dnia 26 sierpnia 2015 r. CARGILL POLAND Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Wołoskiej 22 (data wpływu do urzędu 28.08.2015 r.), przeprowadził postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie **instalacji do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt i alkoholu etylowego** zlokalizowanej na terenie Cargill Poland Sp. z o.o., Oddział w Bielanych Wrocławskich, Bielany Wrocławskie, ul. MacMillan 1, 50-040 Kobierzyce, województwo dolnośląskie, powiat

wrocławski, gmina Kobierzyce (działki nr: 280/15, 280/36, 280/48 obręb Bielany Wrocławskie), kwalifikowanej do działalności wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

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

Przedmiotowa instalacja objęta jest pozwoleniem zintegrowanym, wydanym przez Wojewodę Dolnośląskiego z dnia 30 czerwca 2006 r. (Nr 35/2006), zmienionym kolejnymi decyzjami Wojewody Dolnośląskiego, a następnie Marszałka Województwa Dolnośląskiego: Nr 35.1/2007, Nr 35.2/2011, Nr 35.3/2012, Nr 35.4/2013, Nr 35.5/2013, Nr 35.6/2014, Nr 35.7/2014, Nr 35.8/2015, Nr 35.9/2015.

Aktualnie zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych jest klasyfikowana zgodnie rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 25 czerwca 2013 r. *zmieniającym rozporządzenie w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2013 r. poz. 817) wg §3 ust. 1, pkt. 78 do „instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych (...)”, i w związku z tym jest przedsięwzięciem mogącym potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego zakładu jest Starosta Wrocławski.

Od czasu wydania po raz pierwszy pozwolenia zintegrowanego w 2006 r. wraz z kolejnymi zmianami nastąpiły, są planowane lub realizowane zmiany w instalacjach, które wymagają zmiany aktualnego pozwolenia zintegrowanego lub uzyskania nowego. Uwzględniając powyższe, Cargill Poland Sp. z o.o. wystąpił z wnioskiem do Starosty Wrocławskiego o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia aktualnej decyzji z jej 9 zmianami oraz uwzględnienia kolejnych zmian w instalacjach, w tym ich rozbudowę.

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

Zgodnie z pkt 6 ppkt 13 Załącznika do ww. rozporządzenia zakładowa oczyszczalnia ścieków została sklasyfikowana jako „instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego”.

Łączna moc źródeł wytwarzających energię wynosi 49,649 MW we wprowadzanym paliwie i nie kwalifikuje się do instalacji wskazanych w pkt. 1 ppkt 1 Załącznika do ww. rozporządzenia tj.: „instalacji do wytwarzania energii (...): do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW (...)” i na wniosek prowadzącego instalację została objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust.3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Do źródeł wytwarzających energię włączono silnik gazowy generatora prądu - agregat kogeneracyjny z silnikiem o mocy elektrycznej 526 kW i mocy cieplnej 581 kW wchodzący w skład biogazowni stanowiącej instalację pomocniczą oczyszczalni ścieków, objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zgodnie z art. 203 ust.3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na wniosek prowadzącego instalację objęto również kanalizację wód opadowych i roztopowych.

Lokalizacja planowanego przedsięwzięcia jest zgodna z aktualnym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, zatwierdzonym Uchwałą NR XLIII/639/14 Rady Gminy Kobierzyce z dnia 22 sierpnia 2014 r. Zakład jest położony w obszarze oznaczonym symbolem 1AG - teren aktywności gospodarczej. Przeznaczenie podstawowe – produkcja, lokalizacja urządzeń wytwarzających energię z odnawialnych źródeł energii.

W toku postępowania wnioskodawca złożył wyjaśnienia do wniosku oraz jednolite teksty zmian wniosku przy pismach z dnia 09.10.2015 r. (data wpływu do urzędu 14.10.2015 r.), z dnia 28.09.2015 r. (data wpływu do urzędu 29.10.2015 r.) oraz z dnia 17.11.2015 r. (data wpływu do urzędu 18.11.2015 r.)

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

Instalacja eksploatowana przez spółkę CARGILL POLAND Sp. z o.o. Oddział w Bielanych Wrocławskich przy ul. MacMillan 1 jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie oddziaływać

na środowisko na podstawie poniżej wskazanych punktów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm):

- Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego:
  - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 94: „instalacje do produkcji (...) syropów, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok”,
  - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 101: „gorzelnie, zakłady przetwarzające alkohol etylowy oraz wytwarzające napoje alkoholowe”,
- Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych:
  - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 78: „instalacje do oczyszczania ścieków przemysłowych (...)”,
- Instalacja do wytwarzania energii:
  - do przedsięwzięć wskazanych w §3 ust. 1 pkt 4: „elektrownie konwencjonalne, elektrociepłownie, lub inne instalacje do spalania paliw w celu wytwarzania energii elektrycznej lub ciepłej, inne niż wymienione w §2 ust. 1 pkt 3, o mocy cieplnej rozumianej jako ilość energii wprowadzonej w paliwie do instalacji w jednostce czasu przy ich nominalnym obciążeniu, nie mniejszej niż 25 MW, a przy stosowaniu paliwa stałego – nie mniejszej niż 10MW; przy czym przez paliwo rozumie się paliwo w rozumieniu przepisów o standardach emisyjnych z instalacji.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* [1.1] organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego zakładu jest **Starosta Wrocławski**.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479) zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o którym mowa w art. 248 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W związku z powyższym we wniosku ujęto proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu 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 ww. ustawy.

Dla instalacji będącej przedmiotem niniejszej decyzji brak jest opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT. Analizę zgodności przyjętych we wniosku rozwiązań z BAT dokonano wykorzystując następujące dokumenty referencyjne:

1. European Commission, Zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich ograniczanie, „Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle spożywczym”, 2010 r.
2. European Commission, Integrated Pollution Prevention and Control, „Reference Document on the General Principles of Monitoring”, 2003 r.
3. European Commission, Integrated Pollution Prevention and Control, „Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage”, 2006 r.

Przedstawiony we wniosku opis spełnienia wymagań BAT jest jednocześnie opisem sposobów zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko oraz opisem sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Na podstawie art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – *Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. poz. 1101) prowadzący instalację przedłożył „Analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego eksploatowanych przez Cargill Poland Sp. z o.o. Oddział Bielany Wrocławskie w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego” odnosząc się do substancji stwarzających zagrożenie, które mogą być stosowane, produkowane lub uwalniane w wyniku procesów prowadzonych na terenie Cargill Poland Sp. z o.o. w Bielanych Wrocławskich. W celu dokonania analizy ryzyka zidentyfikowano istotne substancje stwarzające zagrożenie: ług sodowy 50%, ług sodowy 10%, wodorotlenek sodu 20%, kwas solny, kwas siarkowy 36%, chlorek żelaza III PIX 111, siarczan glinu, KEMIRA SAX 18 (glinian sodu), siarczan żelaza III PIX 122, podchloryn sodu, dwutlenek chloru, oleje smarowe, oleje hydrauliczne, Perfomax 5170 (inhibitor korozji), alkohol etylowy (produkt) oraz odpady: mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (13 02 05\*), opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (15 01 10\*), sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (15 02 02\*), baterie i akumulatory niklowo-kadmowe (16 06 02). Każdą substancję stwarzającą zagrożenie

poddano analizie w celu określenia, czy istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby i wód podziemnych z uwzględnieniem ilości substancji, sposobu i miejsc jej składowania, dostarczania, stosowania i przemieszczania oraz zastosowania środków ograniczających możliwość zanieczyszczenia gleby i wód podziemnych. W dotychczasowej eksploatacji zakładu nie odnotowano sytuacji awaryjnych, które mogłyby spowodować zanieczyszczenie środowiska gruntowego i wód podziemnych.

Przeprowadzona analiza ryzyka wykazała, że zastosowane na terenie zakładu sposoby zabezpieczeń zapobiegają wystąpieniu zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, w związku z czym instalacja nie wymaga raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W związku z powyższym, nie określono w pozwoleniu zintegrowanym sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Instalacja do produkcji syropów glukozowych i glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt oraz alkoholu etylowego (IPPC), instalacja do wytwarzania energii oraz biogazownia (będąca elementem instalacji oczyszczania ścieków) są źródłem emisji do powietrza substancji pyłowych i gazowych.

Zgodnie z załącznikiem nr 4 „Referencyjne metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu” rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, tło substancji, dla których określone są dopuszczalne poziomy w powietrzu, stanowi aktualny stan jakości powietrza określony przez właściwy inspektorat ochrony środowiska jako stężenie uśrednione dla roku. Dla pozostałych substancji tło uwzględnia się w wysokości 10% wartości odniesienia uśrednionej dla roku. Tło opadu substancji pyłowej uwzględnia się w wysokości 10% wartości odniesienia opadu substancji pyłowej. Zgodnie z powołaną powyżej metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu tło substancji uwzględnia się tylko w przypadku obliczania poziomów stężeń substancji odniesionych do okresu roku. Aktualny stan jakości powietrza dla rejonu inwestycji został przyjęty na podstawie danych Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska we Wrocławiu określającego stan jakości powietrza dla rejonu lokalizacji zakładu przy ul. McMillana w miejscowości Bielany Wrocławskie.

Przedstawiony w piśmie Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska poziom tła substancji w powietrzu uwzględnia emisje z terenu zakładu, ponieważ jest to instalacja istniejąca. W związku z powyższym, przy wyznaczaniu poziomu dyspozycyjnego do modelowania poziomów substancji w powietrzu uwzględniono stężenia średnie odniesione do okresu roku, powodowane pracą instalacji. Stężenia te przyjęto zgodnie z wynikami modelowania przeprowadzonego wg danych o wielkości emisji określonej w dokumentacji załączonej do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego ze stycznia 2014 r.

Analiza wniosku w zakresie wprowadzania gazów i pyłów (w tym: frakcji pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5) do powietrza pozwoliła stwierdzić, że emisja substancji do powietrza nie powoduje 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.

W punkcie III.1.4. niniejszej decyzji nałożono obowiązek dokonywania pomiarów wielkości emisji ze źródeł technologicznych, które będą elementem corocznej informacji prowadzącego instalację (II.2.9. 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 *Prawo ochrony środowiska*.

Zawartą we wniosku analizę oddziaływania akustycznego zakładu wykonano za pomocą oprogramowania HPZ'2001 Windows: wersja: marzec'2012+Grunt, przy uwzględnieniu instrukcji 338 ITB oraz istotnych źródeł hałasu kubaturowych, punktowych i liniowych (ruch pojazdów na trasie przejazdu). Przeprowadzone obliczenia wykazały dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie tj. terenach zabudowy zagrodowej zlokalizowanej we wsi Zabrodzie w gminie Kąty Wrocławskie oraz na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej we wsi Bielany Wrocławskie w gminie Kobierzyce.

W pozwoleniu ustalono dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem dla najbliższej zlokalizowanych terenów chronionych akustycznie, tj. terenów zabudowy zagrodowej we wsi Zabrodzie oraz terenów mieszkaniowo-usługowych i terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej we wsi Bielany Wrocławskie. Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie:

- Uchwały nr XXVII/336/13 Rady Gminy Kobierzyce z dnia 25 stycznia 2013 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Bielany Wrocławskie,
- Uchwały Rady Miejskiej w Kątach Wrocławskich nr XXXII/268/96 z dnia 16 grudnia 1996 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wsi Zabrodzie gmina Kąty Wrocławskie.

oraz mając na uwadze rodzaje terenów faktycznie zagospodarowanych, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), a także dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla danych rodzajów terenu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Eksploracja instalacji objętej pozwoleniem jest źródłem wytwarzania odpadów. Procesy, w których wytwarzane są odpady obejmują produkcję syropów glukozowo-fruktozowych, pasz dla zwierząt, alkoholu etylowego oraz towarzyszące jej procesy pomocnicze, tj. uzdatnianie wody, oczyszczanie ścieków i wytwarzanie energii. Zgodnie z treścią uzupełnionego wniosku, w decyzji ujęto odpady, które wytwarzane są w wyniku eksploatacji ww. instalacji, w ramach poszczególnych procesów produkcyjnych. Klasyfikacja odpadów została ustalona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie *katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 poz. 1923).

Stosowanie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, wskazanie miejsca i sposobu magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Wskazano również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie o odpadach oraz w aktach wykonawczych do tej ustawy. Jak wynika z wniosku, podstawą gospodarki odpadami w zakładzie jest minimalizowanie ilości powstających odpadów, ich segregacja u źródła oraz dostosowywanie sposobów i miejsc magazynowania do właściwości odpadów.

Wnioskodawca określił we wniosku niezagrażający środowisku sposób postępowania z odpadami. Wytworzone odpady są magazynowane na terenie nieruchomości (działka nr 280/15 obręb Bielany Wrocławskie), do której wnioskodawca posiada tytuł prawny, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, jakie mogą powodować. Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane przepisami decyzje właściwych organów na prowadzenia działalności w zakresie gospodarowania odpadami, o ile będą wymagane. Odpady o kodzie 02 03 80 wnioskodawca przewiduje również przekazywać do odzysku osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 grudnia 2008 r. *zmieniające rozporządzenie w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku* (Dz. U. Nr 235 poz. 1614). Zgodnie z treścią wniosku monitoring wytwarzanych odpadów będzie prowadzony w oparciu o karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów oraz roczne zbiorcze zestawienie informacji o ilości wytworzonych odpadów.

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest wyłącznie z gminnej sieci wodociągowej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu podano informację o ilości wykorzystywanej wody.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu podano także informację o ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych, które nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi - informacja ta dotyczy ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów.

W zakresie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych PRIM „EXPRIM”, Cargill Poland Sp. z o.o. wystąpił z odrębnym wnioskiem i uzyskał decyzję Starosty Powiatu Wrocławskiego Nr 563/2015 z dnia 10.11.2015 r. znak sprawy: SP-OS.6341.172.2015.AR.

Oczyszczone ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe wprowadzane są do rowu Ka.1, zatem stosownie do art. 202 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* w decyzji określono warunki wprowadzania ścieków do odbiornika na zasadach określonych dla pozwoleń wodnoprawnych w ustawie z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2015 r., poz. 469 z późn. zm.).

Wprowadzane do rowu Ka.1 (tj. w rozumieniu ustawy *Prawo wodne* do ziemi) ścieki przemysłowe są ściekami przemysłowymi biologicznie rozkładalnymi, zatem wymagania jakościowe w odniesieniu do tych ścieków określono zgodnie z § 13 ust. 1 pkt 2 lit. c oraz pkt 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18.11.2014 r. w sprawie *warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800). Z wniosku

wynika, że stężenia zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych, wprowadzanych do rowu Ka.1 nie będą przekraczać wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 4 do ww. rozporządzenia.

Wymagania jakościowe dla wód opadowych i roztopowych określono zgodnie z § 21 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18.11.2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800).

Odbiornikiem ścieków, których dotyczy niniejsza decyzja jest rów Ka.1, będący dopływem rowu R-9, który uchodzi do rzeki Kasina, tj. w obrębie jednolitej części wód powierzchniowych (JCWP) o nazwie Kasina (PLRW600016133689). Ww. JCWP ma charakter silnie zmienionej części wód, jej stan oceniono w „Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Odry” (M.P. z 2011 r. Nr 40, poz. 451) jako zły, ale osiągnięcie celów środowiskowych dla tej części wód jest niezagrażone. Do chwili obecnej nie zostały jeszcze ustalone warunki korzystania z wód regionu wodnego.

Pozwolenie zintegrowane należy do decyzji, o których mowa w art. 86 ustawy z dnia 3 października 2008 r. ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. 2013 r. poz. 1235 z późn. zm.).

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu wprowadzono do ogólnodostępnego publicznego wykazu danych informację o przedmiotowym wniosku. Zamieszczono również na okres 21 dni informację o przedmiotowym wniosku oraz o możliwości i terminie wnoszenia uwag na: tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego we Wrocławiu, w Biuletynie Informacji Publicznej, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Kobierzycach.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.) organ pismem znak: SP.OŚ.6222.8.2015.DJM – pismo nr 008 z dnia 08 grudnia 2015 r. powiadomił stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w przedmiotowej sprawie. W piśmie z dnia 11.12.2015 r. spółka CARGILL POLAND Sp. z o.o. poinformowała, że nie wnosi uwag do przeprowadzonego postępowania o wydanie pozwolenia.

Termin obowiązywania niniejszego pozwolenia określono, zgodnie ze złożonym wnioskiem – na czas nieoznaczony.

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

## **POUCZENIE**

*Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Wrocławiu, pl. Powstańców Warszawy 1, za pośrednictwem Starosty Powiatu Wrocławskiego – Wydziału Ochrony Środowiska (50-440 Wrocław; ul. T. Kościuszki 131) w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.*

### Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 40 pkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2015 r., poz. 783) za niniejsze pozwolenie w dniu 27.08.2015 r. uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych – na rachunek Urzędu Miejskiego Wrocławia Nr 82102052260000610204177895.



z up. S.TAROSTY  
*Irena Klusicka*  
Dyrektor  
Wydziału Ochrony Środowiska

OTRZYMUJĄ:

1. CARGILL POLAND Spółka z o.o.  
ul. Wołoska 22, 02-675 Warszawa
2. OŚ – a/a

Do wiadomości:

1. Cargill Poland Spółka z o.o.  
Oddział w Bielanych Wrocławskich, ul. MacMillan 1  
55-040 Kobierzyce
2. Minister Środowiska  
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
3. Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego  
Wydział Środowiska  
Wybrzeże Juliusza Słowackiego 12-14,  
50-411 Wrocław
4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
51-117 Wrocław ul. Paprotna 14
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Norwida 34, 50-950 Wrocław

