

RS.6222.7.2017

Sieradz, dnia 30.08.2018 r.

DECYZJA

Działając na podstawie 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2018 poz.799 ze zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całość (Dz. U. 2014 poz. 1169), rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. 2016 poz.71), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogów odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 Nr 16 poz. 87), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 poz. 1031), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. 2014 poz. 112) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2017 poz. 1257 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej WART – MILK przy ul. Wojska Polskiego 41/45, 98 – 200 Sieradz, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania ponad 200 ton mleka na dobę

orzekam, co następuje:

Udzielam Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej WART – MILK przy ul. Wojska Polskiego 41/45, 98 – 200 Sieradz, posługującej się numerem NIP 8270007832 oraz REGON 000785337, 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, zlokalizowanej na działkach nr: 50/14, 50/15, 50/16, 50/17, 50/18, 50/19, 50/20, 50/21, 50/22, 50/23, 50/24, 51/1, 51/2, 51/3, 51/4, 51/5, 51/6, 51/7, 51/8, 51/9, 51/10, 51/11, 51/12, 51/13, 51/19, 51/23, 51/24, 51/25, 51/26, 51/27, 51/28, 51/29 – obręb geodezyjny 1 Sieradz –Miasto, na następujących warunkach:

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności jest obróbka i przetwórstwo mleka o zdolności produkcyjnej 234,3 Mg/dobę (tj. największa ilość określonych surowców, która może być przyjmowana w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji) obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej.

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska WART-MILK w Sieradzu zajmuje się skupem mleka świeżego krowiego oraz mleka koziego, jego obróbką i przetwarzaniem, w efekcie czego powstają następujące produkty i wyroby mleczarskie: mleko UHT, mleko UHT smakowe, mleko UHT zagęszczone, mleko pasteryzowane w wysokiej temperaturze, śmietana UHT, śmietana spożywcza, napoje mleczne, sery twarogowe, serki termizowane, serki

homogenizowane, masło, kefiry, produkty w proszku (mleko krowie, mleko kozie, serwatka i mieszanki mleczne).

II. Rodzaj i parametry instalacji wraz charakterystyką procesu technologicznego

II.1. Opis operacji i urządzeń do obróbki mleka i produkcji wyrobów mleczarskich

Proces przetwarzania mleka odbywa się w budynku i jest w pełni zautomatyzowany.

Obróbka i przetwórstwo mleka obejmuje:

- a. Magazynowanie surowca w tankach przed wejściem na produkcję, w dziale DP/Odbioru surowca
- b. Wstępne przygotowanie mleka w dziale DP/Aparatowni
- c. Produkcję masła w dziale DP/Masłownia
- d. Produkcję twarożków, w dziale DP/Twarożkarnia
- e. Produkcję mleka UHT, w dziale DP/UHT
- f. Produkcję proszku mlecznego, w dziale DP/Proszkownia
- g. Produkcję kefirów i maślanek w dziale DP/Miejskim

Zdolność produkcyjna w cyklach produkcyjnych dziennych dla poszczególnych działów produkcyjnych przedstawia się następująco:

- a. Dział Produkcji /UHT :
 - opakowania a`1 litr – 72-75 tys. w cyklu produkcyjnym dziennym
 - opakowania a`0,5 litr – 30 tys. w cyklu produkcyjnym dziennym
- b. Dział Produkcji/Miejskiej:
 - maszyna rozlewająca w butelki LPC-4 (opakowania a`1 litr) – 20 tys. litrów w cyklu produkcyjnym dziennym
 - maszyna rozlewająca w butelki IND-CLOSE-DOSE (opakowania a`1 litr, a`0,4 litra) – 1300-1400 szt. opakowań na godzinę
 - maszyna rozlewająca w kubki ATIPACK 5400 (opakowanie a`0,4 litra, a`0,2 litra) – 5000 szt. opakowań na godzinę
- c. Dział Produkcji/Proszkowania – wydajność 570 kg/h, dwie wieże 1,040 kg na godzinę
- d. Dział Produkcji/Twarożkarnia – wydajność 2,4 tony/dobę
w tym Dział Produkcji/Twarożkarnia/UF:
 - wydajność 1300 l/godzinę dla serków homogenizowanych
 - wydajność 1500-1800 l/godzinę dla serków kanapkowych
- e. Dział Produkcji/Masłownia – wydajność 810 kg/godzinę

PRZYJĘCIE SUROWCA I OBRÓBKA MLEKA

Odbiór mleka – DP/OS

Surowe mleko, dostarczone jest na teren zakładu specjalistycznymi samochodami - cysternami. Na etapie odbioru następuje ilościowe i jakościowe przyjęcie surowca. Przed rozładunkiem surowiec poddawany jest wstępnej ocenie jakościowej w laboratorium zakładowym. Po określeniu jego przydatności do dalszego przerobu i sprawdzeniu wszystkich parametrów jakościowych surowiec kierowany jest do trzech zbiorników (tankosilosów) magazynowych, gdzie we właściwej temperaturze oczekuje do czasu wejścia na produkcję.

W obrębie działu wykorzystywane są:

- Tankosilosy o pojemności 150 tys. litrów – 2 szt.
- Tankosilos o pojemności 75 tys. litrów – 1 szt.

- Urządzenia do pomiaru odbieranego surowca – 2 szt.

Aparatownia - DP/A

Surowiec pobrany z tankosilosów trafia do działu aparatowni, gdzie poddawany jest procesowi wirowania, pasteryzacji, homogenizacji oraz normalizacji.

Przygotowane mleko przez aparatownię trafia do poszczególnych działów produkcyjnych, gdzie odbywa się dalsza obróbka i konfekcjonowanie.

Do obróbki mleka i produktów mlecznych w DP/A aparatowni służą:

- 1) linia pasteryzująca – wirująca o wydajności 25 tys. l/h wyposażona w pasteryzator z odgazowywaczem oraz wirówką,
- 2) linia pasteryzująca – wirująca do standaryzacji mleka wraz z odgazowywaczem o wydajności 10 tys. l/h,
- 3) linia pasteryzująca do śmietanki z odgazowywaczem o wydajności 5 tys. l/h
- 4) sterylizator do linii rozlewniczej do procesu UHT o wydajności 6600 l/h
- 5) sterylizator do linii rozlewniczej do procesu UHT o wydajności regulowanej 6000 l/h – 12000 l/h
- 6) linia do produkcji serków metodą ultrafiltracji
- 7) tanki aseptyczne buforowe o pojemności SB 12000 l i SA 40000 l współpracujące z procesami UHT
- 8) zespół tanków magazynowych
- 9) tanki fermentacyjne
- 10) kotły twarożkarskie
- 11) tanki magazynowe

DZIAŁY PRODUKCYJNE

Masłownia – DP/M

Masło powstaje z wydzielonej z mleka i odpowiednio przygotowanej schłodzonej śmietanki, która po schłodzeniu jest poddawana procesowi zmaślenia i wygniatania. Masło z urządzenia do ciągłego zmaślenia jest transportowane podajnikiem do pakowarek i formowane w kostki, oselki lub bloki. Masło uformowane w kostkę i oselkę pakowane jest w opakowania jednostkowe a następnie w opakowania zbiorcze – kartony tekturowe, natomiast masło luzem w blokach pakowane jest bezpośrednio w kartony wyłożone pergaminem lub folią. Kartony układane są na paletach.

W dziale masłowni wykorzystywane są:

- urządzenie do zmaślenia CONTIMAB
- pakowarka masła w kostki PMG2 – TREPKO
- pakowarka masła w bloki XKG41
- pakowarka masła w oselki XPG-40

Twarożkarnia - DP/T i DP/UF

W dziale twarożkarni wytwarzane są zarówno sery twarogowe jak i serki termizowane naturalne i smakowe oraz serki homogenizowane. Ww. produkty powstają na bazie mleka krowiego pasteryzowanego, które w zależności od oczekiwanego wyrobu końcowego, poddawane są działaniu kultur bakterii mleczarskich (w tankach fermentacyjnych) w wyniku czego powstaje skrzep (ser twarogowy). Z chwilą uzyskania wymaganej kwasowości następuje krojenie i osuszanie skrzepu. Ser twarogowy jest pakowany w opakowania jednostkowe z folii. Dodatkowo każde opakowanie jednostkowe owijane jest folią zabezpieczającą produkt gotowy.

W wyniku procesu ultrafiltracji powstają serki termizowane i homogenizowane o smaku naturalnym lub smakowe. Mleko pasteryzowane poddawane jest procesowi fermentacji poprzez dodanie odpowiednich kultur bakterii, termizacji i zagęszczaniu w instalacji UF - powstaje serek termizowany i twaróg sernikowy. Mleko pasteryzowane i homogenizowane poddawane procesowi fermentacji poprzez dodanie odpowiednich kultur bakterii, termizację i zagęszczanie w instalacji UF - powstaje serek homogenizowany. Serki homogenizowane (naturalne i smakowe) pakowane są w opakowania jednostkowe w postaci kubka z płatynką aluminiową oraz w opakowania jednostkowe typu wiaderko z tworzywa sztucznego (PP) z płatynką aluminiową i wieczkiem.

W twarożkarni DP/T, gdzie odbywa się produkcja sera twarogowego, wykorzystane są następujące urządzenia:

- kotły twarożkarskie WHSS-10 tewes-bis – 2 szt.
- prasa twarogowa trzykomorowa pneumatyczna
- pakowaczka w kostki XPG-40 Gniezno
- maszyna do próżniowego pakowania gotowego produktu Multivak.

Twarożkarnia DP/UF, gdzie odbywa się produkcja serków termizowanych, twarogu sernikowego i serków homogenizowanych obsługiwana jest przez:

- linię technologiczną do produkcji serków otrzymywanych metodą ultrafiltracji
- mieszalniki UF
- linię do rozlewu wyrobu gotowego w kubki wraz z wagami.

Produkcja mleka UHT – DP/UHT

Po wstępnej obróbce mleka w Dziale Aparatowni, surowiec jest kierowany do działu UHT gdzie poddany jest podgrzewaniu, procesowi homogenizacji oraz sterylizacji termicznej. Dalej produkt transportowany jest do dwóch tanków aseptycznych SA (pojemności 40000 l) i SB (pojemności 12000 l), skąd jest rozlewany i aseptycznie pakowany do kartonów jednostkowych, które są następnie pakowane w opakowania zbiorcze – transportowe.

W dziale UHT produkowane jest mleko krowie, mleko kozie, napoje mleczne i śmietanka o różnej zawartości tłuszczu.

W ramach działu produkcji UHT eksploatowane są następujące urządzenia:

- maszyna nalewająca SIG Combiblock nalewająca w opakowania kartonowe UHT o wydajności 6000 opakowań/h – 12000 opakowań/h wraz z urządzeniami peryferyjnymi
- dwie maszyny: TBA 8-1000S; o wydajności 6000 opakowań/h każda wraz z taśmociągami
- maszyny pakujące w opakowania zbiorcze: Aplikator Recapów CAP-21, Aplikator nakrętek HELIKAP, Packer-70
- obkurczarka termiczna Shrink – produkcja Tetra Pak
- system automatycznej paletyzacji produktów wraz z owijką IHS.

Proszkownia DP/PC i DP/PF

Produkcja proszku mlecznego polega na odparowaniu wody z mleka świeżego. W pierwszym etapie surowiec jest zagęszczany na wyparce poprzez wstępne odparowanie zawartej w nim wody, a następnie kierowany jest na wieżę suszarniczą, w celu odparowania pozostałej ilości wody. Otrzymany proszek mleczny jest chłodzony a następnie pakowany w worki papierowe i układany na paletach.

W skład instalacji wyparno – suszarniczych proszkowni (DP/PC i DP/PF) wchodzi między innymi dwie suszarnie rozpyłowe: typu „C” o nominalnej wydajności 400 kg/h produkowanego proszku oraz typu „F” o nominalnej wydajności 600 kg/h oraz dwa zespoły kolumn wyparnych i zespół zbiorników przygotowania surowca do suszenia. Przy budynku obu

proszkowni posadowione są pionowe tanki do magazynowania surowca, przy proszkowni C – 3 szt. o poj. 75 tys. l, a przy proszkowni F – 4 szt. 150 tys. Metoda rozpyłowa, która ma w nich zastosowanie polega na rozpyleniu ciekłej zagęszczonej w wyparkach substancji (np. mleka) w specjalnej komorze suszarniczej o budowie cyklonowej do której, w sposób ciągły podawane jest gorące powietrze. Suszenie następuje w wyniku zetknięcia się gorącego powietrza z kroplami rozpylonej cieczy. Gorące powietrze ochładza się susząc doprowadzoną cieczą, która w postaci proszku opada na dno wieży suszarniczej. Powietrze przechodzi przez cyklonowy system oddzielania proszku i wprowadzane jest do środowiska emitorami (E2 i E3). Proszek mleczny wydzielony w komorze suszarniczej i cyklonie oddzielającym kierowany jest w transporcie pneumatycznym do etapu pakowania w worki papierowe z wkładką w postaci worka polietylenowego. Worki z gotowym produktem układane są na paletach i foliowane folią stretch. W DP/PC i DP/PF proszkowane jest mleko krowie, mleko kozie, serwatki w proszku, mieszanki mleczne zgodnie z wymaganiami klienta.

Dział Miejski DP/MK

W dziale tym następuje przygotowanie oraz rozlew napojów fermentowanych (maślanka, kefir), śmietany homogenizowanej oraz mleka spożywczego pasteryzowanego w wysokiej temperaturze, które są pakowane w butelki oraz kubki o różnych pojemnościach w zależności od grupy asortymentowej. Wymienione wyżej produkty poddawane są następującym operacjom:

- śmietana homogenizowana produkowana jest ze śmietanki uzyskanej z mleka surowego. Poddawana jest procesowi normalizacji zawartości tłuszczu, homogenizacji, pasteryzacji, chłodzeniu, a następnie ukwaszeniu za pomocą czystych kultur bakteryjnych fermentacji mlekowej. Śmietanka homogenizowana 12% i 18% pakowana jest w kubki.
- kefir produkowany jest z mleka krowiego pasteryzowanego o określonej zawartości tłuszczu, następnie poddawany jest procesowi fermentacji mlekowej poprzez dodanie czystych kultur mleczarskich. Po ukwaszeniu kefir jest chłodzony i pakowany w opakowania jednostkowe typu butelki.
- maślanka naturalna jest napojem mlecznym o znormalizowanej zawartości tłuszczu, ukwaszana jest za pomocą kultur bakterii fermentacji mlekowej. Maślanka naturalna pakowana jest w butelki.
- mleko spożywcze produkowane jest z mleka surowego, które podawane jest procesowi homogenizacji i pasteryzacji w wysokiej temperaturze. Mleko pasteryzowane pakowane jest w butelki.

Do obsługi Działu Miejskiego służą maszyny rozlewnicze typu:

- maszyna rozlewająca w butelki typu LPC-4 wraz z maszyną produkcyjną w opakowania zbiorcze typu Shrink
- maszyna rozlewająca w butelki typu IND-CLOSE-DOSE wraz z maszyną pakującą w opakowania zbiorcze typu Shrink
- nalewarka w kubki typu ATIPACK 5400

II.2. System mycia instalacji

Mycie i dezynfekcja chemiczna zamkniętych powierzchni wewnętrznych elementów instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka odbywa się z wykorzystaniem siedmiu niezależnie pracujących automatycznych stacji mycia CIP. W dziale przyjęcia mleka do mycia wewnętrznych części cystem do transportu mleka, tankosilosów i urządzeń do pomiaru odbieranego surowca używana jest dedykowana stacja CIP pracująca w systemie jednofazowym, z wykorzystaniem środka kwaśnego. Mycie i dezynfekcja aparatury procesowej, rurociągów przesyłowych i tanków procesowych odbywa się przy użyciu stacji

CIP pracujących w systemie dwufazowym (środek zasadowy i kwaśny). Stacje CIP z systemem dwufazowym sprzężone są z poszczególnymi liniami na wszystkich etapach produkcji wyrobów mleczarskich.

Program stacji CIP realizowany jest automatycznie w cyklu półzamkniętym i obejmuje następujące operacje:

- mycie jednofazowe: płukanie wstępne, mycie środkiem kwaśnym główne, płukanie końcowe po myciu kwaśnym. Woda do płukania wstępnego pobierana jest ze zbiornika magazynującego część wody z płukania zasadniczego. Po płukaniu wstępnym woda zrzucana jest do kanalizacji. Zasadnicze mycie środkiem myjącym odbywa się w obiegu zamkniętym. Po myciu środek myjący wraca do zbiornika z środkiem myjącym. Woda z płukania końcowego zrzucana jest do zbiornika wody wykorzystywanej do wstępnego płukania.
- mycie dwufazowe: płukanie wstępne, mycie zasadowe, płukanie po myciu zasadowym, mycie kwaśne, płukanie końcowe po myciu kwaśnym. Zasadnicze mycie środkiem myjącym zasadowym oraz kwaśnym odbywa się w obiegu zamkniętym. Po myciu środek myjący wraca do zbiornika z środkiem myjącym. Woda z płukania końcowego zrzucana jest do zbiornika wody wykorzystywanej do wstępnego płukania. Po płukaniu wstępnym woda (popłuczyny) zrzucana jest do kanalizacji.

Istnieje możliwość wybrania opcjonalnie dezynfekcji mytych powierzchni środkami chemicznymi i płukanie końcowe po dezynfekcji – zrzut wody do kanalizacji.

Zastosowane systemy myjące umożliwiają dotrzymanie wymaganych warunków higieniczno-sanitarnych instalacji. Stężenie w roztworach myjących nadzorowane jest automatycznie przez konduktometrię oraz laboratorium zakładowe.

Mycie posadzek w poszczególnych pomieszczeniach produkcyjnych oraz innych zewnętrznych elementów instalacji i urządzeń odbywa się ręcznie.

II.3. System chłodzenie

System chłodzenia wykorzystywany jest do utrzymania właściwych temperatur w magazynach chłodniczych oraz do wytwarzania wody lodowej. Czynnikiem chłodniczym są amoniak bezwodny i freon R404.

Amoniak służy do chłodzenia komory magazynu masła i komory magazynu galanterii, jak również do wytwarzania wody lodowej. Amoniak magazynowany jest w dwóch specjalistycznych zbiornikach jednopłaszczowych o łącznej ładowności 2 Mg ciekłego amoniaku, skąd pobierany jest do zamkniętego układu instalacji chłodniczej. Ubytki amoniaku uzupełniane są sukcesywnie przez firmy serwisowe. Straty amoniaku, szacuje się na ok. 219 kg/rok.

Drugi czynnik chłodniczy - freon R404, stosowany jest do utrzymania właściwych parametrów w magazynie chłodniczym wydawania towarów tj. mleko, twarogi, itp. Freon magazynowany jest w czterech stalowych zbiornikach jednopłaszczowych, o pojemności: trzy zbiorniki po 11 litrów i jeden - 8,1 litra. Freon krąży w układzie zamkniętym.

Woda lodowa wykorzystywana jest do chłodzenia instalacji technologicznej i krąży również w obiegu zamkniętym. Jej uzupełnianie realizowane jest w miarę potrzeby, w ilościach wynikających z ubytków na odparowanie.

Urządzenia systemu chłodzenia zamontowane w maszynowni chłodniczej to:

- dwa zbiorniki amoniaku
- cztery zbiorniki freonu
- sprężarki tłokowe
- odolejacz
- osuszacz

II.4. System zaopatrzenia instalacji IPPC w parę wodną, CO i CW

Zasilanie instalacji IPPC w parę procesową, CO, CWU odbywa się z zakładowej kotłowni. W kotłowni znajdują się trzy kotły parowe typu OR5-053/17,5 (rusztowe, wodnorurkowe z wymuszonym obiegiem wodnym) o nominalnej mocy cieplnej 3,272 MW każdy. Jako paliwo stosowany jest węgiel kamienny. Kotłownia eksploatowana jest przez cały rok z wykorzystaniem dwóch kotłów, trzeci kocioł pełni rolę urządzenia rezerwowego. Spaliny z kotłów odprowadzane są wspólnym emitorem E-1 z układem odpylania wykorzystującym dwa filtry tkaninowe. Kotłownia eksploatowana jest w oparciu o pozwolenie sektorowe (zaopatruje również inne instalacje, które nie są objęte pozwoleniem zintegrowanym).

III. Zużycie energii, materiałów i surowców

III.1 Zużycie energii elektrycznej

Energia elektryczna (zasilanie dwustronne z głównego GPZ Zakładu Energetycznego) wykorzystana na potrzeby technologiczne instalacji (produkcja oraz praca maszynowni chłodniczej) wynosi - ok. 4991 MWh/rok.

III.2. Zużycie surowców

Surowce płynne wykorzystywane w instalacji:

- mleko surowe – 67.905 000 l/rok
- mleko odtłuszczone - 2 800 000 l/rok
- mleko kozie - 250 000 l/rok
- koncentrat serwatki – 13 650 000 l/rok
- maślanka - 920 000 l/rok

Łączne zużycie surowców - 85 525 000 litrów/rok

III.3. Zużycie materiałów

Czynniki chłodnicze wykorzystywane do pracy instalacji chłodniczej:

- amoniak bezwodny – 1,5 Mg (maksymalna wielkość krążąca w układzie zamkniętym)
- freon R404 – 0,038 Mg (maksymalna jednorazowa ilość freonu krążąca w instalacji na terenie zakładu)

IV. Ustalanie warianty funkcjonowania instalacji

Instalacja pracuje w systemie ciągłym przez 365 dni w roku – 7 dni w tygodniu, w systemie tryzmianowym. Inne warianty pracy instalacji nie są przewidywane.

V. Ustalanie warunków i wielkości maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

V.1. Miejsca powstawania zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC oraz parametry emitorów

Zorganizowanym źródłem emisji substancji zanieczyszczających do powietrza z instalacji technologicznych jest proszkownia i maszynownia chłodnicza.

W proszkowni emisja powstaje w wyniku eksploatacji dwóch suszarni rozpyłowych, suszarni typu „C” i typu „F”. Zanieczyszczone powietrze opuszczające proszkownię odpylane jest w cyklonie głównym i wprowadzane do atmosfery dwoma emitorami (F2 i F3) zlokalizowanymi na dachu proszkowni.

Maszynownia chłodnicza gdzie znajdują się dwa zbiorniki technologiczne amoniaku wentylowana jest przez dwa wentylatory dachowe, podstawowy o wydajności 3240 m³/h (emitor E4) i pomocniczy o wydajności 7560 m³/h (emitor E5). Ubytki amoniaku emitowane

są do powietrza wyżej wymienionym punktowym układem wentylacji mechanicznej. Hala maszynowni chłodniczej jest wentylowana w sposób ciągły przez całą dobę, 7 dni w tygodniu (we wszystkie dni w roku – 8760 godzin – wentylacja podstawowa). Z tym, że obydwa wentylatory (podstawowy i pomocniczy) pracują jednocześnie jedynie 2920 godzin. Emitory zlokalizowane są na dachu hali maszynowni. Emisja z tego źródła równa jest stratom amoniaku w instalacji. Nie przewiduje się pracy tej instalacji w warunkach odbiegających od normy. Podczas awarii urządzenia są wyłączone do czasu powrotu pełnej sprawności uszkodzonej instalacji.

Tabela 1. Parametry emitorów

Lp.	Źródło emisji	Nr/typ emitora	Parametry emitorów			
			Wysokość	Średnica u wylotu	Prędkość wylotu gazów	Temp. gazów
			h [m]	d [m]	v [m/s]	T [K]
PROSZKOWNIA						
1.	Suszarnia „C”	E-2/otwarty	21,0	1,20	6,75	348
2.	Suszarnia „F”	E-3/otwarty	20,0	0,65	24,65	347
MASZYNOWNIA CHŁODNICZA						
3.	Wentylacja podstawowa	E-4/zadaszony	7,0	0,80	0	273
	Wentylacja pomocnicza	E-5/zadaszony	7,0	0,80	0	273

V.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji IPPC

Tabela 2. Rodzaj i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania

Lp.	Źródło emisji	Nr Emitora	Czas pracy źródła/emitora [h/rok]	Substancje zanieczyszczające	Dopuszczalne wielkości emisji	
					Emitor E _e [kg/h]	Źródło E _z [kg/h]
PROSZKOWNIA						
1.	Suszarnia „C”	E-2	7300	Pył ogółem	2,7000	2,7000
				Pył zawieszony PM10	1,4796	1,4796
				Pył zawieszony PM2,5	0,3699	0,3699
2.	Suszarnia „F”	E-3	7300	Pył ogółem	2,6430	2,6430
				Pył zawieszony PM10	1,4484	1,4484
				Pył zawieszony PM2,5	0,3621	0,3621

MASZYNOWNIA CHŁODNICZA						
3.	Wentylacja podstawowa	E-4	5840	Amoniak	0,025	0,0250
4.	Wentylacja podstawowa - podczas pracy wentylacji pomocniczej	E-4	2920	Amoniak	0,0075	0,0250 ¹
	Wentylacja pomocnicza	E-5	2920	Amoniak	0,0175	

¹ Emisja dla źródła zgodnie ze wzorem $E_z = \sum E_e$

Tabela 3. Roczna dopuszczalna wielkość emisji dla całej instalacji IPPC

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej (numer CAS)	Wielkość emisji dla całej instalacji [Mg/rok]
j.	Pył ogółem (CAS:-)	39,00
k.	Pył zawieszony PM10 (CAS:-)	21,37
l.	Pył zawieszony PM2,5 (CAS:-)	5,34
m.	Amoniak (CAS:7664-41-7)	0,219

VI. Wielkość emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

VI.1. Źródła hałasu, ich czas pracy

Na terenie zakładu występują następujące źródła hałasu:

- instalacyjne – obiekty budowlane z wewnętrznymi źródłami hałasu oraz urządzenia zlokalizowane na zewnątrz np. wentylatory dachowe;
- komunikacyjne – transport związany z funkcjonowaniem mleczarni. Ruch pojazdów odbywał się będzie w porze dnia.

Tabela 4. Źródła hałasu oraz czas pracy źródła dla doby

Nr źródła	Źródło hałasu	Ilość źródeł	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			pora dnia	pora nocy
I	Wentylacja mechaniczna hali aparatowni – wentylatory dachowe na hali aparatowni	6	12	12
II	Tankosilosy o pojemności 150 tys. l, każdy wyposażony w jedno mieszadło	4	10	10
III	Stacja mycia – wentylatory dachowe	2	6	6
IV	Tanko silosy o pojemności 75 tys. l, każdy wyposażony w dwa mieszadła	4	10	10
V	Chłodnia ociekowa	1	12	12
VI	Odbiór surowca	1	9	-
VII	Proszkownia „F”	1	12	12
VIII	Proszkownia „C”	1	12	12

IX	Agregaty instalacji chłodniczej	4	12	12
X	Skrapłacz wyposażony w osiem wentylatorów osiowych	1	11	6
XI	Maszynownia chłodnicza	1	11	6
XII	Mieszadła wody lodowej	1	12	12
XIII	Sprężarkownia	1	12	12
XIV	Główny budynek produkcyjny	1	12	12

Źródła hałasu pracują przez 365 dni w roku.

VI.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska poza zakładem

Poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku w odniesieniu do najbliższych położonych terenów podlegających ochronie akustycznej.

Tabela 5. Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska z terenu instalacji

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny równoważony poziom dźwięku A [dB]	
		Pora dnia L_{AeqD} od godz. 6 ⁰⁰ do godz. 22 ⁰⁰	Pora nocy L_{AeqN} od godz. 22 ⁰⁰ do godz. 6 ⁰⁰
1.	Tereny mieszkaniowo – usługowe oraz tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej	55	45

VII. Ustalę ilość i rodzaj odpadów wytwarzanych w instalacji IPPC, źródła ich powstawania, skład i właściwości, sposób magazynowania oraz sposób postępowania z wytworzonymi odpadami.

VII.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela 6. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w czasie pracy instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła ich powstawania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Odpady powstają w toku produkcji i stanowią nieprzydatne do spożycia partie produktów, przeterminowane i popsute surowce jak i produkty mleczarskie. Odpad obejmuje również mleko zanieczyszczone antybiotykami, które nie może być wykorzystywane do produkcji. Skład chemiczny odpadów stanowić będzie: woda, białko, tłuszcze zwierzęce. Odpad nie posiada właściwości określonych w zał. nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy	120,0
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają podczas okresowych przeglądów i napraw elementów instalacji. Mogą stanowić uszkodzone uszczelki, węże i inne drobne części maszyn produkcyjnych wykonane z gumy, kauczuku i tworzyw sztucznych. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy,	0,60
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach technologicznych i stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, zawierających substancje uszlachetniające (np. inhibitory korozji, utleniania, itp.) oraz metale (w tym metale ciężkie). Odpad generowany w postaci gęstego płynu, trudno degradowany. Odpad posiada właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach: H5 – „szkodliwe”, H14 – „ekotoksyczne”. Odpady mogą zawierać w swoim składzie składniki wymienione w załączniku nr 4 do ww. ustawy, np. aromatyczne związki organiczne i metale ciężkie	0,30
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe	Odpady powstają podczas okresowych wymian olejów w urządzeniach technologicznych. Odpad stanowi mieszaninę węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, zawierają substancje uszlachetniające (np. inhibitory korozji, utleniania, itp.) oraz metale (w tym metale	0,80

		i smarowe	ciężkie). Odpad w postaci gęstego płynu, trudno degradowalny, niebezpieczny dla środowiska. Odpad posiada właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach: H5 – „szkodliwe”, H14 – „ekotoksyczne”. Odpady mogą zawierać w swoim składzie składniki wymienione w załączniku nr 4 do ww. ustawy, np. aromatyczne związki organiczne i metale ciężkie.	
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w dziale produkcji, podczas rozpakowywania surowców i opakowań jednostkowych oraz pakowania gotowych wyrobów. Są to odpadowe opakowania papierowe i tekturowe, jednostkowe, zbiorcze oraz transportowe. W skład odpadów wchodzi włókna, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych), substancje klejące (np. parafiny, kałafonii, kleje roślinne i zwierzęce), barwniki. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	50,0
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejszem powstania tego rodzaju odpadu są obiekty działu produkcji. Powstają one podczas rozpakowywania surowców i opakowań jednostkowych oraz pakowania produktów. Opakowania wykonane są z polietylenu PE, polipropylenu PP oraz politereftalenu PET, a także z innych tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne zawierają w swym składzie polimery oraz inne składniki, które spełniają rolę wypełniacza, plastyfikatora, stabilizatora, pigmentu, itp. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	10,0
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w dziale produkcji podczas rozpakowywania surowców, opakowań jednostkowych oraz podczas pakowania i ekspedycji produktów – wyrobów gotowych. Są to palety drewniane uszkodzone, bądź ni nadające się do powtórnego użytku. Drewno niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. środkami konserwującymi lub ropopochodnymi nie stanowi zagrożenia dla środowiska i może zostać poddane odzyskowi. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	30,0
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Miejszem powstawania tego rodzaju odpadów jest dział produkcji. Odpady te wytwarzane są podczas pakowania wyrobów. Odpady składają się z papieru, tektury, tworzyw sztucznych, metali kolorowych (np. folia aluminiowa). Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, ani nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	300,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Powstają w dziale produkcji. W skład odpadów wchodzi metale, tworzywa sztuczne oraz substancje niebezpieczne różnego rodzaju, o różnym składzie chemicznym. Do tego rodzaju odpadów zaliczane są pojemniki po substancjach chemicznych wykorzystywanych do mycia instalacji. Zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”, które powodują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi. Zgodnie z załącznikiem nr 4 o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać kwaśne roztwory zasadowe – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	1,5
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady powstają w trakcie mycia instalacji. Mają postać szmat i tkanin do wycierania, które mogą być zabrudzone resztkami wykorzystywanych substancji. Zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”, które powodują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi. Zgodnie z załącznikiem nr 4 o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać kwaśne roztwory i roztwory zasadowe – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	0,50
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i	Odpady powstają podczas eksploatacji linii produkcyjnych, w pomieszczeniach produkcyjnych. Odpady tego rodzaju stanowią zużyte maty filtracyjne wymienione z filtrów zamontowanych na proskownikach mleka, filtry powietrza w klimatyzatorach oraz zabrudzone czyszczywo (szmaty, ścierki, itp.). Odpady mają postać stałą, których podstawę	0,50

		ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	stanowią tekstylia, tworzywa sztuczne lub papier. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, ani nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte wkłady filtrów oleju (włókna poliestrowa, klej na bazie PCV, elementy blaszane ocynkowane i uszczelki gumowe, tworzywa na bazie PCV itp.) zanieczyszczone substancjami organicznymi, np. piasek, łył a także substancjami ropopochodnymi, generowane podczas okresowej wymiany filtrów w instalacji. Odpad stały, niebezpieczny dla środowiska. Odpad posiada właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach H14 „ekotoksyczne”, H15 – „odpady, które po zakończeniu procesu unieszkodliwiania mogą w dowolny sposób wydzielić inną substancję, np. w formie odcieku, która ma którąkolwiek spośród cech wymienionych od H1 do H14”. Odpady mogą zawierać w swoim składzie składniki wymienione w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	0,20
13.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad wytwarzany podczas napraw instalacji obejmujący stalowe elementy maszyn i urządzeń technologicznych. Odpad stały, nie zagraża środowisku. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	0,80
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpad wytwarzany podczas napraw instalacji obejmujący złom metali kolorowych z wymiany zużytych elementów maszyn i urządzeń, głównie: miedź stopowa, aluminium. Odpad stały, nie zagraża środowisku. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	0,15
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady tego typu powstawać będą na terenie całego zakładu w chwili wymiany zużytych źródeł światła w pomieszczeniach oświetlonych świetlówkami. Lamy wyładowcze zawierają, w zależności od typu i konstrukcji od 70 do 150 mg Hg/szt. Rtgę i jej związki charakteryzują się dużą aktywnością chemiczną i biologiczną. Odpady zawierające rtęć, z uwagi na jej właściwości toksyczne (zarówno w postaci metalicznej, jak i w postaci związków chemicznych) zaliczone zostały do odpadów niebezpiecznych. Zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”, H10 „działające szkodliwie na rozrodczość”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”, które powodują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi. Zgodnie z załącznikiem nr 4 o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać rtęć i związki rtęci – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	0,15
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w pomieszczeniach produkcyjnych. Są to zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nieposiadające właściwości niebezpiecznych powstające w trakcie drobnych napraw instalacji. W skład wchodzi metale i tworzywa sztuczne. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, ani nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	0,80
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstają w pomieszczeniach produkcyjnych. Są to elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpady te nie posiadają właściwości niebezpiecznych, powstają w trakcie drobnych napraw instalacji. W skład wchodzi metale i tworzywa sztuczne. Odpad nie posiada właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, ani nie zawiera w swoim składzie składników wymienionych w załączniku nr 4 do ww. ustawy.	0,80

*odpady niebezpieczne

VII.2. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób postępowania z wytwarzanymi w instalacji odpadami

Tabela 7. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz dalszy sposób postępowania z nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz dalszy sposób postępowania z odpadami
1	2	3	4
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Odpady organiczne (mleczarskie) będą gromadzone tymczasowo na hali produkcyjnej w plastikowych pojemnikach wyłożonych niebieskimi workami. Po zapełnieniu pojemników odpady będą przewożone do kontenera – chłodni. Jeżeli pod wskazanym kodem odpadu kwalifikowane jest mleko odpadowe, magazynowanie realizowane jest w specjalnym tanku, na utwardzonym terenie.

			Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom zajmującym się utylizacją tego rodzaju odpadów.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Gromadzenie odpadów prowadzone będzie w pojemnikach w pomieszczeniu magazynowym działu technicznego. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom zajmującym się unieszkodliwianiem tego rodzaju odpadów.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady magazynowane będą w oznakowanych szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcie, zabezpieczonych przed przypadkowym rozproszeniem, umieszczonych w pomieszczeniu magazynowym działu technicznego, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom zajmującym się unieszkodliwianiem tego rodzaju odpadów.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanych szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcie, zabezpieczonych przed przypadkowym rozproszeniem, umieszczonych w pomieszczeniu magazynowym działu technicznego, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom zajmującym się unieszkodliwianiem tego rodzaju odpadów.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w zamkniętej i zadaszanej wiacie. Przed zmagazynowaniem odpad będzie belowany w służbie odpadowej. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady są zgniatane w służbie odpadowej i magazynowane w zadaszonym boksie. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowanie odpadów realizowane będzie na wyznaczonym miejscu placu magazynowego, w stosach. Po zebraniu ilości wywozowych odpady przekazywane będą do odzysku osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędących przedsiębiorcami.
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowanie odpadów realizowane będzie w zamkniętym kontenerze, umieszczonym na utwardzonym terenie. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane selektywnie w pomieszczeniu magazynowym, w szczelnych oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych. Magazyn posiada utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże, jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym działu technicznego, w szczelnych oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych. Pomieszczenie zabezpieczone jest przed dostępem osób postronnych. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci materiałów filtracyjnych oraz sorbentów magazynowane będą w oznakowanych pojemnikach wyposażonych w pokrywy/przykrycia, zlokalizowanych w magazynie działu technicznego. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanych, szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcie, zabezpieczonych przed przypadkowym rozproszeniem, umieszczonych w pomieszczeniu magazynowym działu technicznego, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom zajmującym się unieszkodliwianiem tego rodzaju odpadów.
13.	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowanie odpadów o dużych gabarytach realizowane będzie w haldach na utwardzonym placu. Odpady drobne magazynowane będą w

			metalowym pojemniku, w wyznaczonym boksie. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku i /lub recyklingu.
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazynowane odpadów o dużych gabarytach realizowane będzie w hałdach na utwardzonym placu. Odpady drobne magazynowane będą w metalowym pojemniku, w wyznaczonym boksie. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku i /lub recyklingu.
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy 5)inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w szczelnych oznakowanych pojemnikach, posiadających zamknięcia zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem i stłuczeniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniu magazynowym działu technicznego, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w opakowaniach firmowych na regałach w specjalnie wydzielonym magazynie działu technicznego. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, w specjalnie wydzielonym miejscu w budynku działu technicznego. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.

*- odpady niebezpieczne

Na terenie OSM „WART-MILK” w Sieradzu nie będzie prowadzona działalność w zakresie zbierania i transportu odpadów (wytwórca będzie je tylko magazynował, a transport prowadzić będą uprawnione firmy zewnętrzne własnymi pojazdami) oraz przetwarzania i unieszkodliwiania odpadów. Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zaznaczono na załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

VII.3. Wskazują sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

1. Odpady magazynować selektywnie, z uwzględnieniem ich właściwości fizycznych i chemicznych, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko.
2. Odpady magazynować w przeznaczonych do tego celu pojemnikach/kontenerach bądź w stosach, w miejscach do tego przeznaczonych, w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko, w szczególności gruntowo-wodne oraz w sposób zabezpieczający przed działaniem warunków atmosferycznych. Miejsca magazynowania odpadów oznakować i zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Pojemniki/kontenery powinny być wykonane z materiałów odpornych na działania substancji zawartych w odpadach oraz posiadać stosowne zabezpieczenia przed rozproszeniem odpadów i odciekami zarówno podczas magazynowania odpadów, jak i załadunku na środki transportu. Sposób magazynowania nie może negatywnie oddziaływać na kolejne operacje związane z dalszym zagospodarowaniem odpadów.
3. Wytwarzane odpady gromadzić w ilościach nieprzekraczających posiadanych pojemności magazynowych dla poszczególnych rodzajów odpadów.
4. Usuwane z terenu zakładu odpady zabezpieczyć przed przypadkowym rozproszeniem bądź rozlaniem/wyciekami w trakcie transportu.;
5. Minimalizować ilości wytwarzanych odpadów poprzez: racjonalne gospodarowanie surowcem, materiałami opakowaniowymi, sorbentami, ubraniami ochronnymi, substancjami chemicznymi i innymi materiałami wykorzystywanymi w procesie produkcji. Zakupywać wykorzystywane materiały eksploatacyjne oraz opakowania z wykonane z wysokiej jakości materiałów. Środki chemiczne do mycia i dezynfekcji oraz inne wykorzystywane w procesie produkcji zakupywać w opakowaniach zbiorczych i zwrotnych.
6. Terminowo prowadzić planowane przeglądy i kontrole stanu technicznego instalacji oraz naprawy maszyn i urządzeń w celu uniknięcia powstawania odpadów w czasie ich ewentualnych awarii.
7. Systematycznie udoskonalać proces produkcyjny w celu zredukowania ilości powstających odpadów.

8. Wytworzone odpady sukcesywnie przekazywać kolejnym posiadaczom odpadów, legitymującym się stosownymi zezwoleniami, w celu dalszego ich zagospodarowania, zgodnie z ustawą o odpadach. Odpady mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym w celu poddania odzyskowi na potrzeby własne jeżeli znajdują się na liście wskazanej w przepisach prawa.
9. Wytwarzanie odpadów w warunkach awarii i rozruchu odbywać się będzie w taki sam sposób jak podczas normalnej pracy instalacji.

VIII. Zaopatrzenie w wodę instalacji IPPC

Woda dla potrzeb instalacji IPPC oraz potrzeb socjalnych pracowników obsługujących instalację dostarczana jest z zakładowego ujęcia podziemnego, zlokalizowanego na działce nr 50/24 (obręb I Sieradz – miasto). Pobór wody ze studni odbywa się w oparciu o sektorowe pozwolenie wodnoprawne. Woda surowa poddawana jest procesowi uzdatniania w zakładowej stacji uzdatniania wody w celu usunięcia związków żelaza i manganu.

W przypadku awarii zakładowego ujęcia wody, woda dla potrzeb instalacji dostarczana będzie z zewnętrznej sieci wodociągowej - z wodociągu publicznego, na podstawie umowy z gestorem sieci. Woda wykorzystywana będzie do celów technologicznych, uzupełniania zamkniętych obiegów chłodzenia instalacji (uzupełnianie ubytków wody w układzie), do mycia i dezynfekcji instalacji, do celów porządkowych (sprzątania pomieszczeń) oraz mycia wewnętrznych elementów cystern do transportu mleka.

VIII.1. Ilość wykorzystywanej wody

$$Q_{h,max} = 37,5 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{d,śr.} = 359,9 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{roczne śr.} = 131\,360,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

IX. Odprowadzanie ścieków

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji IPPC pochodzą z procesów technologicznych, z mycia urządzeń wchodzących w skład instalacji, wewnętrznych elementów cystern do transportu mleka i sprzątania pomieszczeń. Ścieki przemysłowe wraz ze ściekami socjalno – bytowymi wspólną kanalizacją wewnętrzną dopływają do zbiornika retencyjno-uśredniającego o pojemności 300 m³/d, a dalej przepompowywane są do zakładowej podczyszczalni ścieków (do zbiornika dopływają również ścieki z instalacji, które nie zostały ujęte w pozwoleniu zintegrowanym). Ścieki podczyszczone w mechaniczno-chemiczno-biologicznej instalacji firmy Grundfos BioBooster odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej, stanowiącej własność Gminy Miasta Sieradz, eksploatowanej przez MPWiK w Sieradzu (w oparciu o umowę zawartą z gestorem sieci).

Wody opadowe i roztopowe z połąci dachowych budynków produkcyjnych i pozostałych obiektów zlokalizowanych na terenie OSM „WART-MILK” spływają powierzchniowo na tereny utwardzone skąd wraz z wodami opadowymi i roztopowe z dróg i placów utwardzonych poprzez wpusty uliczne wpływają do zakładowej kanalizacji deszczowej, a dalej do miejskiej kanalizacji deszczowej w ul. Rapackiego, stanowiącej własność Gminy Miasta Sieradz.

IX.1. Ilość, stan i skład wytwarzanych ścieków przemysłowych

- Ilość ścieków

$$Q_{h,max} = 39,3 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{d,śr.} = 377,3 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{roczne} = 137\,705 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- Stan i skład ścieków przemysłowych

Odczyn pH	– 6,5-8,0
CHZT	– 4000 mg O ₂ /l
BZT ₅	– 2000 mg O ₂ /l

Azot azotanowy	– 2,0 mg/l
Azot azotynowy	– 0,30 mg/l
Azot amonowy	– 3,5 mg/l
Azot ogólny	– 180 mg/l
Fosfor ogólny	– 40 mg/l
Chlorki	– 450 mg/l
Zawiesina ogólna	– 1000 mg/l

X. Zakres i sposób monitorowania procesu technologicznego, wielkości emisji oraz sposób ewidencjonowania pomiarów.

X.1. Monitoring procesów technologicznych

Prowadzący instalację winien monitorować efektywność procesu technologicznego w odniesieniu do:

- rodzaju i wielkość wykorzystywanych surowców,
- rodzaju i wielkość wytwarzanego produktu końcowego oraz substancji chemicznych (w tym m.in. ubytków amoniaku oraz freonu)
- wielkości zużycia energii elektrycznej
- gospodarki wodnej i ściekowej
- gospodarki odpadami

X.1.1. Monitoring zużycia surowców i substancji chemicznych oraz wytworzonych wyrobów gotowych

Prowadzić ewidencję rocznego wykorzystania surowców (ilość i rodzaj) i substancji chemicznych – ilość i rodzaj (w tym ubytków amoniaku, freonu oraz środków zużywanych m.in. w procesie mycia, dezynfekcji, konserwacji, itp.) oraz wytworzonych wyrobów gotowych (rodzaj i ilość).

X.1.2. Monitoring zużycia energii

Prowadzić w sposób ciągły pomiar zużywanej energii na potrzeb instalacji IPPC. Prowadzić ewidencję rocznego zużycia energii w oparciu o odczyty wskazań licznika pomiarowego, wykonywane raz w roku (w ostatnim dniu danego roku kalendarzowego).

X.1.3. Monitoring ilości zużywanej wody dla potrzeb instalacji

Prowadzić w sposób ciągły pomiary ilości wody wykorzystywanej dla potrzeb instalacji w oparciu o wskazania wodomierzy. Odczyt wskazań wodomierzy dokonywać z częstotliwością jeden raz w roku (w ostatnim dniu roku). Prowadzić ewidencję ilości wody wykorzystanej dla potrzeb instalacji. Urządzenia pomiarowe powinny posiadać legalizację i być zabezpieczone przed dokonaniem w nim zmian.

X.1.4. Monitoring ilości i jakości ścieków

Prowadzić ewidencję rocznych ilości ścieków przemysłowych wytworzonych w czasie eksploatacji instalacji IPPC. Wykonywać raz w roku badania jakości wytwarzanych w instalacji IPPC ścieków przemysłowych (surowych). Próbkę pobrana do badań powinna być próbką średnią dobową. Badania ścieków powinny być wykonane przez laboratorium akredytowane.

X.1.5. Monitoring odpadów

Prowadzić ewidencję ilościową i jakościową wytwarzanych odpadów oraz karty przekazania i karty ewidencji odpadów dla każdego rodzaju odpadów oddzielnie oraz roczne zestawienia danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów, jak również sposobie gospodarowania odpadami.

X.2. Monitoring emisji do powietrza i usytuowanie stanowisk pomiarowych

Stanowiska pomiarowe do wykonywania kontrolnych pomiarów emisji z proszkowni usytuowane są za każdą suszarnią na proszkowni, na odcinkach prostych kanałów za urządzeniami odpylającymi. Stanowiska pomiarowe muszą spełniać wymagania ustalone w normie PN-Z0-0403-7/94 „Ochrona czystości powietrza”- Badania zawartości pyłu.

Prowadzić pomiary emisji do powietrza z proszkowni, z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie pyłu. Pomiary winny być wykonywane przez laboratorium akredytowane.

Prowadzić roczny godzinowy rejestr czasu pracy wentylatorów proszkowni (podstawowego podczas jego samodzielnej pracy oraz podstawowego i pomocniczego podczas ich wspólnej pracy).

X.3. Monitoring emisji hałasu w środowisku

Prowadzić pomiary emisji hałasu w środowisku w porze dnia i nocy z częstotliwością i w zakresie oraz na zasadach określonych w przepisach prawa. Pomiary wykonywać na najbliższej zlokalizowanym terenie chronionym akustycznie.

X.4. Prowadzenie pomiarów i ich ewidencjonowanie

Pomiary wykonywać za pomocą aparatury pomiarowej posiadającej aktualne świadectwa legalizacji, zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami.

Uzyskane wyniki przeprowadzanych pomiarów ewidencjonować oraz archiwizować na terenie zakładu, co najmniej przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

XI. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Staroście Sieradzkiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, corocznej informacji, w terminie do 31 marca każdego roku za cały rok ubiegły, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w szczególności w zakresie:

- informacji o rodzaju i ilościach zużytych w danym roku: surowców, substancji chemicznych (w tym m. in. ubytków amoniaku, freonu i środków używanych w procesie mycia, dezynfekcji i konserwacji itp.) oraz wody
- informacji o ilości zużytej energii elektrycznej
- informacji o rodzaju i ilości wyprodukowanych w danym roku wyrobów gotowych
- informacji o rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji
- informacji o ilości i jakości ścieków przemysłowych wytworzonych w instalacji
- wyniki pomiarów wielkości emisji pyłów z proszkowni oraz czasu pracy wentylatorów.

Wyniki pomiarów hałasu przekazywać zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa.

XII. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- A. Prowadzić na bieżąco monitoring efektywności procesów technologicznych oraz pracy instalacji.
- B. Przeprowadzać okresowe analizy zbieranych danych oraz podejmować stosowne działania ukierunkowane na optymalizowanie pracy instalacji oraz prowadzonych procesów technologicznych.
- C. Monitorować zużycie surowców wraz z rejestrem wytworzonych produktów oraz na bieżąco ewidencjonować wielkość odpadów w zakresie surowców i produktów nieprzydatnych do spożycia.
- D. Środki myjące, dezynfekujące i inne substancje chemiczne (w tym amoniak i freon) wykorzystywane w ramach eksploatacji instalacji, które mogą stanowić zagrożenie dla środowiska magazynować wyłącznie w szczelnych pojemnikach i zbiornikach, w miejscach do tego przeznaczonych, na szczelnej utwardzonej powierzchni, w sposób zabezpieczający

przed przenikaniem do środowiska. Systematycznie sprawdzać szczelność pojemników, zbiorników i posadzki w pomieszczeniach gdzie magazynowane są substancje chemiczne, a stwierdzone nieprawidłowości natychmiast usuwać.

- E. Wytwarzane odpady magazynować zgodnie ze wskazaniami zawartymi w punkcie VII.2 tabela 7.
- F. Na bieżąco usuwać przecieki z instalacji w celu minimalizowania ilości zużywanej wody oraz ilości powstających ścieków.
- G. Monitorować w sposób ciągły obszary zagrożonego obecnością amoniaku i freonu, a w przypadku uszkodzenia czujników i instalacji niezwłocznie wykonać niezbędne naprawy.
- H. Urządzenia eksploatowane w ramach instalacji objętej niniejszym pozwoleniem utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w sposób umożliwiający minimalizowanie zużycia energii elektrycznej, wody oraz ilości wytwarzanych odpadów i ścieków przemysłowych.
- I. Wszystkie procesy produkcyjne prowadzić zgodnie z opisanymi i zatwierdzonymi technologiami, uwzględniającymi aspekty bezpieczeństwa pracy oraz ochronę środowiska.
- J. Właściwie magazynować i racjonalnie wykorzystywać środki chemiczne, przeznaczone do chłodzenia, mycia, dezynfekcji i konserwacji instalacji oraz do innych czynności.
- K. Wytwarzane odpady magazynować selektywnie, w sposób uniemożliwiający rozwiewanie, rozlanie bądź powstanie odcieków, z wykorzystaniem odpowiedniej infrastruktury technicznej.
- L. Przekazywać do odzysku odpady posiadające właściwości umożliwiające, przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji, ich wykorzystanie.
- M. Prowadzić rzetelną ewidencję wytwarzanych odpadów i okresową analizę danych w tym zakresie, ukierunkowaną na optymalizowanie ich ilości.
- N. Dążyć do poprawy efektywności energetycznej, szczególnie w zakresie optymalizacji temperatury chłodzenia surowców oraz produktów.
- O. Ścieki technologiczne odprowadzać do kanalizacji miejskiej, po wcześniejszym ich podczyszczeniu w przyzakładowej oczyszczalni ścieków, celem dotrzymania parametrów ścieków wprowadzanych do urządzeń stanowiących własność innego podmiotu.
- P. Przeprowadzać pomiary kontrolne substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji w istniejących punktach pomiarowych usytuowanych za urządzeniami odpylającymi obu suszarni.
- Q. Prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami ocenę porównawczą parametrów procesowych ze wskaźnikami charakteryzującymi najlepsze dostępne techniki. Wyniki tych ocen gromadzić i przechowywać, a w przypadku stwierdzenia rozbieżności z najlepszymi dostępnymi technikami dostosować dany proces do tych technik.

XIII. Określam sposób zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii należy:

- A. Urządzenia o niskiej sprawności energetycznej zastępować urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i odpowiedniej gospodarce ciepłem.
- B. Dostosowywać wielkości urządzeń do konkretnych potrzeb (optymalizacja urządzeń z możliwością regulacji).
- C. Stosować rozwiązania eliminujące dodatkowe zużycie energii poprzez stosownie uszczelnień i samozamykaczy na drzwiach, odpowiednią izolację i uszczelnienie ścian budynków, prowadzenie rozładunku i załadunku surowców, materiałów i wyrobów gotowych w dokach samochodowych, które szczelnie przylegają do naczep samochodów.
- D. Przeprowadzać regularne kontrole energochłonnych instalacji oraz systemów chłodzenia.
- E. Wykorzystywać energooszczędne oświetlenie.
- F. Prowadzić analizę zużycia energii w oparciu o prowadzony monitoring zużycia w celu optymalizacji zużycia energii i wprowadzania nowych energooszczędnych rozwiązań.

XIV. Określam sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz sposób powiadomienia o jej wystąpieniu

W celu zapobiegania i ograniczenia skutków awarii należy:

- A. Stosować systemy ciągłej kontroli procesu technologicznego poprzez wykorzystanie nowoczesnych technik i specjalistycznego oprogramowania monitorującego przebieg poszczególnych procesów cząstkowych, stosować czujniki wykrywania zagrożeń, systemów kontroli napełniania zbiorników, systemów detekcji ubytku czynników w instalacji chłodniczej.
- B. Prowadzić regularne kontrole stanu technicznego budynków oraz urządzeń i innych elementów wchodzących w skład instalacji, ze szczególnym uwzględnieniem instalacji chłodniczej (przede wszystkim szczelność tej instalacji i działania systemów kontrolnych) pracującej w oparciu o amoniak i freon.
- C. Przestrzegać terminów konserwacji linii technologicznych i urządzeń oraz innych elementów wchodzących w skład instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka, jak również innych elementów, urządzeń i maszyn (np. zbiorników, rurociągów, przewodów, itp.) współpracujących z instalacją, których awaria mogłaby spowodować oddziaływanie na środowisko. Czynności konserwacyjne prowadzić zgodnie z przewidywaną dla tych urządzeń/maszyn/elementów częstotliwością. Elementy składowe instalacji, jeśli zachodziła będzie taka potrzeba, wymieniać na bieżąco, zanim dojdzie do ich całkowitego zużycia, co może spowodować awarię.
- D. Dbać o właściwe działanie systemów wentylacyjnych, przede wszystkim w pomieszczeniach gdzie znajdują się substancje chemiczne. Pomieszczenia winny być zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
- E. Skomplikowane prace naprawcze maszyn i urządzeń zlecać specjalistycznym firmom serwisowym, w celu maksymalnego skrócenia czasu przestoju instalacji i eliminowania ewentualnych błędów.
- F. Wszystkie awarie usuwać na bieżąco z zachowaniem zasad bezpieczeństwa pracy.
- G. Substancje chemiczne magazynować w pojemnikach i zbiornikach przeznaczonych wyłącznie do ich magazynowania, a ich ewentualne napełnianie, rozładunek, czy przemieszczanie prowadzić ze szczególną ostrożnością, tylko i wyłącznie na powierzchniach szczelnych, przy ciągłym nadzorze tej operacji, z zastosowaniem technik które zabezpieczą przed niekontrolowanym wyciekami chemikaliów podczas tych czynności. Systematycznie sprawdzać stan techniczny, szczególnie szczelność pojemników i zbiorników.
- H. Utrzymywać w należytej sprawności technicznej źródła zasilania w wodę (ujęcie i przyłącze wodociągowe dostarczające wodę z sieci miejskiej), dwustronny system zasilania w energię elektryczną, instalację elektryczną oraz system odprowadzania i oczyszczania ścieków.
- I. Obiekt wyposażać w odpowiedni sprzęt gaśniczy, na bieżąco prowadzić szkolenia pracowników w zakresie zachowania się w sytuacjach awaryjnych oraz stosowania przepisów BHP i PPOŻ.
- J. W sytuacji wystąpienia awarii podjąć konkretne działania zmierzające do minimalizowania skutków awarii np. poprzez zabezpieczenie miejsca awarii, usunięcie pracowników ze strefy zagrożenia oraz niezwłoczne powiadomienie właściwych służb.

XIV.1. Sposób powiadamiania o wystąpieniu awarii

W sytuacji wystąpienia awarii mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska, w tym zwiększoną emisję zanieczyszczeń do środowiska prowadzący instalację winien ograniczyć lub wstrzymać pracę instalacji oraz w trybie natychmiastowym, poinformować o zakłóceniach i nieprawidłowościach służby ochrony środowiska - Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi oraz Starostę Sieradzkiego, jak również Straż Pożarną.

XV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Nie przewiduje się negatywnych skutków wynikających z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia.

W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować projekt likwidacji obiektu. Dokumenty te powinny uwzględniać również zagadnienia ochrony środowiska, w szczególności ochronę: powierzchni ziemi, wód podziemnych, ochronę powietrza oraz przed emisją odorów.

Wszystkie obiekty, instalacje i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów prawa, w szczególności: prawa budowlanego, BHP, Prawo ochrony środowiska.

Zdemontowane elementy instalacji sprzedać bądź zakwalifikować jako odpad i przekazać firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia, celem dalszego ich zagospodarowania.

O zamiarze likwidacji instalacji poinformować organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego.

XVI. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

XVII. 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.

Proces obróbki i przetwórstwa mleka, czynności mycia, dezynfekcji i konserwacji instalacji oraz operacje jej chłodzenia, prowadzone są w budynkach produkcyjnych o szczelnych posadzkach, stąd wszelkie wycieki, rozlanie, czy rozsypanie stosownych substancji nie będzie powodować przedostawanie ich do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wszystkie wykorzystywane, na terenie OSM „WART – MILK” w Sieradzu, substancje stałe oraz ciekłe magazynowane będą w odpowiednio do tego przystosowanych zbiornikach/pojemnikach. Dowożone do zakładu substancje chemiczne dostarczane są do pomieszczeń magazynowych preparatów chemicznych, a następnie kierowane są do jednego z czterech magazynów zlokalizowanych na halach produkcyjnych (dotyczy działu przyjęcia surowca, proszkowni, UHT i aparatuwni) oraz podczyszczalni ścieków, ze szczelną posadzką betonową, wyposażoną w kratki ściekowej i system kanalizacyjny.

Środki chemiczne wykorzystywane do mycia instalacji za pomocą stacji CIP krążą w obiegu zamkniętym. Ścieki z mycia instalacji i pomieszczeń odprowadzane są wewnętrznym systemem kanalizacyjnym do przyzakładowej podczyszczalni ścieków. Ewentualne wycieki lub rozlania środków myjących bądź innych substancji chemicznych usuwane są na bieżąco z wykorzystaniem stałych sorbentów.

Używane w instalacji chłodniczej czynniki tj. amoniak bezwodny i freon R404 zastosowane do chłodzenia wody lodowej, komory masła i galanterii oraz utrzymania właściwych temperatur w magazynach chłodniczych wydawania towarów gromadzone są odpowiednio w specjalistycznych jednopłaszczyznowych zbiornikach stalowych.

Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji magazynowane są w sposób uniemożliwiający przedostawanie się substancji szkodliwych do gleby, ziemi i wód gruntowych. Magazynowanie wytworzonych odpadów realizowane jest w szczelnych oznakowanych pojemnikach/kontenerach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie przechowywanych w nich odpadów bądź w postaci hałd na podłożu szczelnym.

Wody opadowe i roztopowe ze szczelnych powierzchni terenu – dróg i placów, w których mogą wystąpić substancje ropopochodne, kierowane są do wewnętrznej kanalizacji deszczowej, skąd odpływają do kanalizacji miejskiej przy ul. Rapackiego.

Na terenie OSM WART-MILK w Sieradzu prowadzony jest monitoring procesów technologicznych. Z uwagi na powyższe nie określa się dodatkowych wymagań ww. zakresie.

XVIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XIX. Zmieniam w części pozwolenie udzielone Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej WART-MILK 98-Sieradz, ul. Wojska Polskiego 41/45 na wprowadzanie pyłów i gazów z instalacji do powietrza udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 17.11.2014 r. znak:RS.6224/9/2014, w następującym zakresie:

- a. uchylić w całości punkt I.3. pozwolenia
b. w punkcie II „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, usunąć tabelę dot. prozokowni oraz zmienić wielkość emisji łącznej dla zakładu, w następujący sposób:

Nazwa substancji (nr CAS)	Emisja
Pył PM	17,73
Dwutlenek siarki	92,50
Dwutlenek azotu	37,21

- c. zmienić brzmienie punktu II.5. na „*Stanowiska pomiarowe emisji zlokalizować za każdym kotłem, na odcinkach prostych kanałów za urządzeniami odpylającymi, zgodnie z wymaganiami określonymi w PN-Z-04030-7 z grudnia 1994 t. – Ochrona czystości powietrza*”.

- d. zmienić brzmienie punktu II.7. na: „*Czas pracy instalacji wynosi:*

- *Kotłownia – ok. 8760 h*”

- e. zmienić numerację punktu „II. Zobowiązuję użytkownika instalacji” na punkt III, a punktu III na punkt IV.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiam bez zmian.

XX. Uchylam w całości pozwolenie na wytwarzanie odpadów udzielane Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Sieradzu decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 14.04.2009 r., RS.7635-44/09, wraz ze zmianą wprowadzoną decyzją z dnia 30.06.2011 r., znak: RS.7635-44/09.

UZASADNIENIE

W dniu 24 października 2017 r. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska WART - MILK w Sieradzu z siedzibą przy ul. Wojska Polskiego 41/45, 98 – 200 Sieradz, wystąpiła do Starosty Sieradzkiego z żądaniem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 Mg mleka/dobę, zlokalizowanej w Sieradzu, na działkach o nr ewid. 50/14, 50/15, 50/16, 50/17, 50/18, 50/19, 50/20, 50/21, 50/22, 50/23, 50/24, 51/1, 51/2, 51/3, 51/4, 51/5, 51/6, 51/7, 51/8, 51/9, 51/10, 51/11, 51/12, 51/13, 51/19, 51/23, 51/24, 51/25, 51/26, 51/27, 51/28, 51/29 obręb geodezyjny 1 Sieradz – Miast.

Prowadzący instalacje przedłożył: dwa egz. wniosku w formie papierowej i wersję elektroniczną na informatycznych nośnikach danych, dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie

pozwolenia oraz analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. Wnioskujący nie dopełnił natomiast obowiązku wniesienia opłaty rejestrowej.

Pismem z dnia 30 października 2017 r. znak: RS.6222.7.2017 organ wezwał wnioskodawcę do przedłożenia dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej za pozwolenie zintegrowane. Dowód wniesienia opłaty dostarczono w dniu 10 listopada 2017 r.

Działając na zgodnie art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2018, poz. 799) – zwanej dalej P.o.ś. tut. organ, przy piśmie z dnia 6 listopada 2017 r., znak: RS.6222.7.2017, przekazał Ministrowi Środowiska wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego w formie elektronicznej, celem wpisania go do rejestru wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 212 ust. 1 ustawy P.o.ś. W piśmie organ poinformował o braku wniesienia przez prowadzącego instalację opłaty rejestrowej oraz o wezwaniu strony do jej uiszczenia.

W świetle art. 201 ust. 1 ustawy P.o.ś. prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie ze względu na skalę i rodzaj prowadzonej w nich działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton/dobę, zaliczana jest do instalacje mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – zgodnie z pkt 6 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz.1169).

Zadeklarowana przez wnioskodawcę zdolność produkcyjna instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka na terenie OSM „WART-MILK” w Sieradzu została ustalona na poziomie 234,3 Mg/dobę.

Prowadzącym instalację i posiadającym tytuł prawny do przedmiotowej instalacji jest Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska „WART-MILK” w Sieradzu.

Instalacja do produkcji mleka lub wyrobów mlecznych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienionych w § 3 ust. 1 pkt 93 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. 2016, poz. 71). W związku z powyższym na podstawie art. 378 ust.1 ustawy P.o.ś. organem właściwym do udzielenia przedmiotowego pozwolenia jest starosta.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że przedmiotowa instalacja jest przedsięwzięciem mogącym potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko określonym w § 3 ust. 1 pkt. 93 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz 71). W związku z powyższym na podstawie art. 378 ust.1 ustawy P.o.ś. Starosta Sieradzki jest organem właściwym do udzielenia przedmiotowego pozwolenia.

Wnioskodawca nie złożył wniosku na podstawie art. 16 ust. 1 pkt. 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. 2017, poz. 1405 ze zm.) – zwanej dalej o.o.ś, o wyłączenie z udostępnienia danych zawartych we wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

W myśl art. 61 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2017 poz. 1257 ze zm.) – zwanej dalej K.p.a. tut. organ pismem z dnia 17 listopada 2017 r. znak: RS.6222.7.2017 zawiadomił stronę – Okręgową Spółdzielnię Mleczarską WART – MILK w Sieradzu o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy P.o.ś. i w związku z art. 33 ust. 1 ustawy o.o.ś - obwieszczeniem z dnia 17 listopada 2017 r., znak: RS.6222.7.2017, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu o udzielenie pozwolenia, organ podał do publicznej wiadomości informacje o wszczęciu postępowania w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz o prawie do wnoszenia uwag i wniosków, w terminie 30 dni. Obwieszczenie było dostępne na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Sieradzu oraz tablicy

ogłoszeń Starostwa, Urzędu Miasta Sieradza i na terenie OSM WART - MILK w Sieradzu. W okresie udostępnienia wniosku nie zgłoszono żadnych uwag w przedmiocie postępowania.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała konieczność dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień merytorycznych przez prowadzącego instalację. W związku z powyższym w dniu 9 marca 2018 r. odbyło się spotkanie pracownika Starostwa Powiatowego w Sieradzu z przedstawicielem Wnioskodawcy, wyznaczonym do kontaktu w sprawach wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Na spotkaniu omówiono braki i nieścisłości, jakie należy uzupełnić. Ustalono, iż wymagany zakres uzupełnień zostanie przesłany wnioskodawcy drogą mailową na podany przez podmiot adres poczty elektronicznej. Ustalono, że wyjaśnienia zostaną wniesione na piśmie w ciągu miesiąca od otrzymania wymaganego zakresu uzupełnień. Ze spotkania spisano notatkę służbową.

Zakres wymaganych uzupełnień obejmował między innymi potrzebę podania danych dot. ilości ($Q_{sr,d}$, $Q_{max,d}$, $Q_{sr, rocznej}$) i jakości ścieków przemysłowych wytwarzanych w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji, ilości wody pobieranej wyłącznie na potrzeby technologiczne instalacji, omówienie lokalizacji stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych z instalacji IPPC do powietrza, podania rocznych ilości amoniaku oraz freonu wykorzystywanego w czasie eksploatacji instalacji, omówienia zastosowanych w instalacji rozwiązań pozwalających na szybkie wykrywanie zagrożeń oraz stosowanych zabezpieczeń pozwalających chronić środowisko gruntowo – wodne.

Wnioskodawca wniósł uzupełnienie w formie dokumentacji ujednoliconej oraz na elektronicznych nośnikach danych, przy piśmie z dnia 4 kwietnia 2018 r.

Eksploatowana od 1926 r. przez Okręgową Spółdzielnię Mleczarską WART – MILK w Sieradzu instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka nie była do tej pory objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na zdolność przyjmowania wynoszącą poniżej 200 Mg mleka na dobę. Podczas dotychczasowej eksploatacji instalacja była poddawana wielokrotnie modernizacji, a wprowadzane zmiany charakteryzowały się zastosowaniem nowoczesnych linii produkcyjnych, skomunikowanych z systemem mycia CIP oraz wysoką automatyzacją procesów technologicznych (ok. 95%). Prowadzący instalację użytkował ją w oparciu o pozwolenia sektorowe, w zakresie: pozwolenia na wytwarzanie odpadów, pozwolenia na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza z instalacji, pozwolenia na wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych stanowiących własność innego podmiotu oraz pozwolenia na pobór wód ze studni głębinowej.

Bazowym surowcem wykorzystywanym do obróbki i przetwórstwa jest surowe mleko krowie oraz kozie. Spółdzielnia produkuje artykuły mleczarskie m.in., takie jak: mleka o różnej zawartości tłuszczu, śmietanki, maślanki, kefiry, masła, sery twarogowe, homogenizowane, oraz produkty w proszku.

Proces produkcyjny realizowany jest w budynkach wyposażonych w instalacje i urządzenia tworzące linie technologiczne, rozlokowane w kilku działach produkcyjnych, w których surowiec poddawany jest właściwej obróbce i konfekcjonowaniu w celu uzyskania określonego wyrobu gotowego.

Mleko przywożone jest na teren zakładu specjalistycznymi pojazdami i poddawane wstępnej kontroli przydatności do dalszego przerobu. Po spełnieniu określonych parametrów surowiec jest kierowany do tanków magazynowych, gdzie oczekuje do czasu wejścia na produkcję. Wstępna obróbka mleka realizowana jest w dziale Aparatowni, gdzie surowiec poddawany jest procesom wirowania, pasteryzacji, homogenizacji oraz normalizacji. Dalsza obróbka mleka realizowana jest już w konkretnych działach produkcji między innymi w dziale produkcji masła, twarożków czy produktów mlecznych w proszku. Ostatnim etapem procesu w poszczególnych działach jest konfekcjonowanie produktów oraz ich magazynowanie w warunkach chłodniczych przed dystrybucją. W celu dotrzymania wysokich standardów czystości eksploatowanej instalacji, na poszczególnych etapach produkcji, została ona wyposażona łącznie w siedem niezależnych systemów CIP umożliwiających skuteczne mycie i dezynfekcję zamkniętych powierzchni wewnętrznych elementów instalacji.

Do celów chłodniczych, w tym wytworzenia wody lodowej w układzie chłodzenia na terenie zakładu wykorzystywany jest amoniak bezwodny oraz freon R404. Amoniak służy do uzyskania wody lodowej oraz prawidłowej eksploatacji komory mroźniczej masła i magazynu galanterii. Freon z kolei wykorzystywany jest w magazynie chłodniczym wydawania towarów tj. mleko, twarogi, itp.

Procesy technologiczne polegające na ogrzewaniu czy termizacji surowca realizowane są z udziałem pary technologicznej oraz gorącej wody, dostarczanej rurociągami z kotłowni zakładowej, eksploatowanej na terenie zakładu w oparciu o pozwolenie sektorowe na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Instalacja pracuje przez cały rok, w systemie ciągłym. Emisje zanieczyszczeń i energii powodowane przez instalację objętą wnioskiem o wydanie pozwolenia wynikają z normalnej pracy instalacji i zgodnie ze złożonym wnioskiem prowadzący instalację nie przewiduje jej pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Podczas awarii urządzeń lub zaniku zasilania w energię następuje zatrzymanie instalacji. Rozruch i wyłączenie instalacji nie powodują dodatkowej emisji. Wg danych wskazanych w złożonym wniosku instalacja może pracować jedynie w jednym wariantcie, który został określony w niniejszej decyzji.

Produkcja w zakładzie związana jest między innymi z emisją zorganizowaną gazów i pyłów do powietrza. Źródłem emisji pyłów jest pomieszczenie proskowni, a gazów (amoniaku) maszynownia chłodnicza. W dziale proskowni eksploatowana są dwie suszarnie rozpyłowe. Odprowadzane na zewnątrz powietrze jest odpylane w cyklonie głównym. Wprowadzanie zanieczyszczeń z suszarni do powietrza odbywa się dwoma emitarami oznaczonymi odpowiednio E-2 (emitor z suszarni „C”) i E-3 (emitor z suszarni „F”).

Z pomieszczenia maszynowni, wyposażonej w wentylację mechaniczną, w której zlokalizowane są dwa zbiorniki technologiczne amoniaku (wykorzystywanego w procesach chłodzenia instalacji, zdolne jednorazowo zmagazynować 2 Mg substancji) emisja substancji zanieczyszczających do powietrza odbywa się dwoma emitarami oznaczonymi E-4 (wentylator podstawowy, pracuje cały rok, tj. 8760 h) oraz E-5 (wentylator pomocniczy, pracuje 2920 h/rok).

Wielkość emisji z ww. instalacji ustalono w odniesieniu do ilości zużywanego surowca (w przypadku proskowni i wytwarzanego pyłu) oraz wielkości ubytków czynnika chłodniczego z instalacji (w przypadku maszynowni i emitowanego amoniaku).

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów, objętych pozwoleniem, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny oraz przekroczeń wartości odniesienia określonych odpowiednio w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031) oraz w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku., w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16, poz. 87).

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji proskowni oraz maszynowni chłodniczej, a także czas emisji dla poszczególnych źródeł określono zgodnie z wnioskiem strony oraz wymagań zapisami art. 202 ust 1, art. 224 ust 1 pkt 1 i 2 ustawy P.o.ś. Obecnie obowiązujące przepisy prawa nie nakładają obowiązku prowadzenia pomiarów emisji do powietrza dla analizowanej instalacji. Mając jednak na uwadze szczególne względy ochrony środowiska w decyzji zobowiązano prowadzącego instalację do wykonywania raz na dwa pomiarów wielkości emisji z proskowni. Określono również usytuowanie punktów pomiarowych do wykonywania pomiarów emisji do powietrza, które zgodnie z deklaracją wnioskodawcy spełniają wymagania określone w normie PN-Z0-0403-7/94 „Ochrona czystości powietrza”.

W związku z ustaleniem dopuszczalnej emisji do powietrza z proskowni i maszynowni, w sentencji pozwolenia zintegrowanego zmieniono w części obowiązujące pozwolenie sektorowe na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z OSM WART-MILK w Sieradzu, udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 17.11.2014 r., znak:RS.6224/9/24, poprzez usunięcie zapisów dot. emisji z proskowni (pyłu) i maszynowni chłodniczej (amoniaku).

Stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy P.o.ś, w pozwoleniu określono wielkości emisji hałasu z instalacji do środowiska wyznaczone dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem. Poziomy te wyrażono wskaźnikami hałasu LA_{eqD} i LA_{eqN} , w odniesieniu do faktycznego zagospodarowania i wykorzystania terenów wokół OSM WART – MILK w Sieradzu. W powyższym zakresie oparto się o wydaną przez Prezydenta Miasta Sieradza opinię o klasyfikacji akustycznej, na podstawie której ustalono że przeważającą funkcją terenu wokół zakładu Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej WART-MILK w Sieradzu jest funkcja produkcyjno – usługowa, przy czym na wskazanym terenie występują również działki z zabudową mieszkaniową jednorodzinną. Najbliższa

taka zabudowa znajduje się u zbiegu ul. Rapackiego i Wojska Polskiego, w odległości ok. 45 m, na kierunku północnym od zakładu. Zgodnie z art. 114 ust 3 ustawy P.o.ś jeżeli na terenach przeznaczonych do działalności produkcyjnej, składowania i magazynowania znajduje się zabudowa mieszkaniowa lub budynki związane ze stałym albo czasowym pobytem dzieci i młodzieży, ochrona przed hałasem polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach. Z przedstawionego przez wnioskodawcę raportu z pomiarów emisji hałasu przemysłowego wykonanych w trzech punktach pomiarowych usytuowanych na terenach o funkcji mieszkalnej zarówno w porze dnia jak i w porze nocy wynika, że dopuszczalny poziom hałasu określony dla tych terenów jest dotrzymany. Z danych zamieszczonych we wniosku wynika, że instalacja nie powoduje przekroczeń w zakresie dopuszczanych poziomów hałasu w środowisku wymaganych dla ww. terenów objętych ochroną akustyczną, ustalonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu do środowiska (t.j. Dz. U. 2014 poz. 112). W świetle przywołanego artykułu 211 ust.6 pkt 6 ustawy P.o.ś dla instalacji pracującej na terenie zakładu WART – MILK w Sieradzu ustalono również rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, które stanowi zestawienie źródeł instalacyjnych, eksploatowanych na tym terenie.

W ramach monitoringu emisji hałasu prowadzący instalację zobowiązany jest do przeprowadzenia pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Częstotliwość wykonywania pomiarów hałasu reguluje obecnie § 10 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014 poz. 1542). W przypadku zmiany ww. rozporządzenia częstotliwość pomiarów należy dostosować do wprowadzonych zmian. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w załączniku nr 7 ww. rozporządzenia. W przypadku zmiany ww. rozporządzenia częstotliwość pomiarów i metodyki referencyjne należy dostosować do wprowadzonych zmian.

Podczas normalnej pracy instalacji wytwarzane są odpady, stąd zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy P.o.ś w pozwoleniu określono masę wytwarzanych odpadów, wskazano warunki dotyczące ich wytwarzania, podano podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, a także omówiono miejsca magazynowania i sposób postępowania z odpadami, zgodny z zasadami określonymi w przepisach obowiązującej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. 2018, poz. 992 ze zm.). Przyjęte przez prowadzącego instalację rozwiązania w zakresie gospodarowania odpadami zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem (niekontrolowanym rozproszeniem, czy rozlanie). Odpady będą tymczasowo magazynowane na terenie zakładu w wyznaczonych miejscach w pojemnikach, kontenerach lub stosach na utwardzonym szczelnym podłożu, a po zgromadzeniu ilości wywozowych będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie nimi. Posiadacz odpadów zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach oraz sporządzania rocznych sprawozdań.

W sentencji decyzji uchylono w całości obowiązujące pozwolenie na wytwarzanie odpadów udzielane decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 14.04.2009 r., znak: RS.7635-44/09, wraz ze zmianą wprowadzoną decyzją z dnia 30.06.2011 r., znak: RS.7635-44/09, w związku z tym, że odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji IPPC ujęte zostały w niniejszym pozwoleniu, a ilość pozostałych odpadów powstających w wyniku eksploatacji innych instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu kształtuje się poniżej 1,0 Mg/rocznie – w przypadku odpadów niebezpiecznych i poniżej 5000 Mg/rocznie odpadów innych niż niebezpieczne (pozwolenie na wytwarzanie odpadów w związku z funkcjonowaniem pozostałych instalacji na terenie OSM WART-MILK w Sieradzu nie jest wymagane).

Zaopatrzenie instalacji w wodę odbywa się z własnej studni głębinowej, zlokalizowanej na działce nr ewid. 50/24 – obręb geodezyjny 1 Sieradz – miasto stanowiącej własność OSM WART – MILK w Sieradzu oraz awaryjnie z sieci wodociągu publicznego zgodnie z umową zawartą pomiędzy Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Sieradzu, a OSM WART – MILK w Sieradzu z dnia 30.11.2006 r. Woda surowa przed podaniem do sieci zakładowej poddawana jest procesowi uzdatniania (odżelazianie, odmanganianie i zmiękczenie). Stacja uzdatniania znajduje się w obrębie kotłowni. Z uwagi na fakt, iż woda nie jest wyłącznie pobierana na potrzeby technologiczne instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, pobór wody z ujęcia podziemnego na terenie

zakładu realizowany jest na podstawie sektorowego pozwolenia wodnoprawnego. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy P.o.ś. w pozwoleniu zintegrowanym określono ilości wykorzystywanej wody wyłącznie w odniesieniu do instalacji objętej tym pozwoleniem.

Posiadacz pozwolenia zintegrowanego zobowiązany jest do monitorowania wielkości zużywanej na cele technologiczne wody za pomocą wodomierzy posiadających legalizację z częstotliwością określoną w sentencji decyzji.

Na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej WART – MILK w Sieradzu powstają dwa rodzaje ścieków, tj. ścieki technologiczne (z procesu produkcji, z mycia urządzeń produkcyjnych i wnętrza cystern do transportu mleka, sprzątania pomieszczeń, stacji uzdatniania wody, laboratorium) oraz ścieki socjalno – bytowe, odprowadzane łącznie ze ściekami z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym (brak możliwości ich rozdzielania z uwagi na istniejący układ kanalizacji wewnętrznej). Mieszanina ww. ścieków kanalizacją zakładową dopływa do zbiornika retencyjno-średniącego a następnie do podczyszczalni ścieków zlokalizowanej na terenie OSM WART – MILK w Sieradzu. Po podczyszczeniu ścieki odprowadzane są do kanalizacji miejskiej w ul. Rapackiego. Odprowadzanie podczyszczonych ścieków do kanalizacji miejskiej stanowiącej własność innego podmiotu (eksploatowanej przez MPWiK w Sieradzu) zakład realizuje w oparciu o umowę zawartą z gestorem sieci.

W związku z tym, że ścieki przemysłowe nie są z zakładu wprowadzane bezpośrednio do wód lub do ziemi, w myśl art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy P.o.ś. w sentencji niniejszej decyzji określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych przed powstających w wyniku eksploatacji instalacji.

Prowadzący instalację winien monitorować ilość i jakość powstających ścieków przemysłowych.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (tj. z terenów utwardzonych i połaci dachowych, w tym z budynków produkcyjnych w których funkcjonuje instalacja objęta pozwoleniem) wewnętrzną kanalizacją deszczową odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej usytuowanej w ul. Rapackiego.

Zakład zaopatrywany jest w energię elektryczną pochodzącą z sieci elektroenergetycznej z głównego „GPZ” Zakładu Energetycznego, w ramach dwustronnego zasilania, w oparciu o umowę z operatorem sieci. W celu minimalizowania zużycia energii elektrycznej prowadzący instalację będzie podejmował działania zmierzające do poprawy efektywności energetycznej instalacji oraz procesów.

Omawiana instalacja nie powoduje oddziaływań o zasięgu transgranicznym na środowisko.

Instalacja do obróbki i produkcji mleka w Sieradzu nie jest, w rozumieniu art. 248 ustawy P.o.ś., zakładem o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Na terenie zakładu nie występują substancje niebezpieczne w ilości kwalifikującej go do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w świetle rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r. poz. 138). W związku z powyższym i stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy P.o.ś. w pozwoleniu ustalono sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o występowaniu awarii. We wniosku wskazano, iż poważna awaria instalacji spowoduje wstrzymanie jej eksploatacji. Natomiast zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na stały, automatyczny monitoring i regulację parametrów poszczególnych procesów, a także zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem, poprzez sygnalizowanie wystąpienia problemu, co ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W celu zachowania pełnej sprawności instalacji, urządzenia pomiarowo-kontrolne podlegają okresowym sprawdzeniom oraz kalibracji.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera „Analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego”, z której wynika, że eksploatacja instalacji do produkcji i obróbki mleka na terenie OSM WART-MILK w Sieradzu związana będzie ze stosowaniem, wytwarzaniem, magazynowaniem oraz przeładunkiem substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wody na terenie zakładu. W związku ze specyfiką prowadzonej działalności, konieczne będzie zastosowanie substancji chemicznych do mycia i dezynfekcji instalacji, mających na celu utrzymanie wysokich standardów higieny. Konieczne będzie też stosowanie czynników chłodniczych, czy innych substancji chemicznych wspomagających pracę instalacji oraz do konserwacji urządzeń. W wyniku eksploatacji instalacji wytwarzane będą odpady. Przechowywanie

wykorzystywanych substancji chemicznych (stosowanych np. do mycia i dezynfekcji instalacji oraz konserwacji urządzeń), czynników chłodniczych (np. amoniaku bezwonnego i freonu stosowanego w instalacji chłodniczej) oraz wytwarzanych odpadów odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych i odpowiednio zabezpieczonych, z zachowaniem wszelkich środków ostrożności. Również sposób magazynowania, dostarczania oraz stosowania substancji chemicznych na terenie instalacji IPPC pozwala zabezpieczyć środowisko przed ewentualnym zanieczyszczeniem. Analiza wykazała, iż dzięki zastosowaniu licznych rozwiązań technologicznych i organizacyjnych nie istnieje możliwość przedostania się substancji powodujących ryzyko do środowiska, nie wystąpi możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. W związku z powyższym, w przedmiotowym przypadku, brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. W związku z powyższym, w niniejszej decyzji nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, uwzględniono w niej natomiast wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy P.o.ś.

Po analizie informacji przedstawionych we wniosku stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy P.o.ś. przedmiotowa instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, w tym nie będzie powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Dla przedmiotowej instalacji brak opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, co obliguje do ustalenia dopuszczalnej wielkości emisji z instalacji z uwzględnieniem potrzeby zachowania standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska.

W decyzji określono zużycie surowca, materiałów, wody, substancji chemicznych i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie pomiarów i ewidencji ilości wyprodukowanych wyrobów gotowych, zużywanego surowca, materiałów, wody, substancji chemicznych, energii, wytwarzanych odpadów, ilości ścieków wytwarzanych w instalacji IPPC i jakości ścieków technologicznych surowych dopływających do podczyszczalni. Wskazano zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Sieradzkiemu i WIOŚ w Łodzi corocznych informacji (określonych w punkcie X pozwolenia) pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy P.o.ś. Prowadzący instalację ma również obowiązek wykonywania okresowych pomiarów wielkości emisji hałasu do środowiska oraz pomiarów emisji do powietrza z proskowni, jak również przekazywania wyników pomiarów do tut. organu i WIOŚ.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. 2017, poz. 1257 ze zm.), pismem z dnia 06 kwietnia 2018 roku, prowadzący instalację został poinformowany o zebraniu przez organ wszystkich niezbędnych, do wydania decyzji, materiałów oraz o możliwości zapoznania się z całością zebranego materiału dowodowego i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym, 5 dniowym terminie, do organu wpłynęło pismo z OSM WART-MILK w Sieradzu (z dnia 16.04.2018 r.), informujące, że prowadzący instalację, w najbliższym czasie (do końca sierpnia 2018 r.) zamierza wprowadzić zmiany w instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka. Jednocześnie wniesiono o zawieszenie postępowania w przedmiotowej sprawie do 31.08.2018 r. Postanowieniem z dnia 20.04.2018 r., znak: RS.6222.7.2017 Starosta Sieradzki zwiesił, na wniosek strony, postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego do dnia 31.08.2018 r. W dniu 14.08.2018 r. do organu wpłynęło pismo prowadzącego instalację, w którym poinformował o wprowadzanych w instalacji zmianach dot. winian w dziale Odbioru surowca 2 szt. zbiorników magazynowania mleka o poj. 6,3 tys. l na 150 tys. l, w Proskowni F zmieniono 4 szt. zbiorników magazynowania mleka o poj. 6,3 tys. l na zbiorniki o poj. 150 tys. l, wymieniono maszynę TBA 8/500 S i zainstalowano linię pakowania mleka UHT – SIG o wydajności 6 tys. – 12 tys. opakowań/h, o pojemności 0,5 l – 7 l. W piśmie poinformowano, że wprowadzane zmiany nie spowodują wzrostu emisji poboru wody, ilości ścieków i innych elementów określonych we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Postanowieniem z dnia 16.08.2018 r. znak: RS.6222.7.2017 Starostwa Sieradzki podjął zawieszone postępowanie. Natomiast pismem z dnia

16.08.2018 r., zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. 2017, poz. 1257 ze zm.), prowadzący instalację został poinformowany o zebraniu przez organ wszystkich niezbędnych, do wydania decyzji, materiałów oraz o możliwości zapoznania się z całością zebranego materiału dowodowego i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym, 3 dniowym terminie, do organu nie wpłynęły dodatkowe materiały dowodowe oraz nie zgłoszono żadnych wniosków i żądań.

Po przeanalizowaniu zebranego materiału dowodowego tutejszy organ uznał, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w sentencji. W pozwoleniu uwzględniono zmiany wprowadzone w instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka zgłoszone przez prowadzącą instalację.

Pozwolenie zintegrowane zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy P.o.ś. wydano na czas nieoznaczony.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Sieradzkiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję (art. 127 a § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017, poz. 1257 ze zm.) – zwanej dalej K.p.a.).

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej, oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a § 2 K.p.a.). Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 K.p.a.).

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać z konieczności dostosowania instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska (art. 195 ust. 1 pkt 1 i 2 ustawy P.o.ś.).

Przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany powiadomić Starostę Sieradzkiego o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego (art. 214 ust. 1 ustawy P.o.ś.).

W świetle obowiązującego porządku prawnego analiza wydanego pozwolenia będzie przeprowadzana co najmniej raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieni się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z instalacji albo jeżeli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub wynikało to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów w ochronie środowiska.

Zgodnie z art. 6 ust 1 oraz cz. III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. 2016 poz. 1827 ze zm.) za wydanie pozwolenia wniesiono, na rachunek Urzędu Miasta Sieradza, opłatę skarbową w wysokości 506 zł w dniu 24.10.2017r.

Załącznik nr 1 do decyzji - Lokalizacja miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu OSM „Wart – Milk”



z up. STAROSTY
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Barbara Ulanowska

Otrzymują:

1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska WART-MILK
ul. Wojska Polskiego 41/45
98-200 Sieradz
2. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu
2. Ministerstwo Środowiska, Departament Infrastruktury i Środowiska – wyłącznie wersja elektroniczna (skan) na adres: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl

Miejsca magazynowania odpadów na terenie Okręgowej Spółdzielni Meczarskiej „WART – MILK” w Sieradzu

020501 – Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetworzenia
070299 – Inne niewymienione odpady z gumy i tworzyw sztucznych

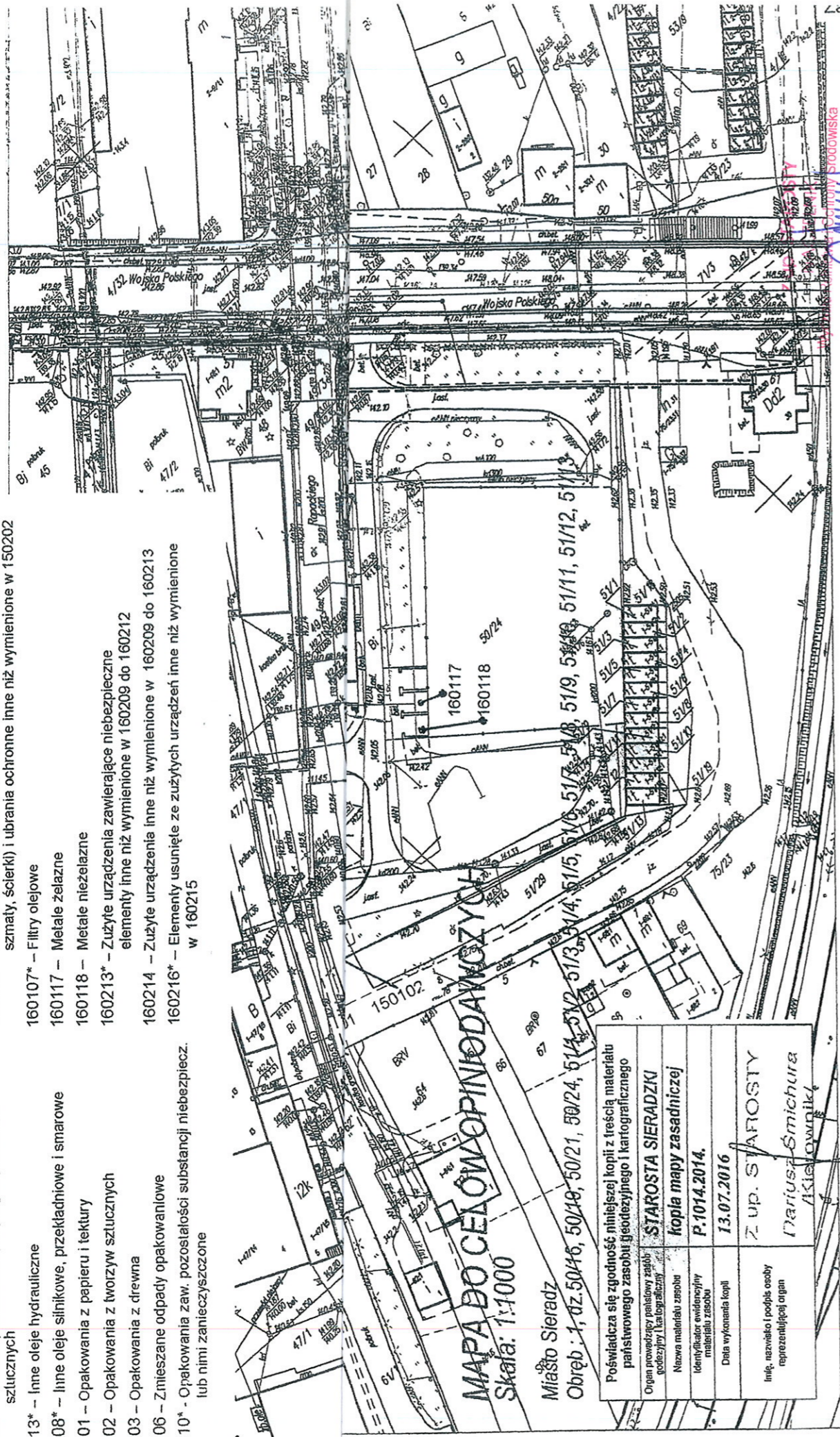
130113* – Inne oleje hydrauliczne
130208* – Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
150101 – Opakowania z papieru i tektury
150102 – Opakowania z tworzyw sztucznych
150103 – Opakowania z drewna
150106 – Zmieszane odpady opakowaniowe
150110* – Opakowania zaw. pozostałości substancji niebezpiecz. lub nimi zanieczyszczone

150202 – Sorbenty, materiały filtracyjne [...], tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. niebezpiez.
150203 – Sorbenty, materiały filtracyjne [...], tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202
160107* – Filtry olejowe
160117 – Metale żelazne
160118 – Metale nieżelazne
160213* – Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212
160214 – Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213
160216* – Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215

STAROSTA SIERADZKI
Plac Wojewódzki 3
04-200 Sieradz

Załącznik nr 1

do decyzji Starosty Sieradzkiego
RS.6222.7.2017



MAPA DO CELÓW OPINODAWCZYCH
Skala: 1:1000
Miasto Sieradz
Obręb : 1, cz. 50/46, 50/49, 50/21, 50/24, 51/4, 51/13, 51/14, 51/15, 51/16, 51/17, 51/18, 51/19, 51/20, 51/21, 51/22, 51/23, 51/24, 51/25, 51/26, 51/27, 51/28, 51/29, 51/30, 51/31, 51/32, 51/33, 51/34, 51/35, 51/36, 51/37, 51/38, 51/39, 51/40, 51/41, 51/42, 51/43, 51/44, 51/45, 51/46, 51/47, 51/48, 51/49, 51/50, 51/51, 51/52, 51/53, 51/54, 51/55, 51/56, 51/57, 51/58, 51/59, 51/60, 51/61, 51/62, 51/63, 51/64, 51/65, 51/66, 51/67, 51/68, 51/69, 51/70, 51/71, 51/72, 51/73, 51/74, 51/75, 51/76, 51/77, 51/78, 51/79, 51/80, 51/81, 51/82, 51/83, 51/84, 51/85, 51/86, 51/87, 51/88, 51/89, 51/90, 51/91, 51/92, 51/93, 51/94, 51/95, 51/96, 51/97, 51/98, 51/99, 52/00

Poświadcza się zgodność niniejszej kopii z treścią materiału państwowego zasobu geodezyjnego i kartograficznego	
Organ prowadzący państwowy zasób geodezyjny i kartograficzny	STAROSTA SIERADZKI
Nazwa materiału zasobu	kopia mapy zasadniczej
Identyfikator ewidencyjny materiału zasobu	F:1014.2014.
Data wykonania kopii	13.07.2016
Imię, nazwisko i podpis osoby reprezentującej organ	Z up. STAROSTY Dariusz Śmichura /Ksien. Gwark

Barbary Ochotnickiej
STAROSTA SIERADZKI

