

Nr 6220.5.2021

**Załącznik do decyzji Wójta Gminy Garbów
Z dnia 26.06.2026 r. znak 6220.5.2021**

Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia zgodnie z art. 84 ust. 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U z 2026 poz. 670).

Przedmiotem inwestycji jest budowa młynów wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną na terenie działek ewidencyjnych nr 621/2, 621/3, 621/4, 624, 625, 626/3, 627/6, 669/8, 670/4 obręb Przybysławice gmina Garbów, powiat lubelski. Opisywany obszar jest położony w zachodniej części gminy Garbów, na terenie powiatu lubelskiego. Wymienione powyżej nieruchomości znajdują się w sąsiedztwie dróg ekspresowych S12 i S17.

Tabela 1 Bilans terenu

RODZAJ POWIERZCHNI	m²	%
Powierzchnia działek inwestycyjnych	58242,0	100,0
Powierzchnia zabudowy	6901,1	11,9
Powierzchnia utwardzona	9579,9	16,4
Powierzchnia biologicznie czynna	41761,0	71,7

W ramach inwestycji przewiduje się budowę i montaż:

- parkingu dla samochodów osobowych,
- dwóch wag,
- budynku administracyjnego,
- szatni,
- silosów zbożowych – budowa dwóch silosów płaskodennych o pojemności 10.000 ton każdy, siedmiu zbiorników operacyjnych o łącznej pojemności 8.400 t, 4 zbiorników przedmłyńskich o pojemności 4000 t,
- młyna zbożowego o wydajności 700t/dobę,
- koszy hartujących, sterowni,
- punktu załadunku mąki luzem,
- silosów przyjęciowych i załadunek otrębów luzem,
- punkt załadunku odsiewów,
- magazyn,
- parkingu dla samochodów ciężarowych,
- stacji ładowania wózków widłowych,
- stacji transformatorowej, przewiduje się zainstalowanie transformatora powietrznego, co pozwoli wyeliminować ryzyko awarii i wycieku oleju,
- dwóch zbiorników na gaz LPG o łącznej pojemności 40 m³,

- zbiorników na wymiały,
- punktu poboru próbek,
- hali magazynowo - produkcyjnej produktu gotowego, wraz z automatyczną linią do paczkowania i zbiornikiem buforowym o pojemności 50t.

Planowany, maksymalny dobowy wymiar przerobu zboża wyniesie około 700 ton/dobę. Zużycie pszenicy w ciągu roku szacuje się na poziomie 255 000 ton/rok. Młyn będzie pracował całą dobę przez 7 dni w tygodniu. Przyjęcie zboża będzie realizowane w godzinach 6.00-22.00. Planowane jest zatrudnienie 20 pracowników na trzech zmianach.

Zakłada się realizację przedsięwzięcia w dwóch etapach:

- **etap I** – budowa młyna o wydajności 350 t/dobę z elewATOREM składającym się z jednego zbiornika magazynowego o pojemności 10000 t, 7 zbiorników operacyjnych o łącznej pojemności 8400 t, 4 zbiorników przedmłyńskich o pojemności 4000 t, 6 komór przedmłyńskich, budowa pięciokondygnacyjnej części centralnej młyna, budowę 6 komór do magazynowania i sezonowania mąki, budowę 1 zbiornika na otręby oraz dwóch zbiorników na przemiały,
- **etap II** – budowa drugiej linii technologicznej w budynku młyna o wydajności 350 t/dobę co ma wiązać się z budową: 6 komór przedmłyńskich, pięciokondygnacyjnej części centralnej młyna, 6 komór do magazynowania i sezonowania mąki, 1 zbiornika na otręby i dwóch zbiorników na przemiały oraz hali produkcyjno-magazynowej do paczkowania i magazynowania mąki.

Zboże będzie dostarczane do zakładu przez kontrahentów o wskazanych parametrach, po wstępnym oczyszczeniu z plew części stałych, o ustalonej wilgotności od 9 do 14%.

Towar będzie poddawany kontroli jakości poprzez pobór prób na wjeździe przez urządzenie do poboru prób np. Rakoraf i przekazywane do laboratorium umiejscowionym w budynku biurowym. Po przejściu kwalifikacji towar będzie ważony i kierowany do kosza przyjęciowego o wydajności 200t/h. Następnie za pomocą redlerów i przenośników kubelkowych materiał trafia do centralnego punktu dystrybucyjnego z którego w zależności od ustalonego harmonogramu produkcyjnego może być kierowane do:

- jednego z dwóch zbiorników magazynowych o pojemności 10.000 t
- jednego z siedmiu zbiorników operacyjnych o pojemności 1.200 t
- jednego z 4 zbiorników przedmłyńskich o pojemności 500 t

W zbiornikach przedmłyńskich przygotowywany jest odpowiedni skład zboża do przemiału zasyp odbywa się poprzez system redlerów i przenośników pobierając zboże z zbiorników operacyjnych, magazynowych lub bezpośrednio z kosza przyjęciowego. Z silosów przedmłyńskich zboże jest kierowane do jednej z 6 komór przedmłyńskich, gdzie po nawilżeniu następuje etap kondycjonowania który trwa min 24 h, po tym czasookresie zboże oczekuje na przemiał.

Młyn właściwy to pięciokondygnacyjna główna część obiektu, gdzie na najwyższej

kondygnacji znajdują się odsiewacze. Na czwartej kondygnacji (kaszkowej) znajdują się wialnie kaszkowe oraz ślimak zbiorczy, poniżej znajduje się wielofrakcyjny układ przesyłu zboża do mlewników składający się z szeregu zamkniętych zsyków w postaci rur oraz przenośników poziomych (kondygnacja rurkowa). Na drugiej kondygnacji znajdują się mlewniki, na pierwszej znajdują się napędy mlewników w postaci silników elektrycznych. Całość dopełnia szereg urządzeń pneumatycznych służących do transportu oraz aspiracji pyłów.

Istotą przemiału ziarna zbóż jest drobienie ziarna, połączone z wydzielaniem możliwie największej ilości bielma, przy możliwie najmniejszym udziale innych elementów ziarna (a w szczególności łuski). Całość procesów związanych z technologią młynarstwa jest złożona z czego wyróżnić można procesy związane z przygotowaniem ziarna do przemiału oraz przemiał właściwy. W skład czynności przygotowujących ziarno zbóż do przemiału wchodzi: przygotowanie mieszanek przemiałowych, czyszczenie ziarna (czarne i białe) oraz doprawianie, czyli kondycjonowanie. Przygotowanie mieszanek przemiałowych ma na celu nadanie odpowiednich cech jakościowych większym partiom surowca. Często np. do pszenicy mączystej dodawana jest pszenica szklista, aby zwiększyć lub wypośrodkować w mące zawartość glutenu. Czyszczenie ziarna ma na celu wydzielenie z niego zanieczyszczeń i odbywa się w wialniach zbożowych, oddzielaczach okrągłoziernowych (tryjerach), oddzielaczach magnetycznych (usuwających zanieczyszczenia np. w postaci kawałków drutu, gwoździ itp.). Czyszczenie białe polega na usunięciu zewnętrznej, drzewnikowej warstwy łuski, a więc obłuskiwaniu surowca. Kondycjonowanie ziarna, stosowane w zasadzie do pszenicy, polega na poprawianiu jego właściwości przemiałowych oraz wartości wypiekowej mąki przez działanie wilgoci i temperatury. W przemiale właściwym dokonuje się przemielenia ziarna zbóż, tj. rozdrobnienia i rozmielenia na mąkę. Ziarno podczas przemiału złożonego przechodzi przez walce o działaniu tnącym, gniotącym i rozcierającym. Mlewo opuszczające walce dostaje się do odsiewacza, w którym zostaje rozsortowane na produkty przejściowe („międzyprodukty”), a więc śruty, kaszki, miały z których następuje wydzielenie mąki. Jednorazowe przejście mlewa przez zestaw walców i odsiewaczy nazywa się pasażem. Produkty przejściowe (tj. grubsze produkty odsiewania) zwracane są do dalszego rozdrabniania i sortowania. Podsumowując, w technologii młynarstwa stosuje się stopniowe i etapowe oraz wielokrotne przepuszczanie mlewa przez pasaż. Jednocześnie na odsiewaczach wydziela się z mlewa części otrębowe. Takie stopniowe prowadzenie przemiału pozwala na otrzymywanie dużej wydajności mąki (przy czym mąka jest możliwie maksymalnie pozbawiona otrąb), a równocześnie wielu asortymentów mąki.

Finalnie w procesie uzyskuje się kilka rodzajów mąki, która kierowana jest do jednego z 6 silosów, gdzie poddawana jest sezonowaniu oraz schładzaniu. Produktem ubocznym są otręby które są kierowane do zbiornika, oraz wymiały magazynowane w smukłych zbiornikach umiejscowionych na obwodzie zbiornika otrąb.

Z poszczególnych silosów mąka trafia w odpowiednich proporcjach (w zależności od przygotowywanego typu mąki) do mieszalnika, gdzie dozowane są komponenty skąd mąka kierowana jest do jednego z trzech silosów wydawczych.

Wydawanie mąki będzie się odbywało się za pomocą specjalnych rękawów zrzutowych wyposażonych w systemy aspiracji, do dedykowanych samochodów ciężarowych -

mąkowsów które eliminują pylenie na zewnątrz.

W ramach inwestycji planuje się uruchomienie linii do paczkowania, proces będzie się odbywał w planowanym budynku. Paczkowanie będzie się odbywało za pomocą automatycznej linii, zasypującej 1 kg papierowe opakowania, pakietującej i formującej europaletę o masie 1 t. Składowanie będzie się odbywało w wyodrębnionym magazynie. Linia paczkująca będzie posiadała zbiornik buforowy o masie 50t. Całość będzie posiadała system aspiracji zakończony filtrocyklonami eliminującymi pylenie na zewnątrz.

Wydawanie otrąb będzie się odbywało do specjalnych naczep objętościowych typu TIR za pomocą specjalnych rękawów zrzutowych wyposażonych w systemy aspiracji, które eliminują pylenie na zewnątrz.

Całość procesu technologicznego uzupełniona jest o system pneumatycznego przesyłu materiału oraz system aspiracji który eliminuje jakiegokolwiek emisje poza ciąg technologiczny do wnętrza budynku czy środowiska zewnętrznego.

WÓJT
GMINY GARBÓW

Kazimierz Firlej