STAROSTA ELBLĄSKI
ul. Saperów 14A, 32-300 Elbląg

Niniejsza decyzja wobec niewniesienia w ustawowym terminie odwołania stała się ostateczna dnia 11.05.23r.
Licznerska
podpis

OŚROL.6222.5.6.2022.KL

Elbląg, dnia 24.04.2023 r.

# DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.) art.181 ust.1 pkt. 1, art. 183 ust.1, 188, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. 2022 poz. 2556 z późn. zm.)

**Starosta Elbląski**

Po rozpatrzeniu wniosku:

Spółdzielczej Mleczarni „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12, Oddział Młynary, ul. Dworcowa 38, 14-420 Młynary, woj. warmińsko-mazurskie, REGON 000867667 z dnia 14.11.2022 r. (data wpływu: 16.11.2022 r.), w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę

**orzeka**

**I. Udzielić Spółdzielczej Mleczarni „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12, Oddział Młynary, ul. Dworcowa 38, 14-420 Młynary, woj. warmińsko-mazurskie, REGON 000867667, NIP: 538-000-26-04, BDO:000004792, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:**

- do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę,

## II. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE.

### 1. Lokalizacja

Spółdzielcza Mleczarnia „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12, Oddział Młynary zlokalizowana jest na ul. Dworcowej 38, 14-420 Młynary, woj. warmińsko-mazurskie. Zakład jest spółdzielnią wpisaną do KRS pod numerem 0000132004.

Instalacja IPPC usytuowana jest w obrębie wygrodzonego zakładu, na działkach ewidencyjnychoznaczonych numerami:

- działka nr 37/9 – zakład (zbiorniki i budynki magazynowe, budynki przemysłowe/produkcyjne,budynki biurowe)
- działka nr 36/1 – podczyszczalnia ścieków oraz tereny zielone/biologicznie czynne.

Działki, na których zlokalizowane są instalacje (podstawowa (IPPC) + pomocnicze) objęte wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego stanowią własność Spółdzielczej Mleczarni „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12.
Dla nieruchomości prowadzone są księgi wieczyste, odpowiednio:

- działka nr 37/9 – EL1B/00016255/8
- działka nr 36/1 – EL1B/00032067/0

Powierzchnie działek, na których zlokalizowany jest zakład i instalacja wymagająca PozwoleniaZintegrowanego:

1. dz. nr 37/9 – 1.9529 ha – położenie instalacji IPPC,2. dz. nr 36/1 – 1.3050 ha

Łączna powierzchnia terenu zakładu – 3.2579 ha

## 2. Charakterystyka działalności

Spółdzielcza Mleczarnia „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12, Oddział Młynary prowadzi głównie działalność w zakresie przetwórstwa mleka i wytwarzania serów. Zakład prowadzi produkcję w postaci:

- serów podpuszczkowych dojrzewających.
- zbierania i transportu mleka surowego
- produkcji serwatki zagęszczone
- prowadzenia zakupu mleka oraz serwatki
- prowadzenia sprzedaży mleka, śmietanki, serwatki przerobowej oraz sera do dalszego dojrzewania

W obrębie wygrodzonego zakładu znajdują się następujące instalacje i urządzenia:

a) **instalacja podstawowa IPPC**, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, objętaniniejszym pozwoleniem:
   - instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania, obliczonej jakowartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę,

b) **instalacje i urządzenia pozostałe** – zabezpieczające funkcjonowanie instalacji głównej,powiązane z nią technologicznie lub funkcjonalnie:
   - instalacja do podczyszczania ścieków przemysłowych,
   - zakładowe ujęcie wód podziemnych składające się z dwóch studni głębinowych,
   - kotłownia zakładowa składająca się z:
     - podstawowego kotła parowego FAKO S.A typu PWCs-2900 opalanego miałem węglowym, o nominalnej mocy cieplnej około 2,33 MW i sprawności nominalnej 86%;
     - awaryjnego/zastępczego kotła olejowego ULS 2600 o nominalnej mocy cieplnej 1,86 MW i sprawności nominalnej 90% /pracuje wyłącznie podczas przeglądu serwisowegopodstawowego kotła/
   - maszynownia chłodnicza o łącznej ilości ok. 0,80 Mg amoniaku bezwodnego.

Ponadto teren, na którym zlokalizowana jest instalacja IPPC uzbrojony jest w następująceobiekty i urządzenia:

- bramy wjazdowe, wewnętrzne drogi dojazdowe, place manewrowe,
- wagę,
- stacja uzdatniania wody z ujęciami wraz ze zbiornikami wody,

- myjnia cystern,
- maszyny i urządzenia mobilne przeznaczone do obsługi obiektu,
- stacja TRAFO.
- instalacja fotowoltaiczna

## III. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE.

### III.1. Instalacja podstawowa

Spółdzielcza Mleczarnia „SPOMLEK" Oddział Młynary zajmuje się skupem i przerobem mleka surowego krowiego, z którego produkuje sery podpuszczkowe dojrzewające – jako produkt podstawowy oraz produkty dodatkowe: koncentrat serwatki, śmietanka przerobowa, masa serowa.

**2. Charakterystyka procesu technologicznego produkcji sera podpuszczkowego dojrzewającego**

**A. Składniki:**

- ser z barwnikiem: mleko pasteryzowane, sól, bakterie fermentacji mlekowej, podpuszczka,stabilizator - chlorek wapnia, barwnik – karoteny.
- ser bez barwnika: mleko pasteryzowane , sól, bakterie fermentacji mlekowej, podpuszczka,stabilizator – chlorek wapnia.

Wyroby wyprodukowane w SM SPOMLEK oceniane są przez Laboratorium Kontroli Jakości w jego pomieszczeniach oraz przez laboratoria zewnętrzne, zgodnie z ustalonym i zatwierdzonym harmonogramem badań.

**B. Opis procesu technologicznego:**

Surowiec po obróbce termicznej w dziale aparatowni jest przepompowywany do tankosilosów na serowni, w których zachodzi proces dojrzewania mleka. Na tym etapie dodaje się część chlorku wapnia. Następnie mleko poddawane jest repasteryzacji. Na tym etapie dodawany jest barwnik (w przypadku sera produkowanego z barwnikiem). Po procesie repasteryzacji mleko jest kierowane do kotłów serowarskich i podgrzewane. W kotle odbywa się wprowadzanie dodatków (reszta chlorku wapnia, szczepy serowarskie), zaprawienie, koagulacje, krojenie skrzepu, osuszania ziarna, odczerpanie I serwatki, dodatek wody technologicznej, dogrzewanie gęstwy, dosuszanie oraz odczerpanie II serwatki, dosuszanie. Po obróbce w kotle ziarno jest przepompowywane do zbiornika buforowego, a następnie do casomatica, gdzie odbywa się występne prasowanie i formowanie. Następnie sery poddawane są głównemu prasowaniu, ważeniu, znakowaniu na skórce w przypadku ziarniaka z casomatica oraz transportowane są do wysolenia w solance. Po wysoleniu i osuszeniu sery są pakowane w worki termokurczliwe, zgrzewane, obkurczane i osuszane. Sery przechodzą następnie etap detekcji metalu, poczym znakowane są tuszem na worku. Następnie sery układane są w skrzyniach i przetransportowane do dojrzewalni celem dojrzewania.

**C. Minimalny okres dojrzewania:**

dla sera typu szwajcarskiego – 3 tygodnie , za wyjątkiem Edama Królewskiego – 4 tygodniedla sera typu holenderskiego tłustego – 4 tygodnie; półtłustego – 3 tygodnie

**D. Pakowanie:**

Sery pakowane w worki foliowe termokurczliwe. Następnie są próżniowo zgrzewane i obkurczane w kąpieli wodnej. Sery układane są w skrzynkach, które są oznakowane datą produkcji oraz numerem waru (naklejka na każdej skrzyni) oraz

dodatkowo metryczka zawierająca: datę produkcjii ilości sztuk sera w warze.

**E. Warunki i czas przechowywania**

Ser powinien być przechowywany w temperaturze 0-10 °C

Trwałość - zgodnie z zapisami w specyfikacjach dla poszczególnych rodzajów sera

**F. Dystrybucja**

Sery dojrzałe powinny być przewożone w chłodniach lub izotermach zapewniających podczastransportu temp. 0 - 10°C.

Środek transportu przed dystrybucja poddawany jest sprawdzeniu czystości. Nie dopuszcza sięprzewożenia sera razem z substancjami chemicznymi.

**G. Przeznaczenie produktu:**

Sery podpuszczkowe dojrzewające przeznaczone są do bezpośredniego spożycia przez osoby dorosłe i dzieci powyżej 1 roku życia, z wyłączeniem osób uczulonych na mleko włącznie z laktozą.

**H. Gotowy produkt – cechy organoleptyczne i fizykochemiczne**:

Ser podpuszczkowy dojrzewający typu szwajcarskiego: kształt i wygląd – płaski cylinder lub blok o bokach lekko wypukłych i krawędziach lekko zaokrąglonych. Skórka - gładka, mocna. Powłoki z tworzyw sztucznych – woreczki termokurczliwe przylegające do skórki (dopuszcza się nieznaczne odstawanie woreczka od skórki sera), w przypadku sera krojonego na wstęgi dopuszczalna porowatość, Dla serów przeznaczonych do konfekcjonowania – gładka, sucha, dopuszcza się chropowatą, otwartą oraz wilgotną w przypadku powierzchni gładkiej. Oczkowanie - oczka okrągłe i owalne, wielkości wiśni do dużej czereśni. Dla serów przeznaczonych do konfekcjonowania - oczka okrągłe i owalne, wielkości wiśni przy brzegach nieco mniejsze. Konsystencja - miąższ miękki, elastyczny jednolity w całej masie. Barwa dla sera z barwnikiem - jasnożółta, jednolita w całej masie. Barwa dla sera bez barwnika – naturalne, lekko kremowa, jednolita w całej masie. Smak i zapach - delikatny, łagodny, słodkawy, lekko orzechowy, lekko pikantny, lekki posmak pasteryzacji, dopuszcza się lekko kwaskowaty.

Ser w zależności od parametrów jakościowych jest przydzielony do grupy I, II i III, do selekcji, do wędzenia. Ser niespełniający parametrów kierowany jest do przerobu.

Ser podpuszczkowy dojrzewający typu holenderskiego: kształt i wygląd – tłusty i półtłusty - płaski cylinder lub blok o bokach lekko wypukłych i krawędziach lekko zaokrąglonych. Skórka – tłusty i półtłusty – gładka, mocna. Powłoki z tworzyw sztucznych – woreczki termokurczliwe przylegające do skórki. Oczkowanie – tłusty i półtłusty – oczka nieliczne, okrągłe i owalne wielkości ryżu do grochu, międzyziarnowe, dopuszczalne pojedyncze oczka orzeszynowate lub brak oczek. Konsystencja – tłusty

– miąższ miękki, elastyczny jednolity w całej masie; półtłusty – miąższ miękki, elastyczny, jednolity w całej masie, dopuszcza się lekko twardy. Smak i zapach – tłusty- delikatny, łagodny, lekko orzechowy, lekki smak pasteryzacji, lekko pikantny u sera starszego; półtłusty – delikatny, lekko kwasowy, lekko orzechowy, lekki smak pasteryzacji, lekko pikantny, pikantny u serów starszych, dopuszczalna lekko goryczka.

Ser w zależności od parametrów jakościowych jest przydzielony do grupy I, do selekcji , a tłusty do wędzenia. Ser niespełniający parametrów kierowany jest do przerobu. Właściwości wpływające na bezpieczeństwo produktu:

- wyprodukowany z mleka pasteryzowanego (temp.75±2°C/ 20sek)
- aktywność wodna $a_W < 0,950$ (uniemożliwia rozwój drobnoustrojów chorobotwórczych )
- pH sera po soleniu 5,15 - 5,5

- zawartość soli do ok. 1,6% (w zależności od gatunku)
- pakowanie próżniowe
- przechowywanie w warunkach chłodniczych (temp.0-10°C)

### 3. Charakterystyka procesu technologicznego - linia śmietanki przerobowej

**A. Surowiec:** śmietanka przerobowa
**B. Wymagania:** wygląd – ciecz jednobarwna o barwie od jasno kremowej do kremowej. Smak i zapach – czysty bez obcych posmaków i zapachów. Konsystencja – płynna, jednolita w całej masie.
**C. Opis procesu technologicznego:** mleko surowe ze skupu po przyjęciu do zakładu i przechowaniu zostaje poddane wirowaniu, w wyniku czego powstaje śmietanka. Łączy się ona ze śmietanką powstałą w wyniku wirowania serwatki. Śmietanka przechowywana jest w chłodni śmietany, a następnie poddawana jest procesowi pasteryzacji , chodzenia, magazynowania oraz dystrybucji.
**D. Wymagania techniczne dotyczące sposobu pakowania i transportu:** opakowania transportowe stanowią dokładnie wymyte i wypłukane cysterny ze szczelnymi zamknięciami. Transport realizowany cysternami do przewozu mleka. Temperatura transportu < 6 °C.
**E. Przeznaczenie produktu:** śmietanka przeznaczona jest do dalszego przerobu w przemyśle mleczarskim.

### 4. Charakterystyka procesu technologicznego – linia koncentratu serwatki

**A. Surowiec:** serwatka z produkcji serów podpuszczkowych wyprodukowanych bez dodatków tłuszczów roślinnych poddawana filtrowaniu, wirowaniu, pasteryzacja, zagęszczaniu i chłodzeniu.
**B. Wymagania cech organoleptycznych i fizykochemicznych**: ciecz o barwie lekko kremowej do lekko zielonkawej bez zanieczyszczeń mechanicznych widocznych gołym okiem. Zapach słodkawy, lekko kwaśny bez obcych zapachów. Smak naturalny, słodkawo słony.
**C. Opis procesu technologicznego:** Serwatka poddawana filtrowaniu, odwirowana do odpowiedniej zawartości tłuszczu, a następnie poddana zabiegowi pasteryzacji. Przekazywana do zagęszczania, a następnie do magazynowania.
**D. Pakowanie:** opakowanie bezpośrednie, cysterny ze szczelnymi zamknięciami.
**E. Przeznaczenie:** koncentrat przeznaczony jest do produkcji proszków do zastosowania w przemyśle spożywczo-mleczarskim, cukierniczym i piekarniczym.

### 5. Charakterystyka procesu technologicznego – linia masy serowej

**A. Surowiec:** serwatka pochodząca z produkcji serów.
**B. Wymagania cech organoleptycznych i fizykochemicznych**: waga ok. 10 kg, zawartość tłuszczu nie mniej ni 7%, miąższ miękki jednolity w całej masie, lekko twardy, lekko kruchy rozpadający się, barwa jasnożółta do żółtej jednolita w całej masie, dopuszcza się dwubarwność, smak od jałowego do pikantnego.
**C. Opis procesu technologicznego:** serwatka podlega filtracji w wyniku czego powstaje

masa białkowa, która jest formowana. W trakcie formowania następuje solenie sera do masy. Następnym etapem jest solenie (nacieranie solą), prasowanie, pakowanie, zgrzewanie, obkurczanie, osuszanie i detekcja metalu. Następnie masa serowa jest znakowana i etykietowana. Tak przygotowana masa serowa jest przechowywana na półkach/paletach. Przed wysyłka jest układna na paletach, ważona, znakowana etykietą zbiorczą, zabezpieczona sterczem i przewieziona na magazyn celem dystrybucji.

**D. Przeznaczenie produktu:** masa serowa przeznaczona jest do dalszego przerobu.

### III.2. Instalacje pozostałe (uzupełniające)

### III.2.1. Technologia instalacji do oczyszczania ścieków.

### 1. Charakterystyka procesu technologicznego instalacji do oczyszczania ścieków

Zakładowa podczyszczalnia ścieków jest ostatnim elementem instalacji, do której trafiają ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne z procesów prowadzonych w instalacji do przetwarzania mleka. Zakładowa Oczyszczalnia Ścieków sama w sobie nie jest instalacją IPPC (wymagającą pozwolenia zintegrowanego).

Zakładowa podczyszczalnia ścieków Spółdzielczej Mleczarni Spomlek, Oddział w Młynarach jest instalacją działająca w oparciu o procesy mechanicznego i fizykochemicznego oczyszczania ścieków.

Charakter ścieków dopływających:

- ścieki wprowadzane do podczyszczalni są ściekami przemysłowymi pochodzącymi z instalacji do przetwarzania mleka i instalacji pomocniczych,
- ścieki nie zwierają ścieków socjalno-bytowych,
- ścieki nie zawierają ścieków dowożonych,
- w ściekach brak jest metali ciężkich,

W zakładzie prowadzony jest rozdział ścieków przemysłowych od ścieków bytowych i wódopadowych. Zakład wyposażony jest w niezależne instalacje zewnętrzne:

- rurociągi technologiczne tłoczne ścieków surowych i osadów
- kanalizacja ścieków surowych;
- kanalizacja ścieków własnych (bytowych);
- kanalizacja ścieków oczyszczonych;
- kanalizacja deszczowa grawitacyjna i tłoczna.

Trasy i opisy instalacji zewnętrznych przedstawiono na planie sytuacyjnym podczyszczalni.

Podczyszczone ścieki przemysłowe są odprowadzane grawitacyjnie podziemnym rurociągiem ścieków oczyszczonych do istniejącej kanalizacji sanitarnej, wlotem położonym na terenie Zakładu, do studni przed istniejącym układem pomiarowym ilości odprowadzanych ścieków.

Przepustowość podczyszczalni wynosi $Q_{max}$ = 1200 $m^3/d$ (maksymalny przepływ dobowy), $Q_{śr.}$ = ok. 750$m^3/d$ (przy przepływie średnim) i ok. Q = 450 $m^3/d$ (przy wielkości produkcji na dzień sporządzania wniosku). Odbiornikiem oczyszczonych ścieków jest kanalizacja miejska.

**A. Opis ogólny:**

Ścieki surowe z zakładu ujmowane są z kanalizacji i kierowane grawitacyjnie rurociągiem podziemnym do pompowni T100. Na wlocie do pompowni, w celu usunięcia grubych zanieczyszczeń, zainstalowana jest krata koszowa ręczna (F100) o prześwicie

10mm. Skratki z kraty są zrzucane do pojemnika przejezdnego na skratki. Ścieki po kracie są podawane pompowo (pompy P100A/P100B) na sito bębnowe (F200), na którym oddzielane są cząstki stałe i zawiesina (szczelina sita 2mm). Skratki z sita usuwane są do pojemnika przejezdnego. Sito posadowione jest na pomoście zbiornika uśredniającego T200. Ścieki podczyszczone mechanicznie na sicie trafią bezpośrednio do zbiornika uśredniającego T200, gdzie są poddawane ciągłemu napowietrzaniu za pomocą strumienicy A201. Wstępnie napowietrzone ścieki ze zbiornika T200 są pompowane pompą P202A/B o wydajności 50m$^3$/h (jedna pracująca, druga rezerwowa) na instalację flotacji. Pompy zlokalizowane są w obiekcie BT1 (Zespół urządzeń budowlanych instalacji flotacji w obudowie prefabrykowanej).

Na ciąg flotacji składa się flokulator rurowy FL300 i flotator FT301 wraz z instalacjami pomocniczymi. Do flokulatora dozowane są reagenty: NaOH w celu zapewnienia właściwego pH i koagulant glinowy dla prawidłowego przebiegu procesu koagulacji. Reagenty są dozowane za pomocąpomp dozujących, odpowiednio: pompa P302 dla NaOH oraz pompa P303 dla koagulantu. Dozowanie NaOH następuje na podstawie wskazań miernika pH (301.01). Zasada sodowa i koagulant są dozowaneze stacji dozowania zlokalizowanych w prefabrykowanej obudowie instalacji flotacji BT1. Do flokulatora dawkowany jest też polielektrolit (flokulant) ze stacji roztwarzania znajdującej się w BT1. Flokulant jest dozowany za pomocą pompy śrubowej P304. Ścieki po flokulatorze dopływają do flotatora FT301A/B, gdzie zachodzi proces flotacji i separacji zawiesiny. Flotator wyposażony jest w układ saturacji pompowej, zgarniacz powierzchniowy i denny osadu oraz własną pompę recyrkulacyjną. Powietrze do flotatora dostarczane jest ze sprężarki V301, która również znajduje się w BT1. Ścieki podczyszczone po flotatorze trafią grawitacyjnie do istniejącej kanalizacji miejskiej. Na odpływie ścieków podczyszczonych, wewnątrz BT1, zainstalowany jest przepływomierz oraz mierzone są pH i temperatura ścieków wprowadzanych do istniejącej kanalizacji.

Osad powstający w procesie flotacji (osad powierzchniowy oraz osad denny) są odprowadzonepompowo (pompa P305) do zbiornika osadów T400 (zbiornik zewnętrzny). W zbiorniku znajduje się ruszt napowietrzający (A401) zasilany z dmuchawy (V400) zlokalizowanej w obiekcie BT2 (Zespół urządzeń budowlanych instalacji odwadniania osadu w obudowie prefabrykowanej). Osad ze zbiornikaT400 podawany jest pompowo na prasę śrubową. Pompa osadu P403 zlokalizowana jest w obiekcie BT2, gdzie znajduje się również stacja polielektrolitu dedykowana do odwadniania osadu. Polielektrolit podawany jest pompą śrubową do rurociągu osadu przed prasą. Odwodniony osad z prasy trafia za pomocą podajnika do zbiornika osadowego (o poj. 20 m$^3$) zlokalizowanego pod wiatą, obok BT2. Osad (odpad o kodzie br 02 05 02) jest wywożony poza teren zakładu przez wyspecjalizowaną firmę zewnętrzną. Odcieki z prasy będą zawracane, trafią poprzez kanalizację ścieków własnych do pompowni T100.

**B. Obsługa instalacji:**

Instalacja podczyszczania ścieków pracuje 24h/dobę, oprócz instalacji odwadniania osadu, która będziepracować ~8h/dobę.

Obsługa instalacji podczyszczania ścieków wymaga przede wszystkim następujących działań:

1. Kontrola napełniania kosza kraty, min 2x dziennie; opróżnianie kosza do kontenera.
2. Codzienny dozór oraz wymiana pojemników z reagentami w miarę ich

zużywania sięna pełne (NaOH, koagulant), sprawdzanie stanu co najmniej 1 raz/ zmianę.

3. Uzupełnianie polielektrolitu (zasyp proszku do podajnika)
4. Kontrola wizualna pracy
5. Wykonywania prac porządkowych.

Obsługa sprowadza się do codziennego dozoru oraz sporadycznej wymiany reagentów i wykonywaniu prac porządkowych. Instalacja podczyszczania ścieków charakteryzuje się wysokim stopniem automatyzacji procesów z ich zdalną kontrolą z poziomu ekranu dotykowego zlokalizowanego na szafie sterowniczej w obiekcie BT1. Kontrola również jest możliwa obiektu oznaczonego na planie sytuacyjnym jako „p1". Jest to budynek kotłowni i maszynowni chłodniczej ze stałym nadzorem, w którym jest zlokalizowana stacja operatorska.

### III.2.2. Ujęcie wody.

Pobór wody na potrzeby instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych/pozostałych odbywa się z ujęciawłasnego tj. studni głębinowej nr 1 i nr 2 z utworów czwartorzędowych. Ujęcie wody podziemnej wrazz SUW położone jest na terenie działki o nr geodezyjnym 37/9 przy ul. Dworcowej 38 w Młynarach. Woda z ujęcia na terenie Spółdzielczej Mleczarni Spomlek ujmowana jest głównie na potrzeby pracyinstalacji IPPC (przetwarzania mleka) oraz na potrzeby pozostałe, tj.:

- na cele socjalne pracowników,
- potrzeby funkcjonowania podczyszczalni ścieków,
- utrzymanie czystości pomieszczeń, urządzeń, taboru samochodowego.
- Kotłowni (odżużlacz, uzupełnianie kondensatu) i maszynowni chłodniczej (skraplacz i wodalodowa)

W związku notowanymi przekroczeniami z wodzie studziennej zawartości żelaza, okresowo manganu, mętności oraz związków amonowych – konieczne jest uzdatnianie wody. Technologię pracy stacji uzdatniania wody (SUW) zaprojektowano tak, aby zanieczyszczenia te były usuwane do jak najniższychzawartości.

Istota odżelaziania i odmanganiania wody sprowadza się do przeprowadzenia rozpuszczonych w wodzie związków żelaza i manganu w trudno rozpuszczalne tlenki i wodorotlenki, które następnie zostają zatrzymane w złożu filtracyjnym kwarcowym i katalitycznym.

Dla sprawnego przebiegu tych reakcji niezbędne jest dostarczenie odpowiedniej ilości tlenu do utlenienia rozpuszczalnych związków żelaza oraz usunięcie powstającego w reakcji dwutlenku węgla zakwaszającego środowisko oraz dostarczenia tlenu do nitryfikacji związków amonowych.

Stacja uzdatniania wody ma wydajność maksymalną 40,0 $m^3$/h i tyle maksymalnie wynosi wydatek jednej pracującej pompy studziennej.

Woda surowa tłoczona jest ze studni do aeratora, typu A-1000, do którego równocześnie podawane jest sprężone powietrze. Sprężone powietrze dostarczane jest z zakładowej instalacji sprężonego powietrza. W efekcie kontaktu wody i powietrza w aeratorze następuje utlenienie rozpuszczonych w wodzie związków żelaza oraz częściowe usunięcie przez usytuowany w górnej dennicy aeratora spust powietrza powstającego w reakcji dwutlenku węgla oraz innych rozpuszczonychw wodzie gazów.

Napowietrzona woda kierowana jest do dwóch filtrów FERROTEX-1800 wypełnionych katalityczno- kwarcytowym złożem filtracyjnym. Żelazo występuje w związkach nieorganicznych i jest łatwo utleniane z jonów Fe ( II) do jonów Fe ( III ) i odkładane na złożu, a mangan jest skutecznie usuwany przy filtracji przez złoże pokryte tlenkiem manganu ( IV ).Woda przepływając przez złoże filtracyjne zgóry ku dołowi pozostawia w nim wytrącone wodorotlenki żelaza, związki manganu i mętność.
Na filtrach odbywa się również biologiczne usuwanie azotu amonowego po wpracowaniu się złóż. Woda uzdatniona odprowadzana jest do dwóch bezciśnieniowych poziomych zbiorników retencyjnycho pojemności 50m$^3$ każdy. Woda ze zbiorników zasysana jest przez pompy zestawu pompowego itłoczona z wyrównanym ciśnieniem do sieci zakładowej. W stacji uzdatniania zamontowany jest generator ECA T10-50 z rozdzielonymi membraną przestrzeniami przy katodzie i anodzie. Wytwarzany w generatorze NEUTHOX gromadzony jest w zbiorniku, z którego membranową pompą dozującą Grundfos podawany jest do instalacji wody uzdatnionej.

### III.2.3. Zasilanie energetyczne.

Spółdzielcza Mleczarnia Spomlek zasilana jest energią elektryczną pobieraną z sieci energetycznej. Energia elektryczna jest wykorzystywana w celach produkcyjnych, technologicznych, jak również do procesów towarzyszących. Średnie roczne zużycie energii elektrycznej będzie wynosiło do 3700 MWh.

### III.2.4. Energia cieplna.

1. **Główne źródło energii cieplnej** - kocioł parowy FAKO S.A typu PWCs-2900.Parametry techniczne:

| | |
|---|---|
| Wydajność | - 3075 kg pary/h |
| Nominalna moc cieplna | - 2,33 MW |
| Moc znamionowa | - 2,0 MW |
| Sprawność nominalna | - 86%Maksymalne ciśnienie robocze: - 6 bar |
| Paliwo | - miał węgla kamiennego, |
| Czas pracy | - 7dni w tygodniu, około 8424 h/rok |
| Urządzenia ochrony środowiska | - odpylacz wstępny MOS 2 zamontowany za kotłem<br>- cyklofiltr ICF 2x560 składający się z dwóch cyklonów orazzespołu filtracji workowej o powierzchni filtracji 31 m$^2$ |
| Średnioroczne zużycie paliwa | - około 1700 Mg |

2. **Awaryjny kocioł olejowy** Bosch typu UL-S 2600x16.Parametry techniczne:

| | |
|---|---|
| Wydajność | - 2500 kg pary/h |
| Nominalna moc cieplna | - 1,86 MW |
| Moc znamionowa | - 1,675 MW |
| Sprawność nominalna | - 90% Maksymalne ciśnienie robocze: - 16 bar |
| Paliwo | - olej opałowy lekki |
| Czas pracy | - wyłącznie w okresie przeglądów lub remontów kotłapodstawowego, około 336 h/rok |
| Średnioroczne zużycie paliwa | - około 28 Mg. |

### III.2.5. Maszynownia chłodnicza.

Instalację chłodniczą stanowi jednostopniowy ciśnieniowy układ zamknięty amoniakalnej instalacji sprężarkowej. Podstawą działania instalacji jest proces przemian fazowych amoniaku.

Instalacje dzielimy na część niskociśnieniową (około 2 bar) i wysokociśnieniową (około 10 bar). W części niskociśnieniowej przy temperaturze około -10 $^{o}$ C następuje pobieranie ciepła natomiast w części wysokociśnieniowej następuje oddawanie ciepła pobranego w części niskociśnieniowej oraz ciepła sprężania amoniaku.

Czynnikiem pośrednim w instalacji jest woda lodowa schładzana w akumulacyjnych zbiornikach wody. W skład instalacji wchodzą następujące elementy:

- Zbiornik główny amoniaku ZL 2 – szt. 1
- Skraplacz natryskowo wyparne SND 150 – szt. 1
- Skraplacze natryskowo wyparne SWU 125 – szt. 2
- Sprężarki tłokowe 6W92SA – szt. 3
- Odolejacz centralny ORW 100 – 1 szt.
- Akumulacyjne zbiorniki wody lodowej AOW 130 – szt. 2
- Osuszacz amoniaku OSS 80 – szt. 1
- Instalacja wody lodowej - 1 kpl.
- Układ detekcji amoniaku – 1 szt.

Głównym elementem instalacji jest zbiornik, w którym w czasie postoju instalacji znajduje się około 800 kg amoniaku. Amoniak w stanie ciekłym przy wysokim ciśnieniu przepływa do zaworu pływakowego niskiego ciśnienia osuszacza, w którym następuje rozprężenie czynnika do niskiego ciśnienia. Rozprężony czynnik uzupełnia osuszacz, z którego zasilane są grawitacyjnie wężownice akumulacyjnych zbiorników wody lodowej. Amoniak odbierając ciepło od wody lodowej paruje i w postaci pary mokrej przepływa do osuszacza, w którym następuje rozdział na fazę suchą i mokrą.

W celu zwiększenia wymiany ciepła w zbiornikach zamontowane są mieszadła, które wymuszają ruch wody. W trakcie chłodzenia przy małym poborze wody lodowej na wężownicach narasta lód, który oddaje energię topnienia w godzinach szczytowych zapotrzebowania na chłód.

Suche pary amoniaku są zasysane przez sprężarki i tłoczone przez odolejacz do skraplaczy, w których następuje odbiór ciepła pobranego z wody lodowej i pracy sprężania.

W skraplaczach woda chłodząca w przeciwprądzie z powietrzem schładza amoniak i powoduje zmianę jego stanu skupienia z fazy gazowej do ciekłej. Ciekły amoniak trafia ponownie do zbiornika.

Woda lodowa o temperaturze do 5 $^{o}$ C przepływa do wymienników płytowych służących do chłodzeniamleka, śmietanki, serwatki i solanki oraz chłodnic powietrza w dojrzewalniach sera.

W instalacji zamontowane są zawory bezpieczeństwa, które zabezpieczają ją przed nadmiernym wzrostem ciśnienia. Urządzenie posiada automatykę pozwalającą na utrzymanie właściwego poziomu amoniaku w osuszaczu zapewniającego efektywną pracę akumulacyjnych zbiorników wody lodowej oraz zabezpieczającą sprężarki

przed zalaniem ciekłym czynnikiem.
Praca każdej sprężarki monitorowana jest za pomocą trzech manowakuometrów.
Instalacja wody lodowej monitorowana jest za pomocą przepływomierza, z którego dane są wizualizowane i archiwizowane w systemie komputerowym.
Dla amoniakalnej instalacji chłodniczej opracowany jest plan przeglądów i konserwacji. W ramach planu wykonywane są między innymi: przeglądy sprężarek, sprawdzanie szczelności instalacji, czyszczenie skraplaczy, konserwacja pomp i mieszadeł oraz odpowietrzanie instalacji amoniakalnej. Woda amoniakalna powstająca w trakcie odpowietrzania instalacji amoniakalnej wylewana jest do instalacji kanalizacyjnej ścieków przemysłowych.

W trakcie bieżącej eksploatacji instalacji wykonywane jest okresowe usuwanie oleju z wężownic akumulacyjnych zbiorników wody lodowej i z odolejacza centralnego. Olej przepracowany jest przekazywany do magazynu odpadów niebezpiecznych.
W pomieszczeniach instalacji chłodniczej zainstalowany jest system detekcji amoniaku, który jest połączony z układem alarmowym (sygnał akustyczno-optyczny w pomieszczeniu obsługi oraz na zewnątrz budynku), układem wentylacji i automatycznym zaworem zamykającym dopływ ciekłego amoniaku do pomieszczenia maszynowni chłodniczej.
Włącznik ręczny wentylacji awaryjnej znajduje się na zewnątrz pomieszczenia maszynowni. Maszynownia amoniakalna pracuje w systemie ciągłym, czyli trzyzmianowym. Maszynownię obsługuje 6 pracowników. Obsługa maszynowni chłodniczej posiada ważne Świadectwa Kwalifikacyjne, które uprawniają do obsługi sprężarek chłodniczych i instalacji chłodniczych amoniakalnych. Obsługa instalacji chłodniczej jest zapoznana ze schematem instalacji chłodniczej, usytuowaniem zaworów odcinających oraz treścią aktualnej karty charakterystyki amoniaku bezwodnego. W zakładzie obowiązuje „Instrukcja postępowania na wypadek wycieku amoniaku", opracowana w 2014 roku (aktualizacja w dniu 05.05.2021 r.), w której uwzględniono działania z zastosowaniem osłon studzienekburzowych.

## IV. MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ.

### 1. Wariantowe możliwości wykorzystywania instalacji i urządzeń.

Nie przewiduje się innej możliwości wykorzystania przedmiotowych instalacji poza przedstawionym we wniosku sposobem prowadzenia procesu technologicznego produkcji sera twardego podpuszczkowego.

## 2. Zdolność produkcyjna instalacji.

Tabela 1.

| Całkowita roczna moc przerobowa linii do przetwarzania mleka – 214 Mg surowca/dobę – 21 Mg/gotowego produktu głównego /dobę | | | |
|---|---|---|---|
| **Gotowy produkt – produkcja roczna** | | | |
| **produkt główny (podstawowy)** | | | |
| **1.** | **Ser podpuszczkowy dojrzewający** | **7 665** | **Mg** |
| **Produkty dodatkowe** | | | |
| 2. | Koncentrat serwatki (zagęszczona serwatka) | **22 630 000** | **litr** |
| 3. | Śmietanka przerobowa | **2 920 000** | **litr** |
| 4. | Ziarniak | **15** | **Mg** |
| 5. | Masa serowa | **20** | **Mg** |

## 3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się sytuacji, w których instalacja pracowałaby w warunkach odbiegających od normalnych. Biorąc powyższe pod uwagę, nie określa się rodzaju zanieczyszczeń i wielkości emisjiw warunkach odbiegających od normalnych.

## 4. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Zakład podejmuje szereg działań mających na celu zapobieganie występowaniu i ograniczanie skutkówawarii, m.in.:

- utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe icheksploatowanie w oparciu o stosowane instrukcje,
- prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeńwchodzących w skład instalacji.
- bieżące kontrolowanie miejsc magazynowania surowców i odpadów (identyfikacja potencjalnych uszkodzeń i wycieków).

## 5. Opis i ocena wpływu instalacji na środowisko.

Eksploatacja instalacji IPPC wraz z instalacją pomocniczą nie wiąże się z wykorzystaniem zasobów naturalnych innych niż pobór wód podziemnych. Analizowane przedsięwzięcie swoim oddziaływaniem na środowisko w zakresie emisji zanieczyszczeń zamknie się w najbliższym otoczeniu swoich obiektów, nie wystąpią przekroczenia standardów jakości powietrza. Wyniki przeprowadzonych badań nie wykazały przekroczeń. Nie przewiduje się również negatywnego oddziaływania Spółdzielni na zasoby wód podziemnych. Powstające na terenie instalacji ścieki przemysłowe są odprowadzane do Zakładowej podczyszczalni ścieków. Ścieki socjalno-bytowe z części sanitarnej oraz administracyjnej zakładu odprowadzane są odrębną nitką wewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej. Dopiero na ostatnim odcinku odprowadzane są wspólną siecią kanalizacyjną z podczyszczonymi ściekami przemysłowymi do kolektora głównego Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Młynarach.

## V. WARUNKI WPROWADZENIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII I WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM SRODKÓW TECHNICZNYCH MAJĄCYCH NA CELU ZAPBIEGANIA LUB OGRANICZANIA EMISJI.

### 1. Ochrona powietrza.

**Nie określa się warunków wprowadzania gazów i pyłów do środowiska** – brak zorganizowanych źródeł emisji do powietrza wymagających pozwolenia zintegrowanego.

### 1.1. Charakterystyka źródeł emisji niestanowiących instalacji IPPC

Emisja gazów i pyłów do powietrza z instalacji związana jest głównie z emisją zorganizowaną w wyniku spalania miału węgla kamiennego (paliwo główne) lub oleju opałowego (awaryjne) w kotłach oraz z napełnianiem dwóch zbiorników na olej napędowy, które są objęte zgłoszeniem na postawie art. 152 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. 2022 poz. 2556 z późn. zm.)

**Tabela 1. Charakterystyka źródeł emisji niestanowiących instalacji IPPC**

| Symbol emitora | Nazwaemitora | Źródło emisji | Instalacja nie wchodząca w skład IPPC |
|---|---|---|---|
| K1 | Komin kotła parowego (główny na miał węgla kamiennego) | Kocioł parowy z rusztemtaśmowym Producent: FAKO S.A.Typ: PWCs-2900 Paliwo: miał węgla kamiennego Max. wydajność pary: 3075 kg/h Max. ciśnienie robocze: 6 bar Nom. moc cieplna: ok. 2,33 MWZnam. moc cieplna: 2,0 MW Sprawność cieplna: ok. 86% | Instalacja objęta zgłoszeniem na podstawie art. 152 Prawo ochrony środowiska Instalacja stanowi średnie źródło spalania paliw, jest objęta postępowaniem o którym mowa w art. 154 Prawo ochrony środowiska |
| K2 | Komin kotła parowego (awaryjny naolej opałowy) | Kocioł parowy Producent kotła: BoschTyp: UL-S 2600x16 Producent palnika: Weishaupt Typ palnika: RGL40/1B ZM-1LNPaliwo: olej opałowy Max. wydajność pary: 2500 kg/hMax. ciśnienie robocze: 14 bar Nom. moc cieplna: 1,86 MW Znam. moc cieplna: 1,675 MW Sprawność cieplna: ok. 90% | Instalacja objęta zgłoszeniem na podstawie art. 152 Prawo ochrony środowiska Instalacja stanowi średnie źródło spalania paliw, jest objęta postępowaniem o którym mowa w art. 154 Prawo ochrony środowiska |
| O1 | Odpowie-trznik zbiornika na olej napędowynr 1 | Zbiornik dwupłaszczowy Producent: INDUSTRY Diesel&Oil Typ: MC 5000 Pojemność 5000 l Przeznaczenie: przechowywaniei dystrybucja oleju napędowego | Instalacja objęta zgłoszeniem na podstawie art. 152 Prawo ochrony środowiska |

| | | | |
|---|---|---|---|
| O2 | Odpowie-trznik zbiornika na olej napędowynr 2 | Zbiornik dwupłaszczowy<br>Producent: INDUSTRY Diesel&Oil<br>Typ: MC 5000<br>Pojemność 5000 l<br>Przeznaczenie: przechowywaniei dystrybucja oleju napędowego | Instalacja objęta zgłoszeniem na podstawie art. 152 Prawo ochrony środowiska |

**1.2. Nie zezwala się na funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

**1.3. Nie zezwala się na wprowadzanie do powietrza innych zanieczyszczeń** niż to określono w mniejszej decyzji (wielkość emisji tych zanieczyszczeń równa zero), **jak również wprowadzania zanieczyszczeń z innych źródeł** niż to określono w decyzji (wielkość emisji dla innych źródeł równa zero).

## V.2. Gospodarka odpadami.

W wyniku funkcjonowania instalacji do przetwarzania mleka oraz oczyszczania ścieków na terenie Spółdzielczej Mleczarni „Spomlek" Oddział w Młynarach, w warunkach normalnych, wytwarzane są następujące rodzaje odpadów określone w tabelach poniżej:

**Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów, o ile został nadany**

**NIP: 5380002604**

**Regon: 000867667**

**KRS: 0000132004**

**1. Wyszczególnienie ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.**

**A. Zezwala się na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów niebezpiecznych:**

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Skład chemicznyi właściwości odpadów |
|---|---|---|---|---|
| Odpady niebezpieczne | | | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **1.** | **13 02 08*** | inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **1,20** | Odpad w postaci gęstej cieczy.<br><br>Odpady składające się z węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, związków fosforu, azotu, wody cynku, siarki, baru, wanadu i ołowiu. Stan skupienia: gęsta ciecz.<br><br>Właściwości: **HP3 – „łatwopalne", HP4 - „drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu", HP7 – „rakotwórcze" , HP13 - „uczulające", HP14 „ekotokstyczne"** |
| **2.** | **15 01 10*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | **0,16** | Opakowania głównie z tworzywa sztucznego tj. polietylen (folia), politereftalan etylu (bańki), polipropylen, plastyfikatory zanieczyszczone ewentualnymi pozostałościami po stosowanych w zakładzie środkach chemicznych.<br><br>Właściwości: **łatwopalne**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **3.** | **15 01 11*** | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | **0,02** | Opakowania odpadowe składające się z opakowań wykonanych z metali (pojemniki ciśnieniowe), szkła lub tworzyw sztucznych. Posiadają niewielkie ilości substancji niebezpiecznych np. farb, środków chemicznych i laboratoryjnych. Nie zawierają azbestu.<br><br>Właściwości: **łatwopalne**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **4.** | **15 02 02*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym i (np. PCB) | **0,07** | Odpad w postaci stałej, są to zużyte sorbenty, filtry, bądź tkaniny do wycierania oraz ubrania ochronne wykorzystywanych w trakcie eksploatacji instalacji.<br>Filtry mają budowę złożoną – zwykle połączenie tworzywa sztucznego lub metalu i papieru albo wypełnienia tekstylnego.<br>Ubrania ochronne wykonane z tekstyliów. Skład chemiczny materiałów tekstylnych to tkaniny naturalne oraz sztuczne.<br>W przemyśle przede wszystkim stosuje się tkaniny syntetyczne: włókna syntetyczne pochodzące z ropy (poliestrowe, z domieszką tworzyw sztucznych, poliamidowe i inne). Poliestry należą do grupy polimerów zawierających w swoim łańcuchu głównym wiązania estrowe. Odpady zanieczyszczone smarami, olejami przepracowanymi, zawierający węglowodory alifatyczne i aromatyczne,<br>Właściwości: **HP3 – „łatwopalne", HP4 - „drażniące – działanie drażniące na skórę i** |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | **powodujące uszkodzenie oczu", HP7 – „rakotwórcze" , HP13 - „uczulające", HP14 „ekotokstyczne"** |
| **5.** | **16 01 07*** | filtry olejowe | **0,04** | Nie da się podać uniwersalnej budowy filtru oleju. Jego zadaniem jest usuwanie zanieczyszczeń z oleju silnikowego. Odpad zawsze jest zanieczyszczony olejem silnikowym. Stan skupienia: stały.<br>Właściwości: **HP3 – „łatwopalne", HP4 - „drażniące –działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu", HP7 – „rakotwórcze" , HP13 - „uczulające", HP14 „ekotokstyczne"** |
| **6.** | **16 02 11*** | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | **0,20** | Odpad stanowią zużyte urządzenia chłodnicze w postaci:<br>lodówek, chłodziarek, zamrażarek<br>w których trzymane były odpady laboratoryjne, szczepionki i inne. Oddawane w całości do unieszkodliwiania. skład: plastik, metal, elektronika, freon.<br><br>Właściwości: **HP14 – ekotoksyczne", HP6 „toksyczne"** |
| **7.** | **16 02 13*** | zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | **0,08** | Odpad w większości stanowią lampy fluorescencyjne i sprzęt elektroniczny. Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298K. Charakteryzuje się wysoką gęstością – równą 13,55 g/dm3. W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie – 6,5 10,5 g HG.dm3. Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością.<br>W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metalu lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. Głównym źródłem rtęci jest materiał o nazwie cynober HgS, siarczek rtęci(II). Metaliczną rtęć otrzymuje się przez jego utlenianie, redukcję żelazem lub wygrzewanie z tlenkiem wapnia, a następnie oczyszczenie przez destylację i przemywanie rozcieńczonym kwasem azotowym. Jako odpad powstaje tu różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć.<br>Zawartość rtęci w świetlówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona wynosić od 15 do 100mg (średnio 40 mg w lampie). Stan skupienia: stały.<br>Właściwości: **HP14 – ekotoksyczne", HP6 „toksyczne"** |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 8. | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | 0,06 | Odpad w postaci ciekłej, wytwarzany w zakładowym laboratorium. Stanowią go zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne używane w zakładzie.<br><br>Właściwości: **HP14 – ekotoksyczne", HP6 „toksyczne"**<br>**HP4 -„drażniące** |
| 9. | 18 02 02* | Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt | 0,18 | Odpady w postaci stałej.<br><br>Różnego rodzaju żywe drobnoustroje i materiały biologiczne wykorzystywane w badaniach laboratoryjnych, płytki i szalki Petriego z wyhodowanym materiałem mikrobiologicznym, jednorazowy asortyment laboratoryjny zarówno szklany jak i plastikowy.<br><br>Właściwości: obojętne /mogą mieć właściwości zakaźne/ |
| **Łączna ilość** | | | **2,01** | |

**B. Zezwala się na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów innych niż niebezpieczne:**

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość [Mg/rok] | Skład chemicznyi właściwości odpadów |
|---|---|---|---|---|
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **1.** | **02 05 01** | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | **25,0** | Odpad może występować zarówno w postaci stałej (sery) jak i ciekłej (mleko).<br>Skład: mleko krowie, sól, kultury bakterii, podpuszczka, różnego rodzaju zanieczyszczenia dyskwalifikujące produkt jako pełnowartościowy.<br><br>Właściwości: **niepalny**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **2.** | **02 05 80** | Odpadowa serwatka | **50,00** | Odpad w postaci ciekłej.<br>Skład: laktoza, białka, związki wapnia i fosforu, kwasy organiczne oraz witaminy.<br><br>Właściwości: **niepalny**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **3.** | **10 01 01** | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | **180,00** | Odpad w postaci stałej.<br>Skład: nieorganiczny materiał w postaci nieregularnych<br>ziaren zdehydratyzowanych i zdehydroksylowanych minerałów skał płonnych.<br><br>Właściwości: **niepalny**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **4.** | **15 01 01** | opakowania z papieru i tektury | **1,40** | Głównym składnikiem makulatury jest :<br>- celuloza, substancje klejące (parafina, kalafonia i kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk), barwniki.<br>Gęstość : do 1000 kg/m$^3$<br>Palność: 200 - 300 °C<br>Ciepło spalania: 10000 – 15000kJ/kg<br><br>Właściwości: **łatwopalne**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **5.** | **15 01 02** | opakowania z tworzyw sztucznych | **4,50** | Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia), politereftalan etylu (butelki po napojach), polipropylen, plastyfikatory.<br>Gęstość : 200 -1000 kg/m$^3$<br>Palność: 250 - 400 °C<br>Ciepło spalania: 15000 – 30000kJ/kg<br>Właściwości: **łatwopalne**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dlaśrodowiska/ |
| **6.** | **15 01 03** | opakowania z drewna | **8,0** | Uszkodzone palety euro.<br>Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemicelulozy i lignina. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne (nieorganiczne).<br><br>Właściwości: **łatwopalne**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **7.** | **15 02 03** | sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02* | **0,07** | Odpad w postaci stałej, są to zużyte sorbenty, filtry, bądź tkaniny do wycierania oraz ubrania ochronne wykorzystywanych w trakcie eksploatacji instalacji.<br>Filtry mają budowę złożoną – zwykle połączenie tworzywa sztucznego lub metalu i papieru albo wypełnienia tekstylnego.<br>Ubrania ochronne wykonane z tekstyliów. Skład chemiczny materiałów tekstylnych to tkaniny naturalne oraz sztuczne.<br>W przemyśle przede wszystkim stosuje się tkaniny syntetyczne: włókna syntetyczne pochodzące z ropy (poliestrowe, z domieszką tworzyw sztucznych, poliamidowe i inne).<br>Poliestry należą do grupy polimerów zawierających w swoim łańcuchu głównym wiązania estrowe.<br>Właściwości: **łatwopalne**, obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **8.** | **16 02 14** | zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | **0,20** | Odpad w postaci stałej.<br>Stacje komputerowe, monitory, drukarki komputerowe, klawiatury, myszy komputerowe, żarówki sodowe, układy scalone, itp.<br>Zużyte wkłady do drukarek igłowych, głowice drukujące atramentowe, tonery do kserokopiarek, itp.<br>Odpady te są różnorodne pod względem składu materiałowego oraz fizyko-chemicznego. W skład wchodzą: plastik, metale, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne.<br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **9.** | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienionew 16 02 15 | **0,20** | Odpad w postaci stałej.<br>Podzespoły, elementy, części usunięte z urządzeń wymieniane w ramach ich naprawy i serwisu.<br>Odpady te są różnorodne pod względem składu materiałowego oraz fizyko-chemicznego. W skład wchodzą: plastik, metale, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne.<br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **10.** | **16 06 05** | Inne baterie i akumulatory | **0,05** | Odpady w postaci stałej.<br>Skład: szczelna obudowa z tworzywa sztucznego wypełniona elektrolitem akumulatorowym.<br><br>Właściwości: łatwopalne, żrące, narażone na wybuch |
| **11.** | **17 02 03** | Tworzywa sztuczne | **0,30** | Odpad stanowią:<br>m.in. uszczelki złącz zaworów klapowych, węże nabiałów, węże wodne.<br>Podstawowy skład: różnego rodzaju gatunki PCW<br><br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/palne |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **12.** | **17 04 05** | żelazo i stal | **10,00** | Odpad w postaci stałej.<br>Skład: Stal – stop żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,11%, Węgiel w stali najczęściej występuje w postaci perlitu płytkowego.<br>Według obecnie obowiązującej normy stal definiuje się jako materiał zawierający (masowo) więcej żelaza niż jakiegokolwiek innego pierwiastka, o zawartości węgla w zasadzie mniejszej niż 2% i zawierający inne pierwiastki. Ograniczona liczba stali chromowych może zawierać więcej niż 2% C, lecz 2% jest ogólnie przyjętą wartością odróżniającą stal od żeliwa.<br>Właściwości fizyczne: gęstość[2] ≈ 7,86 g/cm3, współczynnik liniowej rozszerzalności $\alpha = 12 \cdot 10\text{-}6/K$, współczynnik przewodzenia ciepła k = 58 W/(m·K), współczynnik Poissona ν = 0,30, rezystywność (20°C, 0,37-0,42% węgla) = 171·10-9 Ω·m.<br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **13.** | **17 04 01** | Miedź, brąz i mosiądz | **0,20** | Odpady w postaci stałej.<br><br>miedź – pierwiastek chemiczny z grupy metali przejściowych. Czysta miedź zawiera 0,01–1,0% zanieczyszczeń[potrzebny przypis], zależnie od rodzaju wytwarzania, przetwarzania i oczyszczania. Za zanieczyszczenia uważa się Bi, Pb, Sb, As, Fe, Ni, Sn, Zn oraz S. Jest dość odporna chemicznie, zalicza się do metali półszlachetnych. Jest miękkim metalem o bardzo dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.<br><br>mosiądz - stop cynku i miedzi. Jego barwa zależna jest od procentowej zawartości cynku czy domieszek innych metali. Najczęściej mosiądz zawiera ok.10-45% cynku, a pozostałą część stanowią miedź oraz ołów, glin, cyna, żelazo, mangan, chrom lub krzem. Stop zawierający do 14% cynku przybiera barwę czerwoną. Zwiększenie udziału cynku nadaje mu koloru żółtego, a przy zawartości 20-30% cynku, staje się jasnożółty. Stop mający dobrą ciągliwość, dobre właściwości plastyczne.<br><br>brąz - stopy miedzi z cyną lub innymi metalami i ewentualnie innymi pierwiastkami, w których zawartość miedzi wynosi 80–90% wagowych. Brązy posiadają dobre własności wytrzymałościowe, są łatwo obrabialne. Brązy wysokostopowe poddają się także hartowaniu. Posiadają dobre właściwości przeciwcierne, są odporne na wysoką temperaturę i korozję.<br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **14.** | **02 05 02** | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | **360,00** | Odpad po procesie odwadniania, **w postaci stałej,uwodniony.**<br>Skład i właściwości*:<br>pH – 7,0; sucha masa – 1,7 %; substancje organiczne – 73,0 % s.m.; azot amonowy – 0,86 % s.m.; azot ogólny Kjeldahla 7,62 % s.m.; fosfor ogólny – 1,05 % s.m.; wapń – 1,35 % s.m.; magnez<br>– 0,23 % s.m.; chrom – 10,5 mg/kg s.m.; cynk - 452mg/kg s.m.; kadm <0,300 mg/kg s.m.; miedź - < 17,4 mg/kg s.m.; nikiel – 4,23 mg/kg s.m.; ołów – 2,11 mg/kg s.m.; rtęć - < 0,029 mg/kg s.m.;<br>Osad nie zawiera: bakterii z rodzaju Salmonella, żywych jaj pasożytów jelitowych z rodzaju Ascaris,Trichuris i Taxocara.<br><br>Odpad zawiera składniki wymienione w załącznikunr 4 ustawy o odpadach (kadm, ołów, chrom, rtęć, miedź, fosfor), jednak w stężeniach, które nie powodują przekroczenia granicznych stężeń powodujących, że może stać się odpadem niebezpiecznym.<br><br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **15.** | **19 08 01** | Skratki | **5,00** | Odpad w postaci stałej, uwodniony.<br>Odpad stanowią niejednorodne wydzielone na kracie zanieczyszczenia mechaniczne: głównie ziarno serowarskie.<br>Odpad nie posiada składników wymienionych wzałączniku nr 4 ustawy o odpadach.<br><br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **16.** | **19 08 02** | Zawartość piaskowników<br><br>*(z kanalizacji deszczowej na terenie mleczarni i oczyszczalni)* | **1,50** | Odpad w postaci stałej.<br>Skład: Piasek kwarcowy i zawiesiny mineralne łatwo opadające zanieczyszczone substancje pochodzenia organicznego występujące w ściekach,wydzielone na piaskownikach.<br>Odpad nie posiada składników wymienionych wzałączniku nr 4 ustawy o odpadach.<br><br>Właściwości: obojętne /nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska/ |
| **Razem** | | | **646,42** | |

**2. Ustala się następujące sposoby gospodarowania odpadów oraz sposoby i miejsca ich magazynowania:**

**A. Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób postępowania z wytworzonymi odpadami niebezpiecznymi:**

| L.p. | Kod odpadu | Nazwa i rodzaj odpadów | 1)Miejsce magazynowania<br>2) Sposób dalszego gospodarowania |
|---|---|---|---|
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
| 1. | 13 02 08* | inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Kontener na odpady zlokalizowanyw pobliżu składowiska na szlakę przy budynku kotłowni.<br>Olej magazynowany w szczelnym,dwupłaszczowym, zamykanym zbiorniku.<br>Zbiornik wyposażony w zabezpieczenie przeciwprzepełnieniowe oraz wlewchroniący przed rozlaniem oleju, dzięki czemu zminimalizowaniu ulegają czynności związane z utrzymaniem w czystości miejsca gromadzenia odpadów.<br>Dwupłaszczowa konstrukcja zbiornika eliminuje ryzyko wycieku i przedostania się zmagazynowanego oleju do gruntu.<br>Pojemność magazynowa 600 litrów.<br>Zbiornik oznakowany trwałą i widoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów oraz napisemOLEJ PRZEPRACOWANY.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny.<br>Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot: przetwarzanie w procesie odzysku R9, R12 lub unieszkodliwiania w procesie D9, D13. |
| 2. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady magazynowane w kontenerze w pobliżu składowiska na szlakę przy budynku kotłowni oraz w wydzielonym miejscu w laboratorium w budynku administracyjno-socjalnym<br>Odpady złożone w paleto- pojemnikach (bańki i kanistry po środkach chemicznych) oraz w pojemnikach z tworzywa (małe pojemniczki i butelki po środkachużywanych w laboratorium zakładowym).<br>Miejsca oznakowane trwałą i widoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDOlub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lubunieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przezzewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R11. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 3. | 15 01 11* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady magazynowane w kontenerze w pobliżu składowiska na szlakę przy budynku kotłowni.<br>Odpady umieszczone w pojemniku ztworzywa.<br>Pojemnik oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDOlub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lubunieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przezzewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R11. |
| 4. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym i (np. PCB) | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady magazynowane w kontenerze w pobliżu składowiska na szlakę przy budynku kotłowni.<br>Odpady umieszczone w pojemniku ztworzywa.<br>Pojemnik oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przezzewnętrzny uprawniony podmiot: unieszkodliwianie w procesie D10. |
| | 16 01 07* | filtry olejowe | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady magazynowane w kontenerze w pobliżu składowiska na szlakę przy budynku kotłowni.<br>Odpady umieszczone w pojemniku ztworzywa.<br>Pojemnik oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R9, R12 lub<br>unieszkodliwiania w procesie D9, D13 |
| 5. | 16 02 11* | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Plac magazynowy na odpady zlokalizowany pod wiatą przy budynku warsztatowo samochodowym.<br>Magazynowane luzem, na gruncie utwardzonym płytami betonowymi.<br>Miejsce oznakowane trwałą i widoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R4 i R5. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 6. | 16 02 13* | zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady umieszczone w szczelnychpojemnikach w budynku magazynowym.<br>Pojemniki oznakowane trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R4 i R5. |
| 7. | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu w laboratorium w budynku administracyjno-socjalnym.<br>Odpady umieszczone w pojemnikachz tworzywa.<br>Miejsca oznakowane trwałą i widoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO.<br>Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przezzewnętrzny uprawniony podmiot: unieszkodliwianie w procesie D9 lub D10 |
| 8. | 18 02 02* | Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady magazynowane wwydzielonym miejscu w laboratorium w budynku administracyjno-socjalnym<br>Odpady umieszczone w pojemnikachz tworzywa.<br>Miejsca oznakowane trwałą i widoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianieodpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>unieszkodliwianie w procesie D 10 |

**B. Miejsce, sposób magazynowania i dalszy sposób postępowania z wytworzonymi odpadami innymi niż niebezpieczne:**

| L.p. | Kod odpadu | Nazwa i rodzaj odpadów | 1) Miejsce magazynowania<br>2) Sposób dalszego gospodarowania |
|---|---|---|---|
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
| 1. | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 1) Działka geodezyjna 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpad w postaci stałej: zamrażarka opojemności 300 litrów w kontenerze przy budynku warsztatowo- samochodowym<br>Odpad w postaci ciekłej: szczelny zbiornik magazynowy o pojemności10 $m^3$ w pobliżu składowiska na szlakę przy budynku kotłowni.<br>Oba miejsca oznakowane trwałą tabliczką z kodem i rodzajem odpadu, umieszczoną w widocznymmiejscu.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny.<br>Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot: unieszkodliwianie w procesie D10 lub przetwarzanie w procesie odzysku R3 lub wykorzystanie jako materiał paszowy pod nadzorem<br>Powiatowego Lekarza Weterynarii. |
| 2. | 02 05 80 | Odpadowa serwatka | 1)Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Magazynowanie w szczelnymzbiorniku o pojemności 20 $m^3$ ustawionym przy budynku produkcyjnym.<br>Opad powstaje tylko w sytuacjach awaryjnych.<br>Miejsce oznakowane trwałą tabliczkaz kodem i rodzajem odpadu, umieszczoną w widocznym miejscu.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny.<br>Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianieodpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot: unieszkodliwianie w procesie D10 lub przetwarzanie w procesie odzysku R3<br>lub wykorzystanie jako materiał paszowy pod nadzorem<br>Powiatowego lekarza Weterynarii. |
| 3. | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Magazynowanie w wydzielonym boksie o szczelnym podłożu z płyt drogowych o pojemności 15 $m^3$ , usytuowanym przy budynku kotłowni.<br>Miejsce oznakowane trwałą tabliczkaz kodem i rodzajem odpadu, umieszczoną w widocznym miejscu.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny.<br>Przekazywany firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów. Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot przetwarzanie w procesie odzysku R5.<br>Możliwość przekazania osobie fizycznej, zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z 10.11.2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lubjednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku* |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 4. | 15 01 01 | opakowania z papieru i tektury | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Kontener na odpady zlokalizowanyprzy budynku warsztatowo-samochodowym.<br>Kontener ustawiony na gruncie utwardzonym płytami drogowymi..<br>Kontener oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny.<br>Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot: przetwarzanie w procesie odzysku R5 lub R11. |
| 5. | 15 01 02 | opakowania z tworzyw sztucznych | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Kontener na odpady zlokalizowanyprzy budynku warsztatowo-samochodowym.<br>Kontener ustawiony na gruncie utwardzonym płytami drogowymi.<br>Kontener oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny.<br>Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot: przetwarzanie w procesie odzysku R5 lub R11. |
| 6. | 15 01 03 | opakowania z drewna | 1)Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Plac magazynowy na odpady zlokalizowany pod wiatą przy budynku warsztatowo samochodowym.<br>Magazynowane luzem, na gruncie utwardzonym płytami betonowymi.<br>Miejsce oznakowane trwałą i widoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDOlub transport własny.<br>Przekazywanie firmie posiadającej zezwolenie nazbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadówlub **przekazywanie osobie fizycznej zgodnie** *zrozporządzeniem Ministra Środowiska z 10.11.2015* Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot: przetwarzanie w procesie odzysku R 1 lub R3. |
| 7. | 15 02 03 | sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02* | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady umieszczone w pojemnikach z tworzywa w budynku magazynowym.<br>Pojemniki oznakowane trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przezzewnętrzny uprawniony podmiot: unieszkodliwianie w procesie D10. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| **8.** | **16 02 14** | zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady umieszczone w wydzielonym miejscu na regale w budynku magazynowym.<br>Regał oznakowany trwałą i widocznątabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R4 i R5. |
| **10.** | **16 06 05** | Inne baterie i akumulatory | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady umieszczone w pojemniku ztworzywa w budynku magazynowym.<br>Pojemnik oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R6 i R8. |
| **11.** | **17 02 03** | Tworzywa sztuczne | Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Kontener na odpady zlokalizowanyprzy budynku warsztatowo-samochodowym.<br>Odpady umieszczone wpaletopojemniku.<br>Kontener ustawiony na gruncie utwardzonym płytami drogowymi.<br>Kontener oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny.<br>Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwoleniena zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot: przetwarzanie w procesie odzysku R5 lub R11. |
| **12.** | **17 04 01** | Miedź, brąz i mosiądz | 1) Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpady umieszczone w pojemniku ztworzywa w budynku magazynowym.<br>Pojemnik oznakowany trwałą iwidoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R4. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 13. | 17 04 05 | żelazo i stal | 1)Działka geodezyjna nr 37/9, obręb 02Młynary.<br>Odpad magazynowany w stalowymkontenerze posadowionym przy wiacie koło budynku warsztatowo samochodowego.<br>Miejsce oznakowane trwałą i widoczną tabliczką z kodem i rodzajem odpadów.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R4. |
| 13. | 02 05 02 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1) Działka geodezyjna nr 36/1, obręb 02 Młynary.<br>Magazynowanie w szczelnym zbiorniku o pojemności 16 $m^3$ ustawionym przy budynku zagęszczania osadu.<br>Miejsce oznakowane trwałą tabliczka z kodemi rodzajem odpadu, umieszczoną w widocznym miejscu.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie odzysku R10 i R3 lub unieszkodliwianie w procesie D8, D5, D10. |
| 14. | 19 08 01 | Skratki | 1) Działka geodezyjna nr 36/1, obręb 02 Młynary..Magazynowanie w zbiorniku o pojemności 1,0 m3 ustawionym przyzbiorniku uśredniającym.Miejsce oznakowane trwałą tabliczka z kodemi rodzajem odpadu, umieszczoną w widocznym miejscu.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie R5, R3 unieszkodliwianie w procesie D4, D5, D8, D10 |
| 15. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników (*z kanalizacji deszczowej na tereniemleczarni i oczyszczalni*) | 1) Działka geodezyjna nr 36/1, obręb 02 Młynary..Magazynowanie w zbiorniku o pojemności 1,0 m3 ustawionym na terenie podczyszczalni.<br>Miejsce oznakowane trwałą tabliczka z kodemi rodzajem odpadu, umieszczoną w widocznym miejscu.<br>2) Transport zlecany firmie zewnętrznej wpisanej do BDO lub transport własny. Przekazywany wyłącznie firmie posiadającej zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów.<br>Przewidziany sposób dalszego postępowania przez zewnętrzny uprawniony podmiot:<br>przetwarzanie w procesie R5, R3 unieszkodliwianie w procesie D4, D5, D8, D10 |

**3. Zobowiązuję się prowadzącego instalację do:**

A. magazynowania odpadów w taki sposób, aby zabezpieczyć przed mieszaniem się odpadów różnego rodzaju, rozprzestrzenianiem się odpadów oraz wnikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska,
B. prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji powstających odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
C. sporządzania zbiorczego zestawienia danych o rodzaju i ilości odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

**4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

A. zamawianie surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku,
B. stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację,
C. przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami,
D. preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów,
E. magazynowanie odpadów powinno się odbywać w sposób zgodny z przepisami w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

**V.3. Ochrona przed hałasem.**

**1.** W trakcie użytkowania instalacji hałas będzie emitowany z kilku rodzajów źródeł:

a) źródła punktowe – skraplacze;
b) źródła powierzchniowe – pomieszczenia budynku produkcyjnego, kotłownia;
c) źródła ruchome – pojazdy dostarczające surowce, pojazdy odbierające produkty.

**2.** Źródłem ruchomym na terenie zakładu są poruszające się pojazdy:

a) cysterny skupowe,
b) hakowiec dowożący surowce,
c) sztaplarka,
d) beczki odbierające koncentrat i śmietankę
f) zewnętrzny transport dowożący mleko,
g) chłodnie odbierające sery,
h) dowóz szczepionek,
i) dostawa oleju napędowego,
j) dostawa węgla,
k) dostawa odczynników chemicznych

3. Rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu:

| Kod źródła | Źródło emisji | Czas pracy źródeł emisji hałasu (h) | |
|---|---|---|---|
| | | Pora dnia (godz. 6.00 – 22.00) | Pora nocy (godz. 22.00 – 6.00) |
| URZĄDZENIA ZNAJDUJĄCE SIĘ W OBRĘBIE INSTALCJI | | | |
| Źródła punktowe | | | |
| *E-1* | Skraplacz SWU 125 | 16 | 8 |
| *E-2* | Skraplacz SND 150 | 16 | 8 |
| Źródła powierzchniowe | | | |
| *E-3* | Kotłownia | 16 | 8 |
| *E-4* | Pakownia - dojrzewalnia (część 1) | 16 | 8 |
| *E-5* | Pakownia - dojrzewalnia (część 2) | 16 | 8 |
| *E-6* | Solownia - pakownia (część 1) | 16 | 8 |
| *E-7* | Solownia - pakownia (część 2) | 16 | 8 |
| *E-8* | Aparatownia | 16 | 8 |
| *E-9* | Stacja mycia CIP | 16 | 8 |
| *E-10* | Myjnia samochodowa (cystern) | 16 | 8 |
| *E-11* | Serwatkownia | 16 | 8 |
| *E-12* | Warzelnia (część 1) | 16 | 8 |
| *E-13* | Warzelnia (część 2) | 16 | 8 |
| *E-14* | Zagęszczalnia | 16 | 8 |
| *E-15* | Pompownia | 16 | 8 |
| *E-16* | Budynek flotacji | 16 | 8 |
| *E-17* | Instalacja odwadniania osadu | 16 | 8 |

4. Ustalam dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji:

| Przeznaczenie terenu | Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony wskaźnikami hałasu [dB] | |
|---|---|---|
| | Pora dnia $L_{AeqD}$ (godz. 6.00 – 22.00) | Pora nocy $L_{AeqN}$ (godz. 22.00 – 6.00) |
| **Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej** | **55** | **45** |
| **Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej** | **50** | **40** |

## 5. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu prowadzone powinny być na granicy obszarów podlegających ochronie zgodnie z tabelą poniżej:

**Dopuszczalny poziom hałasu w punktach pomiarowych**

| Kod rodzaju terenu/ Punkt kontrolny | Przeznaczenie (rodzaje)terenów w sąsiedztwie zakładu | Punkt pomiarowy | Dopuszczalny Poziom hałasu | |
|---|---|---|---|---|
| | | | LAeq D | LAeq N |
| B.41.2 U/M | Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna, ul. Dworcowa 34 Młynary | P-2 | **55** | **45** |
| B.41.2 U/M | Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna, ul. Dworcowa 36Młynary | P-1 | **55** | **45** |
| B.43.MN | Zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, ul. Dworcowa 40Młynary | P-3 | **50** | **40** |

## VI. 1. Gospodarka wodno-ściekowa.

### 1. Ilość, stan i skład ścieków i wód odpadowych.

### A. Wody Opadowe

**Odprowadzanie wód opadowych z terenu Zakładu na terenie którego położone są instalacje objęte niniejszym wnioskiem odbywa się zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.**

Pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie do rowu melioracyjnego R-C1 i R-C istniejącym wylotem zlokalizowanym na działce ewidencyjnej nr 39/40 obręb 0003 M. Młynary wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu produkcyjnego przy ul. Dworcowej 38 w Młynarach z powierzchni zlewni rzeczywistej 1,5316 ha, zlewni zredukowanej 0,9410 ha,

- w ilości:

Qs max = 0,123 m3/s Qśr. rocz. = 7033,00 m3/rok

- Współrzędne wylotu w układzie odniesienia PL-ETRF2000:

X = 6007160,71

Y = 7417398,53

**B. Ścieki przemysłowe wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.**

**Odprowadzanie ścieków z instalacji objętych niniejszym wnioskiem odbywa się zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu innego podmiotu – Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Młynarach – ścieków przemysłowych**

Ścieki przemysłowe wprowadzane do zewnętrznego (miejskiego) urządzenia kanalizacyjnego powstają w wyniku podczyszczania w zakładowej oczyszczalni mieszanki ścieków pochodzących z eksploatacji instalacji do przetwarzania mleka oraz instalacji pomocniczych, tj.:

- woda odpadowej z zagęszczania serwatki,
- z mycia linii produkcyjnych i urządzeń,
- oczyszczania mleka i serwatki,
- z mycia cystern,
- z mycia tanków i tankosilosów,
- z manualnego odpowietrzania amoniakalnej instalacji chłodniczej,
- wody popłuczne z uzdatniania wody
- wody pochłodnicze
- wody z odmulania i odsalania kotłów.

Prognozowana ilość podczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji sanitarnej innego podmiotu:

Qmaxs do 0,0139 m3/s Qśrdob do 750,00 m3/d Qdop.rocz do 438000 m3/rok

Stan i skład ścieków:

Ścieki przemysłowe odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa nie mogą przekroczyć średniodobowych maksymalnych wskaźników poniższych wskaźników zanieczyszczeń:

| | |
|---|---|
| - temperatura | - 35 °C |
| - odczyn | - pH 6,5 – 9,5 |
| - BZT5 | - 1 200 mg $O_2$/l |
| - CHZT | - 2 000 mg $O_2$/l |
| - zawiesina ogólna | - 500 mg/l |
| - azot azotynowy | - 10 $N_{NO2}$/l |
| - azot amonowy | - 100 mg $N_{NH4}$/l |
| - azot ogólny | - 200 mg N/l |
| - fosfor ogólny | - 15 mg P/l |
| - substancje ekstrahujące się eterem naftowym | - 100 mg/l |
| - surfaktanty anionowe | - 15 mg/l |
| - surfaktanty niejonowe | - 20 mg/l |

Do rozliczeń z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji w Młynarach w zakresie ścieków przemysłowych służy przepływomierz elektromagnetyczny zainstalowany w studzience, na odpływie ścieków do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

C. Ścieki socjalno-bytowe

**Ścieki socjalno-bytowe z części sanitarnej oraz administracyjnej zakładu odprowadzane są odrębną nitką wewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej.** Dopiero na ostatnim odcinku odprowadzane są wspólną siecią kanalizacyjną z podczyszczonymi ściekami przemysłowymi do kolektora głównego Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Młynarach.

## VI.2. Określa się warunki poboru wody

### 1. Charakterystyka ujęcia wody

Pobór wody na potrzeby instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych/pozostałych odbywa się z ujęciawłasnego tj. studni głębinowej nr 1 i nr 2 z utworów czwartorzędowych. Ujęcie wody podziemnej wrazz SUW położone jest na terenie działki o nr geodezyjnym 37/9 przy ul. Dworcowej 38 w Młynarach. Woda z ujęcia na terenie Spółdzielczej Mleczarni Spomlek ujmowana jest głównie na potrzeby pracyinstalacji IPPC (przetwarzania mleka) oraz na potrzeby pozostałe, tj.:

- na cele socjalne pracowników,
- potrzeby funkcjonowania podczyszczalni ścieków,
- utrzymanie czystości pomieszczeń, urządzeń, taboru samochodowego.
- Kotłowni (odżużlacz, uzupełnianie kondensatu) i maszynowni chłodniczej (skraplacz i wodalodowa)

### 2. Ujęcie wody scharakteryzowane jest w tabeli poniżej;

| Nr studni | Współrzędne topograficzne układ 2000 | | Współrzędne geograficzne WGS 84 | | Uwagi |
|---|---|---|---|---|---|
| | X | Y | φ | λ | |
| **STUDNIE ISTNIEJĄCE** | | | | | |
| 1 | 6007719,66 | 6613345,73 | 54°11'15,1"N | 19°44'11,4"E | czynna |
| 2 | 6007592,84 | 6613345,22 | 54°11'11,0"N | 19°44'11,2"E | czynna |

**3.** Studia nr 1 została wykonana w 1957 r. do głębokości 163,0 m. Wydajność eksploatacyjna studni wynosi 60,0 $m^3$/h. Studnia nr 2 została wykonana w 1957 r. do głębokości 173,5 m. Wydajność eksploatacyjna studni wynosi 51,4 $m^3$/h.

Zasoby eksploatacyjne ujęcia zostały zatwierdzone decyzją Nr 101/69 Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Olsztynie, z dnia 11.04.1969 r.

### 4. Określenie warunków:

**Zezwala się na pobór wód podziemnych** z ujęcia głębinowego zlokalizowanego na terenie Zakładu Produkcyjnego w Młynarach, ul. Dworcowa 38 (działka 37/9) studnią Nr 1 i Nr 2 eksploatowanymi przemiennie, w ilości:

**Q max sek.= 0,01411111$m^3$/s**

Qśrdob = 586,50 $m^3$/d

Qmaxh = 50,80 $m^3$/h
Q.roczne mx = 214 073 $m^3$/rok

celem zaopatrzenia w wodę ww. Zakładu Produkcyjnego w Młynarach.

**5. W ramach przestrzegania warunków udzielonego pozwolenia wodnoprawnego zobowiązuje się prowadzącego instalację do:**

A. utrzymywania urządzeń wodnych w dobrym stanie technicznym i należytym stanie sanitarnym;
B. prowadzenia dobowego rejestru ilości pobieranej wody na podstawie odczytów z wodomierza i przekazywania wyników pomiarów dla właściwego organu wodnoprawnego oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska;
C. pomiarów jakości pobieranej wody surowej z częstotliwością raz na rok w zakresie mętności, barwy, zapachu, odczynu pH, przewodności elektrycznej wł., amoniaku, żelaza, manganu oraz ogólnej analizy bakteriologicznej,
D. prowadzenia na bieżąco zapisów dotyczących eksploatacji studni głębinowych;
E. prowadzenia raz na kwartał pomiarów zwierciadła wód wraz z chwilową wydajnością otworóworaz ich odnotowywania,
F. informowania organu wydającego pozwolenie wodnoprawne wszelkich zmianach w sposobie iilości pobieranej wody.

**6. Określa się ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC:**
**- dla instalacji do przetwarzania mleka zapotrzebowanie na wodę uzdatnioną:**
Q.roczne mx = 175 000 $m^3$/rok
**- dla instalacji do podczyszczalni ścieków zapotrzebowanie na wodę uzdatnioną:**
Q.roczne mx = 6000 $m^3$/rok
- **cele**: socjalno-bytowe, eksploatacja kotłowni i maszynowni chłodniczej, utrzymanie czystości części administracyjnej, uzdatnianie wody – płukanie filtrów:
Planowane maksymalne zapotrzebowanie – do 30 000 $m^3$/rok

**7. Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody**

Zakład podejmuje następujące działania w celu zapobiegania i ograniczania zużycia wody:

- Pobór wody, na potrzeby funkcjonowania instalacji, następować będzie z istniejącego ujęcia wód podziemnych należącego do zakładu, wykonanie kolejnego ujęcia wód podziemnych nie jest konieczne;
- Urządzenia służące do pobierania i rozprowadzania wody są utrzymywane w dobrym stanie technicznym;
- Prowadzone są pomiary ilości pobieranej wody podziemnej;
- Wykonywanie analiz jakości wody pobieranej ze studni (w stanie surowym);
- Prowadzenie okresowych pomiarów wydajności studni i poziomu zwierciadła wody;
- Prowadzenie racjonalnej gospodarki zasobami wodnymi i nieprzekraczanie zasobów eksploatacyjnych studni.

## VII. RODZAJE I LOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW.

**Tabela 1.**

| Lp. | Nazwa | Wartość | Jednostka |
|---|---|---|---|
| **Media - roczne zapotrzebowanie** | | | |
| 1. | Energia elektryczna | **3 700** | **MWh** |
| 2. | Paliwo stosowane w kotłowni (zamiennie):<br>2.1. miał węgla kamiennego<br>2.2. olej opałowy<br>*jako awaryjna alternatywa węgla (w okresie remontów/przeglądów kotła)* | 2.1 - **1 700**<br>2.2 - **28** | **Mg** |
| 3. | **Woda surowa – pobór z ujęcia**<br>**Zapotrzebowanie na wodę (uzdatnioną):**<br>3.1 instalacja do przetwarzana mleka<br>3.2. podczyszczalnia | **214 073**<br>w tym:<br>3.1. - 175 000<br>3.2. - 6 000 | **$m^3$** |
| 4. | Para wodna | **2 600** | **kg /h** |
| **Surowce – roczne zapotrzebowanie** | | | |
| 1. | Mleko | **75 555 000 / 78 000** | **litr/ Mg** |
| 2. | Dodatki (m.in. sól, barwniki, podpuszczka, szczepionki, chlorek wapnia oraz przyprawy) | **20** | **Mg** |
| 3. | Dodatki (sól) | **115** | **Mg** |
| 4. | Materiały opakowaniowe - folia | **17** | **Mg** |
| 5. | Środki myjące/dezynfekcyjne (środki alkaliczne, kwaśne, dezynfekcyjne i inne) | **360** | **Mg** |

**Tabela 2.**

| Lp. | Nazwa | Wartość | Jednostka |
|---|---|---|---|
| **Substancje wspomagające proces oczyszczania ścieków** | | | |
| 1. | Woda | **6 000** | **$m^3$** |
| 2. | PAX | **34,0** | **Mg** |
| 3. | NaOH | **5,0** | **Mg** |
| 4. | Flokulant | **3,0** | **Mg** |

## VIII. ZAKRES ORAZ SPOSÓB MONITOROWANIA ŚRODOWISKA, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI.

### VIII.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii – bieżące śledzenie ilości wykorzystywanych surowców, wody i energii, a tym samym wydajności produkcyjnej.

**VIII.2. Pomiar ilości i jakości ujmowanej wody.**

A. prowadzenie i rejestrowanie okresowych pomiarów zwierciadła wody ze studni (w czasie ruchu pomyi przerw) oraz pomiaru wydajności chwilowej z częstotliwością 4 razy w roku, z wpisem wyników do książki eksploatacji studni.

B. prowadzenia dobowego rejestru ilości pobieranej wody na podstawie odczytów z wodomierza i przekazywania wyników pomiarów dla właściwego organu wodnoprawnego oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.

**VIII.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.**

A. Zobowiązuje się zakład do wykonywania raz na 2 lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Pomiary powinny być przeprowadzone zgodnie z metodyką wynikającą z przepisów oraz przez podmioty, które posiadają odpowiednie kwalifikacje określone w przepisach.

B. Po raz pierwszy badania powinny zostać przeprowadzone nie później niż do końca 2024 roku, chyba że zmienią się przepisy dotyczące hałasu. Wówczas należy przeprowadzić pomiary w ciągu 6 miesięcy od zaistnienia takiego faktu.

C. Wyniki wykonanych pomiarów prowadzących instalację powinien przekładać organowi ochrony środowiska – staroście oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

D. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ewidencjonowania wyników pomiarów oraz archiwizowania wykazów danych o zakresie korzystania ze środowiska i innych materiałów związanych z emisją hałasu do środowiska przez okres nie krótszy niż 5 lat po zakończeniu roku, którego te dane dotyczą.

**VIII.4. Monitoring wytwarzanych ścieków.**

**Nie dotyczy.**

Wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki wprowadzone w 2019 r., jako Konkluzje BAT dla przemysłu spożywczego stawiają przed operatorami instalacji mleczarskich konieczność kontroli wskaźników dopuszczalnego stężenia zanieczyszczeń zrzutów ścieków – BAT 4 w powiązaniu z BAT12 (BAT-AEL).
Należy podkreślić, że obowiązek monitorowania ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego.
Jak wykazano powyżej – ścieki przemysłowe wytwarzane w Zakładzie w Młynarach wprowadzane są do zewnętrznego urządzenia kanalizacyjnego, a następnie na oczyszczalnię.
BAT ten zatem nie dotyczy instalacji objętej wnioskiem.

### VIII.5. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

A. Posiadacz odpadów – jest obowiązany do prowadzenia ich ilościowej i jakościowej ewidencji, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych.
B. Ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów jak również odpadów poddawanych odzyskowi powinna być prowadzona zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.) – prowadzenie kart przekazania odpadu oraz kart ewidencji odpadów.
C. Posiadacz odpadów KPO oraz dokumenty ewidencji odpadów, o których mowa w ustawie o odpadach, sporządza się za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.
D. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ewidencjonowania materiałów związanych z gospodarką odpadami przez okres nie krótszy niż 5 lat po zakończeniu roku, którego te dane dotyczą.

### VIII.6. Dodatkowe wymagania w zakresie monitorowania emisji.

A. Należy monitorować procesy technologiczne poprzez ewidencjonowanie masy zużytych paliw i surowców. Sporządzanie rocznych bilansów zużycia paliw i surowców, przekazywanie zestawienia do końca I kwartału następnego roku do organu wydającego pozwolenie zintegrowane.
B. Przedkładania wyników wykonanego ww. monitoringu organowi ochrony środowiska – staroście oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska **w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.**
C. Archiwizowania wykazów danych o zakresie korzystania ze środowiska i innych materiałów związanych z emisjami do powietrza przez okres nie krótszy niż 5 lat po zakończeniu roku, którego te dane dotyczą.

Nie nakłada się dodatkowych obowiązków w zakresie monitorowania emisji poza wymagania, o których mowa w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) oraz wymagania określone w aktach wykonawczych.

### VIII.7. Monitoring jakości gleb

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do spełnienia dodatkowych wymagań zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

A. sporządzić, prowadzić i bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o jakich mowa w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji,
B. prowadzić, w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, oceny stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem,

## IX. ZASADY GROMADZENIA I PRZEKAZYWANIA WYNIKÓW MONITORINGU.

A. Wyniki monitoringu prowadzonego w związku z eksploatacją instalacji należy gromadzić w siedzibie Spółdzielczej Mleczarni Spomlek w Młynarach. Dokumentacja winna być przechowywana przez okres 5 lat od końca roku bilansowego.
B. Wyniki pomiarów oraz inne dane należy przedkładać w formie pisemnej organowi wydającemu pozwolenie oraz Warmińsko-Mazurskiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

## X. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

Efektywne wykorzystanie energii będzie zapewniane poprzez prowadzenie okresowych ocen stanu technicznego urządzeń produkcyjnych zużywających media energetyczne. Prowadzący instalację prowadzić będzie systematyczny odczyt liczników energii, kontrolując tym samym aktualne zużycie. Kotły zainstalowane na terenie instalacji IPPC należą do wysokosprawnych urządzeń. Ich sprawność sięga 86 %, co zapewnia optymalne wykorzystanie paliwa opałowego. Kotły przechodzą systematyczne przeglądy techniczne.

## XI. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

A. Nie przekraczać wartości progowych zanieczyszczeń wprowadzanych w ściekach określonych w pozwoleniu sektorowym.
B. Prowadzić monitoring jakości i ilości ścieków.
C. Prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody.
D. Zapewnić całodobowy – przez 7 dni w tygodniu, nadzór nad prawidłowym działaniem oczyszczalni.
E. Prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.
F. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.
G. Przekazywać odpady uprawnionym podmiotą posiadającym stosowne zezwolenia.
H. Prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia paliwa.
I. Zbierać i przetwarzać dane o wielkości zużycia czynników energetycznych.
J. Stosować właściwe materiały pomocnicze i paliwa, zapewniające ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko.
K. Oszczędne wykorzystanie energii elektrycznej oraz ciepła poprzez ograniczenie przerw i przestojów do niezbędnego minimum.
L. Utrzymać wszystkie urządzenia we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.
M. Wyłączać silniki środków transportu lub maszyn roboczych w przypadku braku potrzeby ich wykorzystania, np. podczas oczekiwania na rozładunek, podczas postoju.
N. Przechowywać środki dezynfekcyjne i myjące w zamkniętych pomieszczeniach w sposób zapobiegający rozpyleniu.
O. Zabezpieczyć miejsca magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych przez kradzieżą i wandalizmem.
P. Zapewnić miejsca magazynowania substancji i preparatów zgodnie z wymaganiami ich karty charakterystyki.
Q. Magazynować wszystkie odpady zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w

sposób niedostępny dla osób trzecich.

R. Prowadzić analizy wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających.

S. Spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

T.

## XII. 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.

Środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, określono w punkcie V.2.2. „Źródła powstawania i miejsca emisji oraz magazynowania odpadów" oraz w punkcie VI.1. „Gospodarka wodno-ściekowa" i punkcie XI. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości".

## XIII. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ.

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko, gdyż ma ona charakter lokalny, a jej oddziaływanie zamyka się na terenie do którego prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

## XIV. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII.

Spółdzielcza Mleczarnia „Spomlek" w Młynarach, zgodnie z obowiązującymi przepisami **nie zalicza się** do grupy zakładów dużego ani zwiększonego ryzyka. Zatem nie określam sposobów zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz sposobu informowania o występowaniu awarii.

## XV. WARUNKI PRZECIWPOŻAROWE WYNIKAJĄCE Z OPERATU PRZECIWPOŻAROWEGO.

Zobowiązuję się prowadzącego instalację do zachowania warunków wynikających z operatu przeciwpożarowego opracowanego w trybie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, stanowiącego załącznik do wniosku, uzgodnionego Postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu znak: MZ.5268.30.2022.1 z dnia 15.09.2022 r. zmienionego Postanowieniem znak: MZ.5268.30.2022.2 z dnia 05.01.2023 r.

Miejsca magazynowania odpadów objęte są operatem ppoż. a dla całego zakładu opracowana jest Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego obejmująca instrukcje postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Zastosowane są skuteczne zabezpieczenia przeciwwybuchowe oraz przeciwpożarowe, zgodniez wymaganymi przepisami odrębnymi.

W celu minimalizacji ryzyka, związanego z funkcjonowaniem przez wyznaczone

jednostki podejmowane są odpowiednie kroki:

A. aktualizowanie na bieżąco procedur w zakresie sposobu zapobiegania awariom i ograniczaniaich skutków,
B. dostosowywanie powyższych procedur do aktualnej wiedzy technicznej, pod względemformalnym i administracyjnym,
C. przestrzeganie w procesie produkcyjnym wszelkich obowiązujących norm oraz przepisówzwiązanych z bezpieczeństwem i higieną pracy,
D. przeprowadzanie wymaganych przeglądów oraz badań technicznych,
E. aktualizacja i przestrzeganie instrukcji stanowiskowych - szczególnie przy procesachzwiązanych z substancjami niebezpiecznymi,
F. prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie adekwatnym do roli w zapobieganiu awariomi ograniczaniu ich skutków,
G. informowanie odpowiednich organów o zaistniałych awariach.

W razie wystąpienia usterek lub zauważenia niezgodności w pracy maszyn, są one natychmiast usuwane. W przypadku powstania poważniejszej usterki urządzenie lub jego elementy, w zależności odcharakteru awarii, są natychmiast wymieniane.

## XVI. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji IPPC, wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych. Przed ich rozpoczęciem należy przeprowadzić inwentaryzację maszyn, urządzeń i obiektów instalacji z uwzględnieniem możliwości ponownego ich wykorzystania, inwentaryzację stanu środowiska opartą o wyniki analiz gleby i wody na terenie obiektu oraz inwentaryzację oraz inwentaryzację znajdujących się na terenie obiektu surowców, materiałów pomocniczych i odpadów. Powstałe w związku z rozbiórką obiektów odpady zostaną przekazane do dalszego zagospodarowania wyspecjalizowanym firmom, posiadającym niezbędne zezwolenia.

Wszystkie odpady zostaną zagospodarowane zgodnie z obowiązującymi przepisami. Teren zakładu zostanie przywrócony do stanu pierwotnego. Podczas likwidacji instalacji wytwarzane będą jedynie ścieki socjalnobytowe, które będą zbierane w bezodpływowych zbiornikach w toaletach przenośnych, a następnie będą odbierane przez firmę asenizacyjną i przekazywane do oczyszczalni ścieków. Podczas rozbiórki instalacji emitowane będą gazy i pyły do powietrza w trakcie poruszania się po terenie inwestycji pojazdów spalinowych a co za tym idzie nastąpi krótkoterminowy wzrost na tężenia ruchu samochodów ciężarowych poruszających się po drogach w związku z koniecznością odbioru i wywiezienia rozmontowanych elementów z terenu mleczarni. W przypadku zakończenia działalności rozwiązane zostaną wszystkie umowy z klientami, od których odbierane jest mleko, a także z dostawcami pozostałych surowców i paliw. Zakład rozliczy się z opłaty środowiskowej oraz zrzeknie się prawa do korzystania z uprawnień wynikających z posiadanych decyzji (o ile będą ważne dłużej niż okres prowadzonej działalności) i jeśli będzie to konieczne usunie skutki działań związanych z korzystaniem z tych decyzji, zawiadomi właściwe organ o zakończeniu działalności. Sporządzony zostanie raport końcowy.

## XVII. KRYTERIA ISTOTNEJ ZMIANY.

1. Wzrost zużycia surowców, materiałów, energii o więcej niż 20 % w odniesieniu do średniego dobowego zużycia w ciągu roku.

2. Przebudowa lub modernizacja instalacji IPPC lub instalacji wspomagającej powodująca wzrost dobowej zdolności produkcyjnej o więcej niż 20 %.

3. Zwiększenie średniej dobowej emisji obliczonej dla danego roku w więcej niż 20 %.

## XVIII. TERMIN OBOWIĄZYWANIA POZWOLENIA.

Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony.

### Uzasadnienie

Spółdzielcza Mleczarnia „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12, Oddział Młynary, ul. Dworcowa 38, 14-420 Młynary, woj. warmińsko-mazurskie - reprezentowaną przez Panią Katarzynę Błocińską-Wolnikowską z firmy BIO-INDUSTRY Paweł Karwat, ul. Grobelna 5/412, 89-600 Chojnice wystąpiła do Starosty Elbląskiego wnioskiem z dnia 14.11.2022 r. (data wpływu: 16.11.2022 r.) uzupełnionego pismem z dnia 14.04.2023 r.(data wpływu: 18.04.2023 r.), w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego położonych w Młynarach. Instalacja IPPC usytuowana jest w obrębie wygrodzonego zakładu, na działkach ewidencyjnychoznaczonych numerami:

- działka nr 37/9 – zakład (zbiorniki i budynki magazynowe, budynki przemysłowe/produkcyjne,budynki biurowe)
- działka nr 36/1 – podczyszczalnia ścieków oraz tereny zielone/biologicznie czynne.

Działki, na których zlokalizowane są instalacje (podstawowa (IPPC) + pomocnicze) objęte wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego stanowią własność Spółdzielczej Mleczarni „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12.
Dla nieruchomości prowadzone są księgi wieczyste, odpowiednio:

- działka nr 37/9 – EL1B/00016255/8
- działka nr 36/1 – EL1B/00032067/0

Powierzchnie działek, na których zlokalizowany jest zakład i instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego:
dz. nr 37/9 – 1.9529 ha – położenie instalacji IPPC,dz. nr 36/1 – 1.3050 ha.
Łączna powierzchnia terenu zakładu – 3.2579 ha.
Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Pismem znak: OŚROL.6222.5.3.2022.KL z dnia 17.03.2023 r. Starosta Elbląski zawiadomił o wszczęciu postępowania. Pismem znak: OŚROL.6222.5.4.2022.KL z dnia 17.03.2023 r. Starosta Elbląski podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania, możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją, wniesienia uwag i wniosków. W wyznaczonym terminie uwagi nie wpłynęły.

W dniu 16.03.2023 r. pracownicy Starostwa Powiatowego w Elblągu przeprowadzili wizję terenową w siedzibie Spółdzielczej Mleczarni „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12, Oddział Młynary, ul. Dworcowa 38, 14-420 Młynary. W trakcie wizji stwierdzono zgodność stanu faktycznego z przedłożonym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Konieczność uzyskania pozwolenia zintegrowanego wynika z planowanego zwiększenia produkcji i średniodobowej ilości przyjmowanego mleka w ilości przekraczającej 200 ton mleka na dobę. Kwalifikacja przedsięwzięcia na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości pkt 6 ust. 6 do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę.
Spółdzielcza Mleczarnia „Spomlek" z siedzibą w Radzyniu Podlaskim przy ul. Gen. Kleeberga 12, Oddział Młynary prowadzi głównie działalność w zakresie przetwórstwa mleka i wytwarzania serów. Zakład prowadzi produkcję w postaci:

- serów podpuszczkowych dojrzewających.
- zbierania i transportu mleka surowego
- produkcji serów podpuszczkowych dojrzewających
- produkcji serwatki zagęszczonej
- prowadzenia zakupu mleka oraz serwatki
- prowadzenia sprzedaży mleka, śmietanki, serwatki przerobowej oraz sera do dalszegodojrzewania

W obrębie wygrodzonego zakładu znajdują się następujące instalacje i urządzenia:

c) instalacja podstawowa IPPC, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, objętaniniejszym pozwoleniem:

- instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę,

d) instalacje i urządzenia pozostałe – zabezpieczające funkcjonowanie instalacji głównej, powiązane z nią technologicznie lub funkcjonalnie:

- instalacja do podczyszczania ścieków przemysłowych,
- zakładowe ujęcie wód podziemnych składające się z dwóch studni głębinowych,
- kotłownia zakładowa składająca się z:
  - podstawowego kotła parowego FAKO S.A typu PWCs-2900 opalanego miałem węglowym, o nominalnej mocy cieplnej około 2,33 MW i sprawności nominalnej 86%;
  - awaryjnego/zastępczego kotła olejowego ULS 2600 o nominalnej mocy cieplnej 1,86 MW i sprawności nominalnej 90% /pracuje wyłącznie podczas przeglądu serwisowegopodstawowego kotła/
- maszynownia chłodnicza o łącznej ilości ok. 0,80 Mg amoniaku bezwodnego.

Do wniosku załączono Operat Przeciwpożarowy sporządzony w lipcu 2022r. przez mgr inż. poż. Przemysława Siagło - Inżyniera Pożarnictwa, dot. pozwolenia na wytwarzanie odpadów, spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.o odpadach oraz Postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach Komendanta Powiatowej Straży Pożarnej w Elblągu z dnia 15 września 2022r.znak MZ.5268.30.2022.1.

W związku z art. 183c ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.), Postanowieniem znak: MZ.52805.5.2022.3 z dnia 28.02.2023 r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu po przeprowadzeniu kontroli ww. zamierzenia stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym i wydanym postanowieniu.

Do wniosku załączono zaświadczenia o niekaralności o których mowaw art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. -Kodeks karny (Dz. U. z 2019 r. Poz. 1950 i 2128 oraz z 2020 r. Poz. 568 i 875) –w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W decyzji nie określono warunków wprowadzania gazów i pyłów do środowiska, na terenie instalacji nie występują zorganizowane źródła wprowadzania gazów i pyłów do środowiska, które wymagają pozwolenia zintegrowanego. Kocioł parowy PWCs 2900 FAKO o mocy 2 MW opalany węglem kamiennym jest objęty zgłoszeniem instalacji nie wymagającej pozwolenia, stanowi średnie źródło spalania paliw.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Poś w pozwoleniu określono numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów, rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji, ich podstawowy skład chemiczny, właściwości, miejsce i sposób ich magazynowania i dalszego postępowania z nimi oraz sposoby zapobiegania ich powstawaniu lub ograniczenia ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania w wytwarzanymi opadami zgodny jest z wymogami określonymi w obowiązujących przepisach i zabezpiecza środowisko przed ich negatywnym oddziaływaniem. Odpady są magazynowane selektywnie, w wyznaczonym do tego celu miejscu magazynowym zlokalizowanym na terenie zakładu, w sposób zabezpieczający przez przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie. Wytworzone odpady, w zależności od rodzaju są przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku bądź unieszkodliwienia.

Przeprowadzona analiza akustyczna wykazała, że na najbliższych terenach chronionych akustycznie na południe i południowy wschód od zakładu nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych wartości poziomu hałasu, zarówno dla pory dnia, jak i nocy. Określono dopuszczalny poziom hałasu dla pory dnia i nocy dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz jednorodzinnej. Określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów hałasu.

Pobór wody na potrzeby instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych/pozostałych odbywa się z ujęcia własnego tj. studni głębinowej nr 1 i nr 2 z utworów czwartorzędowych. Ujęcie wody podziemnej wrazz SUW położone jest na terenie działki o nr geodezyjnym 37/9 przy ul. Dworcowej 38 w Młynarach. Woda z ujęcia na terenie Spółdzielczej Mleczarni Spomlek ujmowana jest głównie na potrzeby pracy instalacji IPPC (przetwarzania mleka)

oraz na potrzeby pozostałe, tj.:

- na cele socjalne pracowników,
- potrzeby funkcjonowania podczyszczalni ścieków,
- utrzymanie czystości pomieszczeń, urządzeń, taboru samochodowego.
- Kotłowni (odżużlacz, uzupełnianie kondensatu) i maszynowni chłodniczej (skraplacz i wodalodowa)

Określono warunki w zakresie poboru wód podziemnych celem zaopatrzenia w wodę ww. Zakładu Produkcyjnego w Młynarach oraz wymagania wynikające z udzielonego zezwolenia.

Określono zakres Monitoringu procesów technologicznych i kontroli eksploatacji instalacji, Pomiar ilości i jakości ujmowanej wody, Pomiar emisji hałasu do środowiska, Monitoring wykorzystywanych ścieków, Ewidencji wytwarzanych odpadów, Dodatkowe wymagania w zakresie monitorowania emisji, Monitoring jakości gleb.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Prowadzący instalację przedstawili informacje o spełnieniu wymagań określonych w konkluzjach BAT.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, do wniosku należy załączyć raport początkowy.

W załączniku 63 do niniejszego wniosku przedstawiono „*Ocenę ryzyka emisji do gleby, ziemi iwód gruntowych substancji powodujących ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji*", w której udowodniono, że w przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzą żadne przesłanki do sporządzenia Raportu początkowego. Mając na względzie powyższe tutejszy organ przychylił się do wniosku strony w kwestii braku konieczności sporządzania raportu początkowego.

Do wniosku załączono dokumenty zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 184 ust. 4 pkt. 5,6 i 7 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Po przeanalizowaniu dokumentów, przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201, art. 208 ustawy – ww. ustawy, wymagane dla wniosku o wydanie pozwolenia.

W oparciu o art. 218 ww. ustawy, postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji wymaga udziału społeczeństwa.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

## Pouczenie

*Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu, za pośrednictwem Starosty Elbląskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.*

*W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.*

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

*Decyzje ostateczne, których nie można zaskarżyć do sądu, są prawomocne.*

Z up. STAROSTY
mgr inż. Krzysztof Grygo
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

GŁÓWNY SPECJALISTA
w Wydziale Ochrony Środowiska
i Rolnictwa
Licznerska
mgr inż. Karina Licznerska

**Otrzymują:**

1. Katarzyna Błocińska-Wolnikowska, BIO-INDUSTRY Paweł Karwat, ul. Grobelna 5/412, 89-600 Chojnice – pełnomocnik Spółdzielczej Mleczarni Spomlek z siedzibą w Radzyniu Podlaskim, Oddział Młynary, ul. Dworcowa 38, 14-420 Młynary.
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku. - ePUAP.
3. Aa.

**Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa. ePUAP
2. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego, ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn. ePUAP
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Delegatura Elbląg, ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg. ePUAP
4. Burmistrz Młynar, ul. Dworcowa 29, 14-420 Młynary. ePUAP

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 2142 z późn. zm.) niniejsze pozwolenie podlega opłacie skarbowej w wysokości 2011 zł. Potwierdzenie opłaty dołączono do wniosku. Zgodnie z ustawą z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych niniejsze pozwolenie podlega opłacie rejestracyjnej w wyliczonej wysokości 2800 zł. Potwierdzenie opłaty dołączono do wniosku