

OBWIESZCZENIE

Na podstawie art. 38 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 (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.), w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm)

podaję do publicznej wiadomości

Decyzją Starosty Kaliskiego z dnia 26 lipca 2024 r. znak OSL.6222.3.2023 zostało udzielone **pozwolenie zintegrowane** na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę położonej na działkach o nr ewid. 182/107, 182/106, 182/108, 182/116, 182/110, 182/111, 346/13, 346/9, 182/89, 182/88, 182/94 i 346/14 w m. Zbiersk Cukrownia 61, 62-830 Zbiersk, dla Grupy Producentów Rolnych „Zboża Wielkopolskie” Sp. z o.o. z siedzibą w m. Pleszówka 39, 63-322 Gołuchów.

Ww. decyzja została umieszczona na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Kaliszu / ogłoszenia / pozwolenia zintegrowane /gmina Stawiszyn.

z. up. STAROSTY
Adam Jakóbczak
Z-ca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

OSL.6222.4.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r. poz.572) po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Grupę Producentów Rolnych „Zboża Wielkopolskie” Sp. z o.o. z siedzibą w m. Pleszówka 39, 63-322 Gołuchów

orzekam

- I. Udzielić** Grupie Producentów Rolnych „Zboża Wielkopolskie” Sp. z o.o. z siedzibą w m. Pleszówka 39, 63-322 Gołuchów pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanych na działkach o nr ewid. 182/107, 182/106, 182/108, 182/116, 182/110, 182/111, 346/13, 346/9, 182/89, 182/88, 182/94, 346/14. w m. Zbiorsk Cukrownia 61, gm. Stawiszyn.

Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska określonych w niniejszej decyzji.

II. Ustalić:**1. Rodzaj i parametry instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację**

Tabela nr 1

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametry instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do produkcji skrobi	ust 6 pkt 5 lit. b instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę	Maksymalna zdolność produkcyjna 1490 ton wyrobów gotowych na dobę	Grupa Producentów Rolnych „Zboża Wielkopolskie” Sp. z o.o. Pleszówka 39 63-322 Gołuchów NIP 6080104873 KRS 0000390151 REGON 301787234

* zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

2. Charakterystyka instalacji

Instalacja zlokalizowana jest w m. Zbiersk Cukrownia 61, gmina Stawiszyn, w północno-wschodniej części miejscowości na terenie o charakterze przemysłowym. Znajduje się w obrębie istniejącego, funkcjonującego zespołu zakładów przemysłowych, położona na działkach o nr ewid. 182/107, 182/106, 182/108, 182/116, 182/110, 182/111, 346/13, 346/9, 182/89, 182/88, 182/94 i 346/14 obręb 13 Zbiersk Cukrownia, gmina Stawiszyn, o łącznej powierzchni 9,681 ha.

Instalacja składa się z dwóch niezależnych ciągów technologicznych produkujących skrobię.

W skład instalacji wchodzi:

- linia młyna pszennego – 2 sztuki (istniejąca i nowa),
- linia mokrej separacji – 2 sztuki (istniejąca i nowa),
- linia wirówek koszowych – 2 sztuki, (istniejąca i nowa),
- linia suszenia skrobi – 3 sztuki (1 istniejąca i 2 nowe),
- linia syropiarni skrobiowej wraz z magazynem syropów – 1 sztuka (nowa).

Wyrobami gotowymi powstającymi w instalacji są: skrobia pszenna, otręby pszenne, mokra frakcja białkowa oraz syrop skrobiowy. Docelowa wielkość produkcji wynosi: 665 ton skrobi pszennej na dobę, 265 ton otręb pszennych na dobę, 280 ton mokrej frakcji białkowej oraz 200 ton syropu skrobiowego co daje łącznie 1490 ton wyrobów gotowych na dobę. Procesy produkcyjne prowadzone są 24 godziny na dobę przez cały rok. Łączny czas pracy instalacji wynosi 365 dni w roku, tj. 8760 godz./rok.

2.1. Opis stosowanej technologii

Linie młyna pszennego

Sekcja czyszczenia

Surowiec (pszenica) dostarczany jest do zakładu transportem samochodowym. Rozładunek odbywa się wewnątrz zamykanej wiaty rozładunkowej, gdzie pszenica zsypywana jest na kosz zasypowy, a następnie transportem mechanicznym kierowana do czterech zbiorników magazynowych (silosów) o pojemności 4530 Mg każdy. Ziarno pszenicy z silosów trafia systemem podajników na etap wstępnego czyszczenia. W pierwszej kolejności podawane jest na czyszczalnię bębnową, oddzielającą grubsze zanieczyszczenia na podstawie różnicy wielkości rozdzielanego materiału. Wstępnie oczyszczone ziarna trafiają na suchy oddzielacz kamieni. Maszyna ta służy do oddzielenia od ziarna zanieczyszczeń ciężkich, takich jak kamienie, fragmenty metalu, szkło. Czynność ta odbywa się na zasadzie wykorzystania różnicy prędkości unoszenia między produktem, a zanieczyszczeniami ciężkimi.

Produkt przeznaczony do oczyszczenia wpada przez słuzę wlotową zamykającą dostęp powietrza do maszyny na sito wstępne, a następnie na trapezowy stół roboczy. Stół roboczy pokryty jest siatką tkaną z drutu, przez który powietrze przepływa równomiernym strumieniem z dołu do góry, tworząc nad sitem poduszkę powietrzną. Poduszka powietrzna ułatwia przenoszenie produktu przez strefę dodatkowego oddzielenia do zlotów. Zanieczyszczenia ciężkie (kamienie) nie unoszone przez poduszkę powietrzną pozostają na sicie i wskutek ruchu drgającego sita transportowane są na początek płyty regulacyjnej. Pod płytą przepływa powietrze w kierunku przeciwnym do ruchu ziarna na sicie roboczym. Dzięki takiemu ruchowi powietrza kamienie są oddzielone od produktu i dostają się do wylotu. Pochylenie stołu roboczego i ilość powietrza mogą być nastawiane w celu osiągnięcia optymalnego stopnia selekcji.

Po sekcji odkamieniania ziarna podane są na maszynę szorującą. Maszyna szorująca pozioma służy do powierzchniowego oczyszczania zboża (pszenicy) ze związanego z ziarnem pyłu, piasku i łuski oraz do wydzielenia zanieczyszczeń organicznych dla obniżenia mikroflory bakteryjnej. Zboże zostaje stycznie doprowadzone do poziomo leżącego wirnika, przez który zostaje pochwycone i rzucone o płaszczytę sitową. Na skutek ruchu zboża w przestrzeni roboczej maszyny następuje:

- tarcie ziarna o ziarno,
- tarcie ziarna o elementy robocze wirnika,
- tarcie ziarna o płaszczytę sitową.

Uwolnione w wyniku wyżej opisanego zabiegu od zboża zanieczyszczenia, częściowo przesuwają się przez płaszczytę sitową i są wyprowadzane poza maszynę, a pozostałe razem ze zbożem trafiają do współpracującego z maszyną kanału pneumatycznego, gdzie są wydzielane w strumieniu powietrza. Po szorowaniu zboże trafia na nawilżacz, którego zadaniem jest intensywne i równomierne nawilżenie całej powierzchni ziarna oraz oddzielenie reszty związanej z ziarnem łuski. Przygotowane zboże podane jest do niewielkich silosów pośrednich.

Sekcja młyńska właściwego

Zasadniczymi urządzeniami tworzącymi sekcję młyńską właściwą są młowniki walcowe i odsiewacze. Młowniki, to urządzenia odpowiadające za rozdrabnianie ziarna poprzez jego rozcieranie pomiędzy systemem wielu walców obracających się w przeciwnych kierunkach i zaopatrzonych we właściwego kształtu nacięcia. Proces polega na szeregowym mieleniu ziarna na systemie kilku młowników, z których umiał jest przesiewany i w ten sposób rozdzielany na frakcje wracające na ten sam młownik, bądź podawane na kolejny młownik lub też przekazywane do magazynu produktu gotowego (mąki). Przed odsiewaczem znajdują się rzutniki entoleterowe, które rozpulchniają produkt przed wejściem na odsiewacze. Do odsiewania stosuje się tak zwane odsiewacze kwadratowe. Odsiewacze kwadratowe charakteryzują się bardzo dobrymi parametrami odsiewania oraz optymalną powierzchnią odsiewającą w stosunku do powierzchni zabudowy. W skrzyni działu tworzy stos kolejno od dołu do góry ułożonych ram sitowych zamkniętych pokrywą, która dociska i uszczelnia stos przez dokręcanie od góry mechanizmu śrubowego. Dział sitowy od przodu zamknięty jest szczelnymi drzwiami otwieranymi tym samym kluczem, którym dociskany jest stos ram od góry. Zespół napędu tworzy stabilna rama stalowa, w której ułożony jest wał z przeciwwagą. Wał ułożony jest w łożyskach baryłkowych pracujących w smarze stałym, dzięki czemu wymagany jest nadzór doraźny. Do utrzymania sita w czystości, zależnie od odsiewanego produktu i zastosowanego rodzaju tkaniny odsiewającej, możliwy jest wybór szczotki lub elementu czyszczącego wykonanego z tworzywa. Szczotki lub elementy czyszczące w ilości 6 szt. poruszają się na ruszcie nośnym ramki wkładowej. Do wygarniania przesiewów spod ramki wkładowej przewidziane są dwa elementy wygarniające z tworzywa, poruszające się na dnie ramy wykonanej z laminowanej płyty. Rama i ramka wkładowa wykonana jest z drewna pokrytego odpornym na ścieranie laminatem.

Odsiewacze kwadratowe pracują na zasadzie sita ręcznego. Częsteczki produktu zsypywane na poszczególne sita zostają wprowadzone w ruch kołowo-posuwisty na skutek kołowego ruchu odsiewacza. Dzięki temu ruchowi produkt znajdujący się na sicie uwarstwia się wg ciężaru właściwego, a mianowicie: lżejsze cząsteczki przemieszczają się do górnej warstwy, natomiast cząsteczki cięższe opadające na dno warstwy stykające się bezpośrednio z sitem mając możliwość przesiania się. Naturalne uwarstwienie się produktu na sicie w procesie odsiewania nie jest niczym zakłócone, gdyż transport po sicie jest zsypany. Gotowa mąka zanim zostanie podana na proces produkcji skrobi trafia do 4 silosów

buforowych. Otręby pszenne przechodzą przez rzutniki wibracyjne otrębowe, z których separowane są resztki mąki z otrąb. Czyste otręby pszenne transportem pneumatycznym trafiają do silosów magazynowych. W skład istniejącej części instalacji wchodzi cztery zbiorniki mąki o pojemności 70 Mg każdy oraz cztery zbiorniki na otręby o pojemności 120 Mg każdy. Natomiast w skład nowej części instalacji wchodzi sześć zbiorników mąki o pojemności 200 Mg każdy oraz cztery zbiorniki na otręby o pojemności 300 Mg każdy.

Linie mokrej separacji

Przygotowanie ciasta i rozdział faz

Mąka gromadzona jest w zbiorniku produkcyjnym, skąd dalej podawana jest dozownikiem do mieszalnika ciasta. W mieszalniku następuje mieszanie mąki z wodą technologiczną, w wyniku czego, powstaje ciasto, które spada do zbiornika leżakowania i zapoczątkowany zostaje proces formowania się glutenu:

- pH ciasta 6-6,5,
- temperatura 30-42°C.

Następnie pompą ciasto podawane jest do homogenizatora, gdzie następuje proces ujednorodnienia. Jednorodna mieszanina kierowana jest do trikantera (wirówki trójfazowej), w którym zachodzi proces rozdziału mieszaniny na trzy fazy:

- Faza 1 — Skrobia A i włókno
- Faza 2 — Skrobia B i gluten
- Faza 3 — Zawiesina skrobi odpadowej

Rafinacja skrobi A

Faza zawierająca Skrobię A i włókno kierowana jest na układ sit i wirówek sitowych, gdzie następuje oddzielenie Skrobi A od włókna (hemicelulozy). Odciek (Skrobia A) kierowany jest następnie do wirówki koncentrującej Skrobię A, w której następuje oddzielenie nadmiaru wody. Dalej Skrobia A podawana jest do multihydrocyklonowej stacji przemywania, gdzie następuje przemywanie w przeciw-prądzie z wodą.

Oczyszczona Skrobia A po przejściu przez multihydrocyklony kierowana jest do zbiornika buforowego, a następnie na wirówki koszowe, gdzie zostaje odwirowana skrobia, natomiast odciek kierowany jest na wirówkę koncentrującą Skrobi A. Skrobia jest podawana do suszarni skrobi przez mieszalnik z podajnikiem koszowym.

Separacja glutenu

Faza zawierająca gluten i Skrobię B jest przepompowywana na sito, na którym następuje oddzielenie białka od mlecza skrobiowego, a w dalszym etapie białko (gluten) jest przemywany na ciśnieniowych sitach łukowych. Następnie jest kierowany do jednej z dwóch suszarni frakcji białkowej należącej do firmy zewnętrznej.

Frakcjonowanie skrobi B

Skrobia B po oddzieleniu na sicie od glutenu kierowana jest do modułu frakcjonującego, gdzie następuje odzysk znajdującej się w niej Skrobi A. Przepływ z górnej części modułu frakcjonującego kierowany jest na sito obrotowe w celu usunięcia włókna. Włókno wprowadza się w linię włókna Skrobi A. Skrobia B odwadniana jest w dekanterze i kierowana w linię Skrobi B. Środkowa faza zawierająca Skrobię B kierowana jest na wirówkę koncentrującą Skrobi B, do frakcji odpadowej, a odciek na wirówkę wody procesowej, a następnie na linię Skrobi A.

Zawiesina skrobi odpadowej

Trzecia faza z trikantera - zawiesina skrobi odpadowej - odpad o kodzie 020380 - kierowana jest na gorzelnię celem wykorzystania zawartej w tym strumieniu skrobi. Około 50% masy suchej zawartej w zawiesinie skrobi odpadowej to ziarna skrobi o wielkości i ciężarze właściwym zbyt małym, żeby zostać wydzielonym z główną frakcją skrobiową (Skrobia A lub B).

Skład odpadu:

- woda: 92,6%,
- azot: 0,8%,
- popiół surowy: 0,13%,
- włókna po hydrolizie: 0,4%,
- włókna surowe: 0,4%,
- skrobia: 3,5%,
- sucha masa: 7,4 %.

Linie wirówek koszowych

Mleczko skrobiowe po rafinacji na dziale hydrocyklonów trafia na linię wirówek koszowych, gdzie jest dodatkowo zatężane. Wirówki koszowe to maszyny wirujące o dużych średnicach, działające periodycznie, które pozwalają odvodnić skrobię do poziomu około 63 % suchej masy. Dzięki temu skrobia trafiająca na suszarnie jest już w dużej mierze pozbawiana wody, a sam proces suszenia charakteryzuje się znacząco mniejszym zapotrzebowaniem na energię cieplną.

Linie suszenia skrobi

Do suszenia skrobi zastosowana zostanie suszarnia pneumatyczna zasilana parą nasyconą. Skrobia mokra podawana na suszarnię jest w pierwszej kolejności zmieszana z gotową, suchą skrobią tak, aby bezpośrednio nadawana miała charakter sypki i była możliwa do uniesienia przez strumień gorącego powietrza. Powietrze jest nagrzewane na nagrzewnicach parowych i za pomocą wentylatora wyciągowego podawane na system duktów stalowych. Tuż za nagrzewnicą do strumienia powietrza dozowana jest suszona skrobia. Długość duktu stalowego jest tak dobrana, aby czas przebywania suszonego materiału w strumieniu powietrza był wystarczająco długi, aby uzyskać pożądaną suchą masę produktu finalnego. Gotowy proszek skrobiowy jest odbierany na cyklonie i kierowany do silosów skrobi. W skład istniejącej instalacji wchodzi 5 zbiorników skrobi o pojemności 160 m³ każdy. W nowej części powstanie 15 zbiorników skrobi o pojemności 400 Mg każdy. Stamtąd pneumatycznie skrobia podawana jest na linię wydania. Skrobia z silosów magazynowych trafia dwutorowo do tymczasowego zbiornika w obszarze wysyłki luzem lub do tymczasowego zbiornika w obszarze pakowania gdzie może być konfekcjonowana do worków albo do big-bagów.

Linia syropiarni skrobiowej wraz z magazynem syropów

Część produkowanej skrobi (w zależności od zapotrzebowania rynku) będzie mogła zostać przetworzona do formy syropów zamiast zostać poddana suszeniu. Zdolność produkcyjna zakładu jest przystosowana do przetwarzania 400-450 ton mokrej skrobi dziennie. Cały proces prowadzony będzie w obiegu zamkniętym w zbiornikach dwupłaszczowych lub izolowanych, szczelnych rurociągach, gdzie wszystkie procesy będą monitorowane.

W związku z tym nie będzie otwartego składowania i magazynowania substancji w obrębie głównej hali. Wyrobem gotowym będzie syrop cukrowy.

Zdolność produkcyjna zakładu przystosowana jest do przetwarzania 180 ton suchej masy skrobi pszennej dziennie na syrop z mokrej skrobi, która dostarczana będzie rurociągiem z linii mokrej produkcji skrobi.

Specyfikacja mokrej skrobi :

- stężenie: 36 – 40 %,
- białko ogółem: < 0,35% na podstawie suchej masy,
- białko rozpuszczalne: < 0,08 % w stanie mokrym,
- popiół: < 0,15% w stanie mokrym.

Produkt finalny:

- syrop glukozowy (30 – 42 DE),
- syrop maltozowy,
- syrop o wysokiej zawartości (58 – 62 DE),
- syrop dekstrozowy (92 – 96 DE).

Zawartość składników w produkcie:

- sucha masa: 74 – 82% (w zależności od rodzaju),
- pH: 4 – 6,
- zanieczyszczenia: maks. 0,1%.

Linia syropów składa z instalacji przesyłowej mokrej skrobi z zewnętrznych zbiorników zlokalizowanych na terenie zakładu do wewnętrznych mieszalników oraz urządzeń wchodzących do systemu filtracji i oczyszczania produktu.

Mokłą skrobię przenosi się do mieszalnika, gdzie gęstość zawiesiny regulowana jest przez dodanie kondensatu, a pH jest regulowane przez dodanie rozcieńczonego wodorotlenku sodu (NaOH). Przygotowana zawiesina jest następnie pompowana przez strumień pary i ogrzewana do żądanej temperatury za pomocą bezpośredniej pary. Po wstępnym skropleniu w strefie przetrzymywania produkt poddawany jest odparowaniu w celu obniżenia temperatury i przenoszony do zespołu zbiorników, gdzie upłynnianie zostaje zakończone. Zawiesinę skrobi przenosi się do mieszalnika, w którym dodawany jest rozcieńczony wodorotlenek sodu (NaOH). Przygotowana zawiesina jest następnie pompowana przez dyszę parową i ogrzewana bezpośrednio parą wodną do temperatury skraplania. Po reakcji w strefie przetrzymywania, syrop jest poddawany rozprężaniu w celu obniżenia temperatury i pompowany do zbiorników scukrzania lub do zbiorników buforowych po scukrzeniu.

Syrop z upłynniania zbiera się w zbiorniku, gdzie można obniżyć pH w celu inaktywacji enzymu upłynniającego, a tym samym w razie potrzeby zwiększyć wydajność maltozy w procesie scukrzania. Ze zbiornika inaktywacji syrop jest pompowany do chłodnicy rzutowej i wymiennika ciepła, gdzie syrop jest schładzany do temperatury scukrzania. Po regulacji temperatury pH reguluje się przez dodanie wodorotlenku sodu (NaOH) i dodaje się jeden lub więcej enzymów scukrzających w trakcie pompowania do zbiorników.

Syrop jest demineralizowany w sekcji wymiany jonowej przy użyciu żywic kationowych i anionowych. Żyvice kationowe usuwają różne jony, takie jak sód, wapń, śladowe ilości żelaza i niektóre aminokwasy. Żyvice anionowe usuwają jony takie jak chlorki, siarczany, fosforany i większość śladowych aminokwasów.

Rafinowany syrop jest zagęszczany w wyparce, a następnie przenoszony do finiszera, gdzie przeprowadzane jest odparowanie finalne. Po odparowaniu syrop finalny zbierany jest w zestawie zbiorników kontrolnych i po sprawdzeniu jakości produktu może być odprowadzony do zbiorników magazynowych.

W zależności od lepkości produktu możliwe jest schłodzenie w wymienniku przed przekazaniem do zbiorników magazynowych.

Po sprawdzeniu syrop jest pompowany do izolowanych zbiorników magazynowych. Zbiorniki magazynowe syropu posiadają ogrzewanie poprzez zewnętrzne wymienniki ciepła wykorzystujące gorącą wodę. Ze zbiorników magazynowych syrop może być pompowany do zbiorników mieszających/dostarczających poprzez wymienniki ciepła w celu podgrzania do temperatury dostawy.

Syrop finalny przechowywany w ogrzewanych zbiornikach dostawczych może być rozładowywany do autocystern.

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Poprzez zastosowane rozwiązania technologiczne Prowadzący instalację zapewnia wysoki poziom ochrony środowiska spełniając wymagania BAT w zakresie ochrony przed hałasem, ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami, gospodarki odpadami, substancjami niebezpiecznymi, wodami powierzchniowymi oraz podziemnymi w szczególności przez:

- a) ochronę wód powierzchniowych i podziemnych poprzez:
 - posiadanie odrębnego systemu szczelnej kanalizacji sanitarnej oraz szczelnej kanalizacji wód opadowych i roztopowych,
 - ograniczenie zużycia wody poprzez ponowne jej wykorzystanie,
 - stosowanie:
 - właściwego doboru chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących,
 - suchego oczyszczania (usunięcie jak największej ilości materiałów odpadowych z surowców i urządzeń),
 - zoptymalizowanego projektowania i konstruowania urządzeń i stref produkcyjnych (urządzenia i strefy produkcyjne są zaprojektowane i skonstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie; przy optymalizacji projektu i konstrukcji uwzględnia się wymogi w zakresie higieny);
- b) ochronę powietrza poprzez:
 - stosowanie odpowiednich czynników chłodniczych – wody,
 - wykorzystanie przy rozładunku zbóż i suszeniu wywarów, wysokosprawnych filtrów workowych o wysokiej skuteczności odpylania na poziomie 99,9 %;
- c) ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami poprzez:
 - prowadzenie procesów technologicznych pozwalających do minimum ograniczyć powstające odpady,
 - powstające odpady w całości poddawane są do odzysku,
 - odpady nie podlegają magazynowaniu;
- d) ochronę przed hałasem poprzez:
 - zapewnienie właściwej lokalizacji zakładu (budynków i urządzeń) w znacznym oddaleniu od zabudowy chronionej akustycznie,
 - stosowanie środków operacyjnych obejmujących:
 - kontrolę i konserwację urządzeń,
 - obsługę urządzeń przez doświadczony personel,
 - unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy,
 - stosowanie sprzętu ograniczającego hałas i wibracje,
 - izolację akustyczną i wyłumienie wibracji;

- e) dobór technologii bezpiecznej dla środowiska poprzez:
- zapewnienie ograniczeń emisji we wszystkich wariantach funkcjonowania instalacji,
 - prowadzenie kontroli wszystkich procesów składowych funkcjonowania instalacji pod kątem osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
 - prowadzenie regularnej oceny stanu technicznego, konserwacji urządzeń, wyposażenia i nieruchomości zakładu,
 - przeszkolenie pracowników zakładu, dbanie o odpowiednie kwalifikacje do wykonywania powierzonych im zadań - zapewnienie systemu szkoleń, któremu podlegają wszyscy pracownicy oraz szkolenie specyficzne, któremu podlegają pracownicy w obszarach sterowania operacyjnego i innych,
 - funkcjonowanie systemów monitoringu, pozwalających kontrolować procesy i emisje,
 - opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego – norma ISO 22000:2018 zawierająca wszystkie wymagane elementy do poprawy ogólnej efektywności środowiskowej;
- f) zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo - surowcowej poprzez opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego;
- g) zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej poprzez plan racjonalizacji zużycia energii obejmujący definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania, ustalenie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej oraz planowania okresowych celów usprawniania powiązanych działań w dostosowaniu się do specyfikacji instalacji;
- h) właściwe magazynowanie substancji poprzez:
- przechowywanie preparatów i środków niebezpiecznych wykorzystywanych w produkcji (głównie środki myjące i dezynfekujące) w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, w magazynie środków chemicznych, posiadającym wentylację, szczelną posadzkę, spełniającym wymogi ppoż., zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, wyposażonym w wanny ociekowe, apteczkę ekologiczną (sorbent),
 - stosowanie przy postępowaniu z substancjami chemicznymi i odpadami z ich wykorzystania zaleceń oraz środków ostrożności zawartych w kartach charakterystyk preparatów (stosowanie zgodnie z zaleceniami producenta);
- i) zabezpieczenie środowiska przed skutkami awarii przemysłowej poprzez:
- ogrodzenie terenu zakładu i zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych,
 - organizowanie szkoleń oraz instruktaży w celu prawidłowego przeprowadzania procesów technologicznych oraz szkolenia bhp,
 - stosowanie substancji niebezpiecznych w zakładzie, z uwzględnieniem ich kart charakterystyki,
 - prowadzenie bieżącego monitoringu procesów technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem punktów krytycznych – nadzór technologiczny,
 - nadzór i sterowanie procesami poprzez dozór techniczny, operatorów sterowni oraz operatorów urządzeń,
 - sporządzenie i stosowanie zasad, procedur, rozwiązań organizacyjnych i technicznych służących prawidłowemu prowadzeniu instalacji,
 - systematyczne przeprowadzanie przeglądów urządzeń (wg kart gwarancyjnych, przeglądów okresowych).

4. Realizacja wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, zapewnienie środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz ich systematyczny nadzór nastąpi poprzez:

- magazynowanie surowców i produktów wykorzystywanych na terenie zakładu, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie powierzchni ziemi,
- prowadzenie procesów technologicznych w zamkniętych pomieszczeniach ze szczelnymi ścianami i posadzkami,
- przechowywanie substancji niebezpiecznej w dwupłaszczowym zbiorniku z tworzywa sztucznego w wydzielonej części magazynu środków chemicznych, wyposażonego w szczelną posadzkę oraz odpowiednie oznaczenia przy wejściu,
- magazynowanie surowców i produktów w specjalnie do tego wyznaczonych miejscach w sposób uniemożliwiający ich bezpośredni kontakt ze środowiskiem wodno - gruntowym,
- odprowadzanie zebranych wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych do szczelnych systemów kanalizacyjnych,
- wykonanie utwardzonych placów, dróg i parkingów z zabezpieczeniami w postaci krawężników, wyposażonych w kanalizację deszczową z wpustami drogowymi,
- odprowadzanie ścieków bytowych w sposób bezpieczny dla środowiska wodno – gruntowego.

5. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw

5.1. Zużycie wody

Woda na potrzeby całego zakładu dostarczana będzie przez Grupa AWW Sp. z o.o. na podstawie umowy zawartej w dniu 2 stycznia 2016 r. Grupa AWW Sp. z o.o. pobiera wodę z własnego ujęcia wód podziemnych na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego przez Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Kole decyzją znak PO.ZUZ.3.4210.124m.2020SSz z dnia 27 lipca 2020 r. na okres 30 lat od dnia w którym decyzja stała się ostateczna.

Zakłada się, że na potrzeby eksploatacji instalacji zapotrzebowanie wody wyniesie 432 725 m³/rok.

Dostarczana do instalacji woda nie podlega dalszemu uzdatnianiu.

5.2. Parametry produkcji oraz roczne zużycie materiałów, mediów w czasie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC – (nominalnie)

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj surowca/materiału	Jednostka miary /rok	Zużycie surowców
1.	Woda w tym:	m ³	432 725
	- na cele technologiczne,		432 000
	- na cele bytowe.		725
2.	Pszenica	Mg	470 000
3.	Energia cieplna (para procesowa)	GJ	1000 000
4.	Energia elektryczna	MWh	100 000

5.	Wodorotlenek sodu (mycie)	Mg	10
6.	Wodorotlenek sodu (rozcieńczony)	Mg	2300

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzanie odpadów

6.1. Instalacja istniejąca

6.1.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Tabela nr 3

Lp.	Symbol emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazu [m/s]	Temperatura gazu [K]	Czas emisji [h/rok]
1.	ES1a	30,0	0,8	10,46	293,0	8760
2.	ES1b	30,0	0,8	1,85	293,0	8760
3.	ES1c	30,0	0,8	20,92	293,0	8760
4.	ES2	26,5	1,4	35,15	293,0	1752
5.	ES3a	23	0,4	11,90	293,0	1752
6.	ES3b	23	0,4	11,90	293,0	1752
7.	ES3c	23	0,4	11,90	293,0	1752
8.	ES3d	23	0,4	11,90	293,0	1572
9.	ES3e	23	0,4	11,90	293,0	1752
10.	ES4a	23	0,4	7,94	293,0	2190
11.	ES4b	23	0,4	7,94	293,0	2190
12.	ES4c	23	0,4	7,94	293,0	2190
13.	ES4d	23	0,4	7,94	293,0	2190
14.	ES5	35,2	0,45	13,08	293,0	1460

6.1.2. Rodzaje i ilości zanieczyszczeń dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

- Emisje pyłu z procesu transportu mąki i otrąb w obrębie młyna

Tabela nr 4

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
ES1a	pył całkowity	0,189	1,66
	pył PM 10	0,189	1,66
	pył PM 2,5	0,189	1,66
ES1b	pył całkowity	0,033	0,29
	pył PM 10	0,033	0,29
	pył PM 2,5	0,033	0,29
ES1c	pył całkowity	0,378	3,31
	pył PM 10	0,378	3,31
	pył PM 2,5	0,378	3,31

- Emisje pyłu z procesu suszenia skrobi

Tabela nr 5

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
ES2	pył całkowity	3,90	6,83
	pył PM 10	3,90	6,83
	pył PM 2,5	3,90	6,83

- Emisje pyłu z procesu transportu skrobi do zbiorników magazynowych

Tabela nr 6

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
ES3a – ES3e	pył całkowity	0,108	0,189
	pył PM 10	0,108	0,189
	pył PM 2,5	0,108	0,189

- Emisje pyłu z procesu transportu mąki do zbiorników magazynowych

Tabela nr 7

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
ES4a – ES4d	pył całkowity	0,072	0,189
	pył PM 10	0,072	0,189
	pył PM 2,5	0,072	0,189

- Emisje pyłu z procesu załadunków do silosów spedycyjnych

Tabela nr 8

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
ES5	pył całkowity	0,150	0,219
	pył PM 10	0,150	0,219
	pył PM 2,5	0,150	0,219

6.1.3. Zestawienie źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela nr 9

Symbol emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Urządzenia redukujące	Charakterystyka emisji
ES1a–ES1c	Transport pneumatyczny mąki i otrąb w obrębie młyna	Pył rolniczy	Filtrocyklony gwarantujące stężenie pyłów na wylocie na poziomie nie wyższym niż 10 mg/m ³	Emisja związana jest z transportem pneumatycznym mąki i otrąb w obrębie młyna pszennego. System podciśnieniowego transportu pneumatycznego zabezpieczony jest cyklonem i filtrem workowym – łącznie pięć zestawów z których emisje odprowadzane są do powietrza poprzez 5 dachowych wyrzutni powietrza.
ES2	Suszarnia skrobi	Pył (skrobia)	Cyklon gwarantujący stężenie pyłów na wylocie na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m ³	Emisja związana z procesem suszenia skrobi. Wylot powietrza suszarniczego zabezpieczony jest wysokosprawnym cyklonem odpylającym – łącznie dwa urządzenia z których emisje odprowadzane są do powietrza dwoma kominami z wyrzutem powietrza suszarniczego.
ES3a–ES3e	Transport pneumatyczny skrobi do zbiorników magazynowych	Pył (skrobia)	Filtrocyklony montowane na silosach gwarantujące stężenie pyłów na wylocie na poziomie 20 mg/m ³	Emisja związana z transportem pneumatycznym skrobi do zbiorników magazynowych. System podciśnieniowego transportu pneumatycznego zabezpieczony cyklonem i filtrem workowym. Filtrocyklony skolektorowane są do dwóch wylotów.
ES4a–ES4d	Transport pneumatyczny mąki do zbiorników magazynowych	Pył (mąka)	Filtrocyklony montowane na silosach gwarantujące stężenie pyłów na wylocie na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m ³	Emisja związana z transportem pneumatycznym mąki do zbiorników magazynowych. System podciśnieniowego transportu pneumatycznego zabezpieczony cyklonem i filtrem workowym. Filtrocyklony skolektorowane są do dwóch wylotów.
ES5	Transport skrobi na silosy spedycyjne	Pył (skrobia)	Filtrocyklony montowane na silosach gwarantujące stężenie pyłów na wylocie na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m ³	Emisja związana z transportem pneumatycznym skrobi do silosów spedycyjnych. System podciśnieniowego transportu pneumatycznego zabezpieczony cyklonem i filtrem workowym.

6.2. Instalacja nowa

6.2.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Tabela nr 10

Lp.	Symbol emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazu [m/s]	Temperatura gazu [K]	Czas emisji [h/rok]
1.	EP1a	6,5	0,8	0,14	293,0	730
2.	EP1b	6,5	0,8	0,14	293,0	730
3.	EP1c	6,5	0,8	0,14	293,0	730
4.	EP1d	6,5	0,8	0,14	293,0	730
5.	EP2a	28,0	1,0	8,49	293,0	8760
6.	EP2b	28,0	1,0	5,94	293,0	8760
7.	EP2c	28,0	0,6	7,07	293,0	8760
8.	EP2d	28,0	1,0	8,49	293,0	8760
9.	EP2e	28,0	0,7	1,95	293,0	8760
10.	EP3	37,3	1,8	16,54	293,0	8760
11.	EP4	37,3	1,80	16,54	293,0	8760
12.	EP5	35,2	0,45	10,48	293,0	8760
13.	sped1	30,5	0,32 x 0,4	13,02	293,0	1460
14.	sped2	30,5	0,32 x 0,4	13,02	293,0	1460
15.	sped3	30,5	0,32 x 0,4	13,02	293,0	1460
16.	sped4	30,5	0,32 x 0,4	13,02	293,0	1460

6.2.2. Rodzaje i ilości zanieczyszczeń dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

- Emisje pyłu z procesu rozładunku zboża w 2 koszach przyjęciowych

Tabela nr 11

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
EP1a – EP1d	pył całkowity	0,079	0,006
	pył PM 10	0,079	0,006
	pył PM 2,5	0,079	0,006

- Emisje pyłu z procesu transportu mąki i otrąb w obrębie młyna

Tabela nr 12

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
EP2a	pył całkowity	0,240	2,10
	pył PM 10	0,240	2,10
	pył PM 2,5	0,240	2,10
EP2b	pył całkowity	0,168	1,47
	pył PM 10	0,168	1,47
	pył PM 2,5	0,168	1,47
EP2c	pył całkowity	0,072	0,63
	pył PM 10	0,072	0,63
	pył PM 2,5	0,072	0,63
EP2d	pył całkowity	0,240	2,10
	pył PM 10	0,240	2,10
	pył PM 2,5	0,240	2,10
EP2e	pył całkowity	0,027	0,240
	pył PM 10	0,027	0,240
	pył PM 2,5	0,027	0,240

- Emisja pyłu z procesu suszenia skrobi

Tabela nr 13

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
EP3 – EP4	pył całkowity	3,030	26,54
	pył PM 10	3,030	26,54
	pył PM 2,5	3,030	26,54

- Emisje pyłu z procesu transportu skrobi do zbiorników magazynowych

Tabela nr 14

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
EP5	pył całkowity	0,120	1,05
	pył PM 10	0,120	1,05
	pył PM 2,5	0,120	1,05

- Emisje pyłu z procesu transportu skrobi do silosów spedycyjnych

Tabela nr 15

Symbol emitora	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
sped1 – sped4	pył całkowity	0,120	1,05
	pył PM 10	0,120	1,05
	pył PM 2,5	0,120	1,05

6.2.3. Zestawienie źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela nr 16

Symbol emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Urządzenia redukujące emisję	Charakterystyka emisji
EP1a-EP1d	Rozładunek zboża w 2 koszach przyjęciowych	Pył rolniczy	2 filtry workowe po jednym na kosz skuteczność odpylania 99,9%	Emisja związana z unosem pyłu rolniczego przy przeładunku i magazynowaniu zbóż wynosi około 0,01% przerabianego zboża.
EP2a-EP2e	Transport pneumatyczny mąki i otrąb w obrębie młyna nr 1	Pył rolniczy	Filtrocyklony gwarantujące stężenie pyłów na wylocie na poziomie nie wyższym niż 10 mg/m ³	Emisja związana jest z transportem pneumatycznym mąki i otrąb w obrębie młyna pszennego. System podciśnieniowego transportu pneumatycznego zabezpieczony jest cyklonem i filtrem workowym – łącznie 5 zestawów z których emisje odprowadzane są do powietrza poprzez 5 dachowych wyrzutni powietrza.
EP3-EP4	Suszenie skrobi – suszarnia 1 i 2	Pył (skrobia)	Cyklon gwarantujący stężenie pyłów na wylocie na poziomie 20 mg/m ³	Emisja związana z procesem suszenia skrobi. Wylot powietrza suszarniczego zabezpieczony jest wysokosprawnym cyklonem odpylającym. Łącznie 2 urządzenia z których emisje odprowadzane są do powietrza dwoma kominami z wyrzutem powietrza suszarniczego
EP5	Transport pneumatyczny skrobi do zbiorników magazynowych	Pył (skrobia)	Filtrocyklony montowane na silosach gwarantujące stężenie pyłów na wylocie na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m ³	Emisja związana z transportem pneumatycznym skrobi do zbiorników magazynowych. System podciśnieniowego transportu pneumatycznego zabezpieczony cyklonem i filtrem workowym. Filtrocyklony skolektorowane są do dwóch wylotów.
sped1-spęd4	Transport skrobi do silosów spedycyjnych	Pył (skrobia)	Filtrocyklony montowane na silosach gwarantujące stężenie pyłów na wylocie na poziomie nie wyższym niż 20 mg/m ³	Emisja związana z transportem pneumatycznym skrobi do silosów spedycyjnych. System podciśnieniowego transportu pneumatycznego zabezpieczony cyklonem i filtrem workowym.

6.4. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Za każdym źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza – części instalacji, na czopuchu doprowadzającym gazy odlotowe do emitora za urządzeniami oczyszczającymi należy zainstalować króćce pomiarowe. Usytuowanie króćców powinno być zgodne z normą PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

6.5. Odprowadzanie ścieków

Eksploatacja instalacji wiąże się jedynie z powstawaniem ścieków bytowych, nie powstają ścieki technologiczne.

Powstające w zakładzie ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji zakładowej, a następnie do należącej do Grupy AWW Sp. z o.o. oczyszczalni ścieków znajdującej się na działce o nr. ewid. 76/1. Odprowadzanie ścieków odbywa się na podstawie umowy zawartej w dniu 2 stycznia 2016 r. o dostarczanie wody i odprowadzanie ścieków.

Zakład nie prowadzi rejestru ilości powstających ścieków bytowych. Przyjęto, że ilość ścieków powstających równa się ilości pobieranej wody na te cele.

Ilość powstających ścieków będzie wynosić 725 m³/rok.

6.6. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane są do zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie kierowane do kanalizacji deszczowej należącej do Grupy AWW Sp. z o.o., która wyposażona jest w urządzenia oczyszczające.

Grupa AWW Sp. z o.o. posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do środowiska udzielone przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Kole decyzją znak PO.ZUZ.3.421.451.2019.SSz z dnia 13 grudnia 2019 r.

7. Emisja hałasu

7.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Dla znajdujących się najbliżej instalacji terenów chronionych oraz dla terenu na którym położony jest zakład, brak jest planu zagospodarowania przestrzennego, dominującymi terenami są tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej oraz tereny zabudowy zagrodowej. Ustala się następujący dopuszczalny poziom hałasu.

$L_{Aeq\ D}$ - równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,

$L_{Aeq\ N}$ - równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnym godzinom pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

7.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Tabela nr 17

Kod źródła	Źródło hałasu	Maksymalny czas pracy źródła
Instalacja istniejąca		
H1	Budynek produkcyjny - młyn	16 godzin w porze dnia 8 godzin w porze nocy
H2	Budynek produkcyjny – linia mokra	
H3	Budynek produkcyjny – suszarnia skrobi	
H4	Czerpnia powietrza w suszarni skrobi	
Instalacja w trakcie realizacji		
H5	Budynek produkcyjny - młyn	16 godzin w porze dnia 8 godzin w porze nocy
H6	Budynek produkcyjny- linia mokra	
H7	Budynek produkcyjny suszarnia skrobi	
H8 i H9	Dwie czerpnie powietrza w suszarni skrobi	
H10	Budynek – przyjęcie surowca, ekspedycja produktu	

8. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Tabela nr 18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	1000,00

Odpad powstaje w procesie przerobu pszenicy gdzie powstaje zawiesina skrobi odpadowej. Jest to odpad ciekły składający się z:

- woda: 92,6%,
- azot: 0,8%,
- popiół surowy: 0,13%,
- włókna po hydrolizie: 0,4%,
- włókna surowe: 0,4%,
- skrobia: 3,5%,
- sucha masa: 7,4 %.

8.2. Wskazanie miejsca, sposobu oraz rodzaju magazynowania odpadów

Odpad nie podlega magazynowaniu. Ze względu na zawartość skrobi odpad w całości wykorzystywany jest przez Grupę AWW Sp. z o.o. jako surowiec do produkcji alkoholu etylowego w znajdujących się pod tym samym adresem instalacjach. Do instalacji produkujących alkohol etylowy odpad kierowany jest dedykowanymi rurociągami.

8.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Powstające odpady w całości wykorzystywane są do produkcji alkoholu etylowego przez Grupę AWW Sp. z o.o., co całkowicie eliminuje jakiegokolwiek bezpośrednie oddziaływanie na środowisko.

9. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych (monitoring środowiska)

9.2. Monitoring zużycia wody

Monitoring zużycia wody prowadzony będzie w oparciu o odczyty wodomierzy rejestrujących ilość pobieranej wody.

Rejestracja wskazań odczytu wodomierzy z częstotliwością raz na miesiąc.

9.3. Monitoring ścieków

Ilość powstających ścieków bytowych na potrzeby rozliczeń ustalana jest na podstawie przeciętnych norm zużycia wody określonych w aktach prawnych.

9.4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W skład instalacji nie wchodzi źródła emisji substancji zanieczyszczających do powietrza, dla których zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1710) Prowadzący instalację byłby zobowiązany do wykonywania okresowych pomiarów emisji substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia rocznej ewidencji wszystkich emitowanych do powietrza substancji zanieczyszczających i przedstawiania jej Marszałkowi Województwa oraz w raporcie do KOBiZE.

9.5. Monitoring gospodarki odpadami

Monitoring odpadów prowadzić w oparciu o karty ewidencyjne wytwarzanych odpadów oraz karty przekazania odpadów. Dokumentację w zakresie ewidencjonowania odpadów prowadzić zgodnie z wzorami wynikającymi z przepisów. Prowadzący instalację zobowiązany jest do składania rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminach zgodnych z wymaganiami ustawy o odpadach.

9.6. Monitoring hałasu

Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa okresowe pomiary wielkości emisji hałasu należy wykonywać co dwa lata, zgodnie z metodyką referencyjną. Czynności wykonywać zgodnie z rozporządzeniem w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody. Kryteria lokalizacji punktów pomiarowych winny uwzględniać najbliższe tereny objęte prawną ochroną przed hałasem.

9.7. Monitoring procesów technologicznych

Na terenie instalacji prowadzić stały nadzór nad prawidłowym przebiegiem procesu technologicznego, zgodnie z przepisami, procedurami i instrukcjami zakładowymi.

9.8. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii w odniesieniu do instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę obejmować będzie rejestrację zużycia surowców oraz zużycia energii elektrycznej.

Wyniki pomiarów będą przechowywane w biurze firmy i udostępniane na żądanie organów kontrolujących.

Wyniki monitoringu będą bilansowane raz w roku w odniesieniu do wprowadzonych do środowiska zanieczyszczeń pyłowych.

9.9. Monitoring parametrów technicznych

W instalacji będzie prowadzony monitoring parametrów technicznych, w tym:

- w zakresie surowców:
 - rejestracja ilości surowca do produkcji,
 - rejestracja ilości zużytej energii elektrycznej;
- w zakresie wyrobu gotowego:
 - bieżące określenie ilości wyprodukowanej skrobi, otręb pszennych i mokrej frakcji białkowej.

10. Zakres, sposób i termin przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Wyniki okresowych pomiarów należy przekazywać Staroście Kaliskiemu oraz Wielkopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Kaliszu, do **31 marca każdego roku za rok poprzedni** zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

11. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

12. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania na środowisko.

13. Informacja o planowanych okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się pracy instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku wystąpienia awarii któregośkolwiek elementu instalacji proces produkcji ulega zatrzymaniu i nie jest kontynuowany do czasu pełnej naprawy instalacji.

W przypadku awarii urządzeń istotnych dla spełniania warunków pozwolenia, której czas trwania nie będzie dłuższy niż 48 godzin, dopuszczalna jest eksploatacja instalacji pod warunkiem dotrzymania dopuszczalnych wartości emisji określonych w pozwoleniu.

W przypadku awarii trwającej dłużej lub w przypadku awarii uniemożliwiającej dotrzymanie dopuszczalnych wartości emisji określonych w pozwoleniu następuje wstrzymanie pracy instalacji.

14. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

W instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę mogą mieć miejsce następujące stany awaryjne:

- uszkodzenie istotnych urządzeń mających wpływ na przebieg procesu produkcyjnego. Uszkodzenie któregoś z istotnych elementów instalacji powoduje konieczność jego natychmiastowego zatrzymania. Po wyłączeniu kluczowych urządzeń instalacji z eksploatacji spowoduje brak emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- uszkodzenie urządzeń odpylających które może polegać na przetarciu ściany cyklonu lub worka. W razie wystąpienia awarii należy natychmiast przystąpić do usunięcia nieszczelności. Eksploatacja nieszczelnego urządzenia odpylającego może powodować występowanie zwiększonej emisji pyłu spowodowana spadkiem skuteczności odpylania nieszczelnego urządzenia odpylającego.
- uszkodzenie wentylatorów wyciągowych. Ze względu na brak ciągu wytwarzanego przez wentylatory wyciągowe ma miejsce osłabienie procesu oczyszczania gazów odlotowych i ich prawidłowe wprowadzanie do powietrza,
- zużycie elementów napędu wentylatorów. W przypadku zużycia wirnika, łożysk czy silnika może wystąpić podwyższona emisja hałasu. Usunięcie awarii następuje poprzez wymianę zużytych części.

Na terenie zakładu mogą wystąpić awarie niewynikające z samej eksploatacji instalacji, tj.:

- pożar instalacji lub pomieszczeń wchodzących w skład instalacji. Minimalizacja skutków takiej awarii będzie polegała na zawiadomieniu właściwych jednostek ratowniczych,
- rozlanie transportowanych substancji ciekłych lub odpadów. Minimalizacja skutków takiej awarii będzie polegała na ograniczaniu terenu zanieczyszczonego siłami własnymi lub przy pomocy jednostki Straży Pożarnej.

W przypadku wystąpienia awarii należy powiadomić zakładowe służby BHP, dyrekcję zakładu, a w zależności od rodzaju awarii również właściwe jednostki ratownicze. W przypadku awarii, których skutkiem może być zanieczyszczenie środowiska odpowiednio Państwową Straż Pożarną, Burmistrza Stawiszyna, Starostę Kaliskiego, Wody Polskie oraz Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Kaliszu.

Osobą odpowiedzialną w zakładzie za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia awarii oraz powiadomienie odpowiednich służb jest Administrator.

Ponadto w celu uniknięcia sytuacji awaryjnych w zakładzie stosowane są następujące środki:

- ogrodzenie terenu zakładu i zabezpieczenie przed dostępem osób nieupoważnionych,
- organizowanie szkoleń oraz instruktaży w celu prawidłowego przeprowadzania procesów technologicznych oraz szkolenia BHP,
- stosowanie substancji niebezpiecznych w zakładzie, z uwzględnieniem ich kart charakterystyki,
- prowadzenie bieżącego monitoringu procesów technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem punktów krytycznych - nadzór technologiczny,
- nadzór i sterowanie procesami poprzez dozór techniczny, operatorów sterowni oraz operatorów urządzeń,
- sporządzenie i stosowanie zasad, procedur, rozwiązań organizacyjnych i technicznych służących prawidłowemu prowadzeniu instalacji,
- systematyczne przeprowadzanie przeglądów urządzeń (wg kart gwarancyjnych, przeglądów okresowych).

Zakład posiada procedury utrzymania ruchu maszyn i urządzeń - system utrzymania ruchu (zgodny z wytycznymi systemów jakości), określający sposób postępowania pracowników w momencie zauważenia drobnej awarii, częstotliwość analizy stanu technicznego i sposoby zapobiegawczego eliminowania uszkodzeń maszyn i urządzeń wynikających ze zużycia ich części.

W zakładzie uwzględnione są warunki ochrony p.poż. w celu minimalizacji wystąpienia zagrożenia pożarowego oraz wymagania BHP, w celu ograniczenia przypadków oparzeń, podrażnień lub innych wypadków stanowiących zagrożenie dla życia lub zdrowia pracowników.

15. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Prowadzący instalację nie planuje zakończenia eksploatacji instalacji do: obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę.

Przewidywane zakończenie eksploatacji instalacji polegało będzie na ich demontażu i sprzedaży lub likwidacji jako całości. Ewentualny demontaż instalacji związany będzie jedynie z wystąpieniem nieorganizowanej emisji substancji zanieczyszczających z procesów cięcia palnikami instalacji i spalania paliw w środkach transportowych.

W przypadku demontażu:

- elementy metalowe instalacji (zbiorniki, rurociągi itp.) mogą być traktowane jako złom po oddzieleniu niemetali (np. wykładzin ogniotrwałych),
- konstrukcje żelbetowe po wyburzeniu będą traktowane jako gruz. Dla instalacji typu IPPC przed zakończeniem eksploatacji konieczne będzie uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę zgodnie z ustawą Prawo budowlane.

Odpady powstałe na etapie likwidacji inwestycji (elementy konstrukcyjne i wyposażenie nie nadających się do ponownego wykorzystania) stanowiąc będą głównie odpady z grupy 17 - odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych). Wymagana jest dokładna segregacja odpadów powstałych podczas likwidacji inwestycji, dzięki temu większość wyodrębnionych odpadów nie będzie klasyfikowana jako niebezpieczna i będzie skierowana do recyklingu (metale, szkło, tworzywa sztuczne). Odpady betonu i gruzu, nieklasyfikowane jako niebezpieczne mogą być deponowane na składowisku odpadów obojętnych lub wykorzystane w pracach budowlanych.

III. Udzielić niniejsze pozwolenie na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Grupa Producentów Rolnych „Zboża Wielkopolskie” Sp. z o.o. z siedzibą w m. Pleszówka 39, 63-322 Gołuchów złożyła do tut. organu w dniu 31 października 2023 r. wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w m. Zbiersk Cukrownia 61, gm. Stawiszyn na dz. nr ewid. 182/107, 182/106, 182/108, 182/116, 182/110, 182/111, 346/13, 346/9, 182/89, 182/88, 182/94, 346/14.

W związku z rozbudową instalacji do produkcji skrobi zdolność produkcyjna zakładu przekroczy 300 ton wyrobów gotowych na dobę, co spowodowało konieczność uzyskania przez Prowadzącego instalację pozwolenia zintegrowanego.

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

Stosownie do art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.) właściwym organem ochrony środowiska do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Starosta Kaliski.

Wnioskodawca posiada dla przedmiotowej instalacji wymagany tytuł prawny, w związku z czym uprawniony jest do wystąpienia z wnioskiem o wydanie pozwolenia.

W dniu 30 października 2023 r. Wnioskodawca uiścił opłatę rejestracyjną w wysokości 12 000,00 zł na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie oraz dokonał opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem znak OSL.6222.4.2023 z dnia 09 listopada 2023 r. Starosta Kaliski przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Złożone dokumenty nie spełniały wymogów formalnych w związku z czym tut. organ pismami z dnia 4 kwietnia 2024 r. oraz 14 maja 2024 r. wezwał Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych wniosku. Stosowne uzupełnienia wpłynęły do Organu w dniach 28 kwietnia 2024 r. i 29 maja 2024 r.

Zapewniając możliwość udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu administracyjnym w oparciu o przepis art. 33 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 (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 ze zm.) i art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w dniu 17 czerwca 2024 r. na okres 30 dni na tablicy ogłoszeń oraz na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Kaliszu, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy i Miasta Stawiszyn, podano informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w m. Zbiersk Cukrownia 61, gm. Stawiszyn na dz. nr ewid. 182/107, 182/106, 182/108, 182/116, 182/110, 182/111, 346/13, 346/9, 182/89, 182/88, 182/94, 346/14.

W wyznaczonym terminie do Starosty Kaliskiego nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski dotyczące niniejszego pozwolenia.

Przedłożony we wniosku opis spełnia wymagania konkluzji BAT i BREF, jest jednocześnie opisem sposobów ograniczania lub zapobiegania oddziaływania na poszczególne elementy środowiska oraz opisem sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Stosownie do art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska określono w pozwoleniu sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii.

W przedłożonym wniosku przeanalizowano wpływ przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy składowe środowiska.

Woda na potrzeby całego zakładu pobierana będzie z ujęcia wód podziemnych należących do innego podmiotu - Grupy AWW Sp. z o.o.- na mocy stosownej umowy. W trakcie eksploatacji instalacji nie powstają ścieki technologiczne, jedynie bytowe pochodzące od pracowników. Ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane są do zakładowej kanalizacji będącej własnością Grupy AWW Sp. z o.o. z siedzibą w m. Niedźwiady, która posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do środowiska

udzielone przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Kole decyzją znak PO.ZUZ.3.421.451.2019.SSz. z dnia 13 grudnia 2019 r. Wody opadowe nie mają związku z instalacją objętą pozwoleniem.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza, źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania do powietrza, parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania emisji do powietrza określono zgodnie z wnioskiem Strony.

Dopuszczalny poziom hałasu także określono zgodnie z wnioskiem Strony i rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Na mocy ww. rozporządzenia dopuszczalne poziomy hałasu dla terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej oraz dla terenów zabudowy zagrodowej wynoszą 55 dB dla pory dnia i 45 dB dla pory nocy. Zgodnie z obowiązującymi przepisami Prowadzący przedmiotową instalację ma obowiązek przeprowadzenia pomiarów hałasu raz na dwa lata.

W wyniku eksploatacji instalacji powstają odpady o kodzie 02 03 80 – wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81). Ilość powstających (wytwarzanych) odpadów uzależniona jest wyłącznie od wielkości przerobu surowców (pszenicy) w instalacji. Powstający w instalacji odpad w całości wykorzystywany jest przez Grupę AWW Sp. z o.o. w procesach produkcji alkoholu etylowego.

Sposób postępowania z odpadami powstającymi w instalacji eliminuje całkowicie bezpośrednie oddziaływanie na środowisko.

Obecnie Grupa Producentów Rolnych „Zboża Wielkopolskie” Sp. z o.o. posiada pozwolenie na wytwarzanie odpadów udzielone decyzją Starosty Kaliskiego znak OSL.6220.3.2018 z dnia 17 maja 2018 r., zmienioną w części decyzjami znak OSL.6220.1.2019 z dnia 24 października 2019 r., znak OSL.6220.4.2021 z dnia 28 października 2021 r. Zgodnie z zapisami ww. pozwolenia rocznie może zostać wytworzone 475 000 Mg odpadów o kodzie 02 03 80. Pozwolenie jest ważne do 16 maja 2028 r.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wyszczególnionych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 138).

Eksploatacja instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska termin obowiązywania niniejszego pozwolenia określono, zgodnie ze złożonym wnioskiem na czas nieoznaczony.

Po zakończeniu postępowania dowodowego, mając na względzie zapis art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ pismem znak OSL.6222.4.2023 z dnia 17 lipca 2024 r. poinformował Stronę postępowania o zebraniu materiału dowodowego o możliwości wglądu do dokumentów sprawy, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz składania uwag przed wydaniem decyzji, wskazując miejsce i określając siedmiodniowy termin do ich składania. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Mając powyższe na uwadze stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w rozstrzygnięciu.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu, za pośrednictwem Starosty Kaliskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia tut. organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacja

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia lub przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji, bez powodowania nadmiernych kosztów.

Prowadzący instalację jest obowiązany do:

- ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą,
- poinformowania niezwłocznie organ właściwy do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o naruszeniu warunków pozwolenia.

Zgodnie z załącznikiem do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. z 2023 r. poz. 2111) za niniejsze pozwolenie uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (dwa tysiące jedenaście złotych). Prowadzący instalację w dniu 30 października 2023 r. dokonał wpłaty na rachunek bankowy Urzędu Miasta Kalisza.

z. up. STAROSTY
Adam Jakóbczak
Z-ca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

Strony określone w aktach sprawy