

RLO.6222.1.2018

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art.184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 208 ust. 1, art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 roku, poz. 799 z późn.zm.), oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz.1257 z późn.zm.) w związku z pkt 6 ppkt. 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych (Dz.U. z 2014 roku, poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku Pani Barbary Rudnik Pełnomocnika Zakładu Mleczarskiego Winnica Sp. z o.o. z siedzibą ul. Olkuszka 7, 02 – 604 Warszawa o udzielenie zezwolenia zintegrowanego dla instalacji eksploatowanej w Zakładzie Produkcyjnym w Winnicy, ul. Szkolna 13, 06 – 120 Winnica

o r z e k a m

Udzielić Zakładowi Mleczarskiemu Winnica Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Olkuskiej 7, 02-604 Warszawa pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich, o zdolności przetwarzania (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej) 320 ton mleka na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym w Winnicy przy ul. Szkolnej 13, 06 – 120 Winnica, powiat pułtuski i określam następujące warunki pozwolenia:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Lokalizacja instalacji

Instalacja zlokalizowana jest na terenie Zakładu Mleczarskiego Winnica Sp. z o.o. w miejscowości Winnica w granicach nieruchomości o nr ewidencyjnych działek: 300/2, 300/4, 300/7, 300/8, 300/9, 300/11, 301/2, 301/4, 301/7, 301/8, 301/10, gmina Winnica, powiat pułtuski, będących własnością Spółki.

2. Rodzaj prowadzonej działalności

Głównym przedmiotem działalności jest produkcja wyrobów mleczarskich z mleka surowego:

- mleko spożywcze,
- napoje mleczne fermentowane,
- ser twarogowy niedojrzewający,
- śmietany,
- śmietanki,
- mleko surowe (mleko przerzutowe),
- płynna serwatka spożywcza,
- koncentrat serwatki

Na terenie zakładu realizowane są również:

- sprzedaż nadwyżek mleka surowego (mleko przerzutowe),
- sprzedaż płynnej serwatki spożywczej,

- sprzedaż koncentratu serwatki spożywczej,
- składowanie na potrzeby własne w ramach pojemności chłodniczej 6 965,88 m³,
- transport surowca mlecznego na potrzeby własne

3. Technologia produkcji poszczególnych produktów.

3.1 Technologia produkcji mleka spożywczego

Mleko surowe wprowadzane jest do tanków magazynowych, następnie jest podgrzewane i standaryzowane do wymaganej zawartości tłuszczu w procesie wirowania oraz jest pasteryzowane. Po schłodzeniu mleko przekazywane jest do tanków buforowych 70 000 l na zewnątrz zakładu, a następnie poddawane jest drugiej pasteryzacji, schłodzeniu i przekazywane jest do dystrybucji.

3.2 Technologia produkcji śmietany

Surowcem do produkcji śmietany jest śmietanka normalizowana i pasteryzowana, schładzana, a następnie dodaje się kultury mleczarskie, miesza się i poddaje inkubacji.

3.3 Technologia produkcji śmietanki

Surowcem do produkcji śmietanki jest śmietanka normalizowana i pasteryzowana, a następnie schładzana. Śmietanka magazynowana jest w tankach.

3.4 Technologia produkcji twarogu

Surowcem do produkcji twarogów jest mleko odtłuszczone i pasteryzowane. Mleko zakwasza się kulturami mleczarskimi, dodaje podpuszczkę, po schłodzeniu poddawane jest termizacji, a następnie jest kierowane do wirówki twarogowej. W wyniku wirowania powstaje chudy twaróg i serwatka. W zależności od receptury produktu do tak przygotowanego mleka wprowadzane są dodatki sypkie, śmietanka homogenizowana i preparaty smakowe.

W procesie produkcji twarogów powstaje serwatka kwasowo-podpuszczkowa, która jest magazynowana w dwóch tankach zewnętrznych o pojemności 100.000 l oraz 70.000 l a następnie jest przekazywana na cele spożywcze, paszowe lub do biogazowni.

3.5 Technologia produkcji jogurtu

Surowcem do produkcji jogurtów jest mleko standaryzowane i pasteryzowane. Mleko po zakwaszeniu i osiągnięciu odpowiedniej kwasowości kierowane jest do wirówki twarogowej. W wyniku wirowania powstaje masa jogurtowa i serwatka, która jest przekazywana na cele spożywcze, paszowe lub do biogazowni. Masa jogurtowa ze śmietanką homogenizowaną i preparatem smakowym jest mieszana i kierowana do zbiornika buforowego miksera.

4. Charakterystyka instalacji

4.1 Recepcja mleka

Na terenie recepcji przyjmowane jest surowe mleko, które jest schładzane przez schładzalnik (wymyennik płytowy) o wydajności 10.000 l/h. Mleko przechowywane jest w zbiornikach zainstalowanych na zewnątrz budynku produkcyjnego. Zbiorniki posiadają izolację cieplną a ich wyposażenie stanowią: wskaźniki poziomu cieczy i temperatury oraz mieszadło.

4.2 Aparatownia- pomieszczenie nr I i pomieszczenie nr II

Mleko surowe po pasteryzacji poddawane jest procesowi wirowania, w wyniku którego otrzymywane jest mleko normalizowane i śmietanka. Mleko normalizowane jest chłodzone i magazynowe (tanki magazynowe zewnętrzne 3 x 70.000 l), a następnie w zależności od zapotrzebowania przekazywane do dalszych etapów procesu produkcyjnego.

Wyposażenie aparatowni stanowi:

- Linia do pasteryzacji mleka o wydajności 15.000 l/h (wirówka samooczyszczająca, pasteryzator płytowy),
- Linia do pasteryzacji mleka o wydajności 20.000 l/h (wirówka samooczyszczająca, pasteryzator płytowy),
- Linia do pasteryzacji mleka o wydajności 30.000 l/h (pasteryzator płytowy),

- Linia jogurtowa o wydajności 7.000 l/h (homogenizator firmy, pasteryzator płytowy),
- Linia śmietankowa o wydajności 5.000 l/h (odgazowywacz, pasteryzator płytowy),
- Schładzalniki serwatki (płytowe),
- Linia do zagęszczania serwatki – odwrócona osmoza RO (aparatura odwróconej osmozy, schładzalnik płytowy do zagęszczonej serwatki)

4.3 „Nowa” Hala – Tanki inkubacyjne / stacja CIP

W obrębie hali znajduje się sześć tanków inkubacyjnych o pojemności 10.000 l, jeden o pojemności 20.000 l oraz dwa tanki buforowe o pojemności 10.000 i 5.000 l, dwa wymienniki płytowe, stół zasypowy do wprowadzania dodatków sypkich i tank do śmietanki o pojemności 30 tys. litrów, znajdujący się na zewnątrz budynku.

Część hali jest przeznaczona na zbiorniki zawierające środki do mycia w systemie CIP:

- zbiornik z roztworem kwaśnym – 10.000 l,
- zbiornik z roztworem alkalicznym – 10.000 l,
- zbiornik z wodą płuczącą – 10.000 i 5.000 l,
- zbiornik z roztworem dezynfekcyjnym – 3.000 l,
- zbiornik CIP – mycie recepcji mleka – 2.500 l,
- zbiornik CIP – mycie elementów związanych z serwatką – 2.000 l,
- zbiornik roztworu alkalicznego – mycie pasteryzatorów – 10.000 l.

4.4 Strefa środków chemicznych CIP

W strefie tej umieszczone są w specjalnych kontenerach środki chemiczne używane do mycia w systemie CIP

4.5 Hala twarogów

Proces fermentacji mleka na twarogi przebiega w tankach inkubacyjnych (pięć sztuk o pojemności 20.000 l, pięć sztuk o pojemności 30.000 l oraz jeden tank o pojemności 50.000 l). W hali tej znajdują się również termizator i wirówka o wydajności 2.500 kg twarogu na godzinę oraz wirówka o wydajności 1.300 kg/h. Serwatka magazynowana jest w dwóch tankach o pojemności 100.000 i 70.000 l oraz w dwóch tankach o pojemności 50.000 l i 30.000 l. Znajduje się również 6 mikserów, tanki magazynowe śmietanki o pojemności 1.500 i 3.000 l.

4.6 Sterownia

W sterowni znajduje się instalacja urządzeń elektrotechnicznych i elementów systemu automatyki, realizując zasilanie w energię elektryczną i automatyzując proces produkcyjny w obszarze aparatuwni, tanków inkubacyjnych, twarożkarni i stacji mycia w systemie CIP.

4.7 Hala procesowa

Znajduje się pięć zbiorników buforowych maszyn pakujących, jeden zbiornik buforowy mikserów i mieszalnik.

4.8 Hala pakowania

W procesach produkcyjnych wykorzystywanych jest 8 linii pakujących produkty w kubki o zróżnicowanej gramaturze i posiadających zróżnicowaną wydajność znamionową.

4.9 Chłodnia 2 wsadów, pomieszczenie chłodnicze, chłodnia magazyn kategorii 3, magazyn wsadów

Pomieszczenia te wyposażone są w urządzenia chłodnicze freonowe wraz z czujnikami temperatury.

4.10 Magazyn chłodniczy produktu gotowego

Magazyn wyposażony jest w urządzenia chłodnicze wykorzystujące glikol propylenowy oraz tunel do szybkiego wychładzania wyrobu gotowego, jak również czujniki pomiaru temperatury.

4.11 Laboratorium fizyko-chemiczne, mikrobiologiczne, magazyn laboratorium

W laboratoriach prowadzone są analizy w zakresie oceny i kontroli jakości mikrobiologicznej surowca, dodatków i komponentów do produkcji, półproduktów i produktu gotowego. W magazynie przechowywane są odczynniki i materiały laboratoryjne.

4.12 Magazyny komponentów sypkich, środków chemicznych, środków technicznych, opakowań, namiot techniczny i palet drewnianych.

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

1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej wody, paliw i energii

Lp.	Nazwa	Jednostka	Ilość zużywana w 2017 r.	Ilość zużywana przy wnioskowanym przerobie mleka
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	820.486,0	1.200.000,0
2.	Gaz płynny propan-butan	Mg/rok	2,046	2,9
3.	Olej napędowy	Mg/rok	248,64	350,0
4.	Benzyna silnikowa	Mg/rok	0,109	0,15
5.	Energia elektryczna	MWh/rok	6.235,7	8.500,0
6.	Woda	m ³ /rok	148.972,0	455.680,0

2. Ilość i rodzaj surowców/półproduktów wykorzystywanych w instalacji

Lp.	Nazwa surowca/półproduktu	Jednostka	Zużycie w 2017r.	Ilość zużywana przy wnioskowanym przerobie mleka
1.	Mleko	l/rok	84.255.155,0	116.8000.000,0
2.	Mleko w proszku	Mg/rok	113,816	150,0-170,0
3.	Białka mleka	Mg/rok	0	0,025
4.	Skrobia modyfikowana	Mg/rok	12,044	15,0-18,0
5.	Cukier	Mg/rok	84,013	120,0-150,0
6.	Sypkie dodatki stabilizujące	Mg/rok	23,44	32,0-36,0
7.	Słodkie i słone preparaty smakowe	Mg/rok	3.477,197	4.800,0-5.000,0
8.	Kultury bakterii	Mg/rok	5,85	8,0-10,0
9.	Podpuszczka	l/rok	634,0	850,0-880,0

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzanych odpadów.

1. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami

Działalność prowadzona na terenie Zakładu Mleczarskiego w Winnicy wiąże się z powstawaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Odpady wytwarzane są przez instalację zasadniczą do przetwórstwa mleka oraz instalacje pomocnicze i dodatkowe funkcjonujące na potrzeby instalacji zasadniczej.

1. Rodzaj i ilość poszczególnych odpadów przewidzianych do wytwarzania w Mg/rok:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu określone zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
Odpady niebezpieczne				
06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	0,300	Prowadzenie badań laboratoryjnych	Odpady w postaci płynnej. Silnie higroskopijne, większość ma właściwości żrące. Niszczą strukturę białek. Niektóre powodują stany zapalne dróg oddechowych, ich spożycie może spowodować śmiertelną perforację ścian żołądka lub jelit. Silnie rakotwórcze. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H4(drażniące), H5(szkodliwe), H14 (ekotoksyczne)
06 01 06*	Inne kwasy	0,070		
06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	0,050		Stan stały. Wodorotlenek sodowy oddziaływanie w postaci pyłu, pary lub aerozolu wywołuje ból i łzawienie oczu, uczucie duszenia się. Wodorotlenek potasu silnie żrący, powoduje silne oparzenia. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H4(drażniące), H5(szkodliwe), H14 (ekotoksyczne)
13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,300	Okresowe przeglądy eksploatacyjne i awaryjne układów smarowania maszyn i urządzeń np. pomp, sprężarek, przekładni itp.	Odpady płynne. Oleje stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodatków uszlachetniających zawierających np. związki metali, siarki fosforu, chloru, azotu Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H4(drażniące), H5(szkodliwe), H14 (ekotoksyczne)
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związki chlorowcoorganiczne	0,500		
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,600		
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	1,000	Prace konserwacyjne, remontowe urządzeń technologicznych oraz obiektów i opakowania po	Zużyte opakowania po chemikaliach, odczynnikach laboratoryjnych i środkach dezynfekcyjno-myjących, po farbach zawierających substancje niebezpieczne Odpad niebezpieczny ze względu na

	lub inne zanieczyszczenia		zużytych chemikaliach	właściwości pozostałości substancji: H4(drażniące), H5(szkodliwe), H13(uczulające) H14 (ekotoksyczne), H15(mogące wydzielać odcieki)
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np.azbest),włącz nie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,150	Prace konserwacyjne i remontowe w obrębie urządzeń technologicznych oraz obiektów	Opakowania metalowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi ,posiadającymi właściwości toksyczne Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości pozostałości substancji: H4(drażniące), H5(szkodliwe), H13(uczulające)H14 (ekotoksyczne), H15(mogące wydzielać odcieki)
15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,250	Prace remontowe i konserwacyjne urządzeń technologicznych ,zużyte ubrania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Materiały filtracyjne tkaniny i ubrania ochronne wykonane z bawełny lub tworzyw sztucznych. Sorbenty złożone z diatomitów lub glinokrzemianów. Odpad określony niebezpieczny ze względu na właściwości:H14 ekotoksyczne)
16 01 07*	Filtry olejowe	0,300	Wymiana filtrów w maszynach i urządzeniach	Odpad w postaci stałej, zanieczyszczone głównie olejami i smarami. Odpad określony niebezpieczny ze względu na właściwości:H14 ekotoksyczne)
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,000	Prace remontowe i konserwacyjne oświetlenia w budynkach i na placu. Okresowa kasacja komputerów	Zużyte źródła światła zawierające rtęć,która z uwagi na aktywność fizyczną i chemiczną uważana jest za pierwiastek o wysokim stopniu toksyczności. Odpady sprzętu komputerowego mogą stanowić zagrożenie dla wód i gleb.Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości:H5(szkodliwe),H6(toksyczne),H10(działające szkodliwie na rozrodczość),H14(ekotoksyczne)
16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50,000	Zanieczyszczenie surowców bądź produktów substancjami niebezpiecznymi	Odpad w postaci płynnej,półpłynnej lub stałej.Odpady organiczne, pochodzące z produkcji zanieczyszczone substancjami chemicznymi.Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości:H5(szkodliwe)
16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	0,050	Prace konserwacyjne i remontowe .Wymiana nabożów do palników ręcznych	Opakowania zawierające pozostałości gazów. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości:H3-B(łatwopalne),H5(szkodliwe) H6(toksyczne),H14(ekotoksyczne)

16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne, zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,500	Prowadzenie badań laboratoryjnych	Opakowania zawierające pozostałości gazów. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H5(szkodliwe) H6(toksyczne), H14(ekotoksyczne)
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,500	Wymiana zużytych baterii i akumulatorów w maszynach i pojazdach	Zużyte akumulatory ze względu zawartość w nich ołowiu, silnego kwasu lub zasady stanowią poważne źródło zagrożenia na środowisko. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H4(drażniące), H5(szkodliwe) H6(toksyczne), H14(ekotoksyczne)
16 09 03*	Nadtlenki (np. nadtlenki wodoru)	0,010	Prowadzenie badań laboratoryjnych	Odpad w postaci płynnej lub stałej o silnych właściwościach utleniających, wobec żywych tkanek wykazują właściwości żrące i toksyczne. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H4(drażniące) H5(szkodliwe) H6(toksyczne), H14(ekotoksyczne)
18 02 02*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi lub zwierząt	4,000		Odpady w postaci stałej i półpłynnej. Powstają w wyniku prowadzenia badań jakości wykorzystywanych surowców oraz wytwarzanych produktów (pożywka na której hodowane są bakterie.) Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H5(szkodliwe) H6(toksyczne), H14(ekotoksyczne)
18 02 05*	Chemikalia w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	0,100		Obejmuje związki chemiczne posiadające właściwości drażniące, toksyczne dla organizmów żywych, mogące powodować poparzenia, ostre zatrucia a nawet śmierć. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H5(szkodliwe)

				H6(toksyczne),H14(ekotoksyczne)
Ogółem:		61,68		
Odpady inne niż niebezpieczne				
02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetworzenia	800,000	Niespełniające wymagań partii wyrobów	Odpad w postaci płynnej, półpłynnej i stałej. W składzie występują: tłuszcz laktoza, białka i inne organiczne oraz mineralne składniki np.wapń, fosfor, potas oraz dodatki smakowe. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
02 05 80	Odpadowa serwatka	45.000,00 0	Produkcja twarogu	Odpad w postaci płynnej. Skład i właściwości serwatki zależą głównie od technologii wytwarzania sera i jakości mleka użytego do produkcji. Zazwyczaj składa się w 93% z wody i zawiera około 50% suchej masy mleka, gdzie głównym składnikiem jest laktoza. Białka serwatkowe to mniej niż 1% suchej masy. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
02 05 99	Inne niewymienione odpady	0,500	Odpady powstają w efekcie procesów produkcyjnych nie będące surowcami lub produktami	Odpady w postaci płynnej, półpłynnej i stałej. Odpady organiczne zawierające: tłuszcz, laktozę, białka oraz inne składniki organiczne i mineralne. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	22,000	Pakowanie wyrobów, rozpakowywanie surowców i komponentów do produkcji, a także	Występuje głównie jako odpady worków papierowych, przekładek oraz kartonów. W składzie zawierają celulozę, ligninę, ścier drzewny z dodatkiem różnych wypełniaczy
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	120,000	rozpakowywanie innych surowców i materiałów	
15 01 03	Opakowania z drewna	1,000	używanych w obiektach gospodarki pomocniczej i biurowej	Odpady pochodzenia naturalnego zawierające w składzie m.in.:celulozę, hemicelulozę, ligniny, sole mineralne, woda i inne złożone związki chemiczne.
15 01 04	Opakowania z metali	0,500	Zużyte opakowania po wszelkich materiałach	Opakowania żelazne lub aluminiowe nie posiadające właściwości niebezpiecznych
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	70,000	innych niż niebezpieczne	Odpad w postaci stałej, główne składniki to papier, polietylen, folia aluminiowa.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50,000	używanych w zakładzie	Zmieszane opakowania z papieru tworzyw sztucznych, metali lub szkła.
15 01 07	Opakowania ze szkła	1,000		Odpad nieorganiczny materiał zbudowany głównie z kwarcu oraz domieszek np. tlenki sodu, wapnia, gliny czy magnezu
15 02 03	Sorbenty i materiały filtracyjne,	1,500	Wymiana materiałów filtracyjnych z urządzeń	Maty filtracyjne z geowłókniny, filtry tkaninowe, bawełniane ubrania ochronne. Nie posiadają właściwości

	tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		technologicznych, zużyte ubrania ochronne, tkaniny nasączone sorbentem	niebezpiecznych
16 01 03	Zużyte opony	0,500	Wymiana opon w pojazdach pracujących na terenie zakładu	Podstawowym składnikiem opon oraz elementów gumowych są polimery, sadza techniczna i plastyfikatory. Zużyte opony stanowią zagrożenie dla środowiska z e względu na ich nagromadzenie oraz dużą trwałość.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,000	Wymiana różnego rodzaju urządzeń elektrycznych nie zawierających substancji niebezpiecznych	Są to urządzenia elektryczne i elektroniczne , które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych tj. aluminium, miedź, cyna, ołów.
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,500	Konserwacja i remonty urządzeń elektrycznych nie zawierających substancji niebezpiecznych	Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające niebezpiecznych elementów i części. Są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przelączników, podzespoły elektroniczne i elektryczne.
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	250,000	Zanieczyszczenie surowców bądź produktów substancjami innymi niż niebezpieczne.	Odpady w postaci płynnej, półpłynnej i stałej. W składzie występują :tłuszcze, laktoza, białka i inne organiczne oraz mineralne składniki, np.wapń, potas, fosfor oraz dodatki smakowe.
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	100,000	Niespełniające wymagań partie wyrobów	
16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	0,050	Prace konserwacyjne i remontowe w obrębie urządzeń technologicznych oraz obiektów	Odpady w postaci stałej. Opakowania metalowe zawierające pozostałości gazu nie posiadają substancji niebezpiecznych.
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,100	Wymiana zużytych baterii w latarkach i innych urządzeniach elektrycznych oraz przyrządach mierniczych	Akumulatory w których elektrody wykonane są z wodorotlenku niklu wodorotlenku kadmu, zaś elektrolitem są płynne substancje o różnym składzie chemicznym, ale posiadający silnie zasadowy odczyn. Bateria składa się z elektrody dodatniej to mieszanina MNO ₂ i węgla, elektrody ujemnej, separator-celulozowy, plastikowy lub tkanina o strukturze włóknistej. Rolę obudowy spełnia puszka stalowa.

16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,100		Odpad w postaci stałej np. baterie cynkowo-węglowe, katoda ogniwa takiej baterii to pręt węglowego otoczonego dwutlenkiem manganu, zaś anoda z cynku. Elektrolitem jest wodny roztwór chlorku amonu lub chlorku cynku.
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	50,000	Prace remontowe obiektów budowlanych	Odpad w składzie zawiera krzemiany i gliniany wapniowe oraz glinożelazian wapnia.
17 02 02	Szkło	1,000		Słuczka szyb zawiera w składzie: krzemionkę, tlenki boru, glinu, wapnia, baru, potasu, sodu, litu, ołowiu itp.
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,000		Odpad w postaci stałej. Odpady miedzi, brązu, mosiądzu.
17 04 02	Aluminium	2,000		Odpady w postaci stałej. Odpady aluminium.
17 04 05	Żelazo i stal	10,000		Odpady żelaza i stali. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
17 04 07	Mieszanki metali	2,000		Odpady różnych metali, zmieszane. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych
18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)	0,400		Prowadzenie badań laboratoryjnych
19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych.	0,500	Odpady w postaci płynnej powstają w wyniku wyjaławiania. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
Ogółem		46.683,65		

1.2. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Odpady mogą być okresowo magazynowane na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Magazynowanie odpadów prowadzić zgodnie z art. 25 ustawy o odpadach.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	Zbieranie w sposób selektywny w oznakowanych trudnopalnych pojemnikach, odpornych na działanie m.in. substancji żrących, w bezpośrednim sąsiedztwie ich powstania, magazynowane w magazynie laboratorium
06 01 06*	Inne kwasy	
06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	
13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Zbierane selektywnie do pojemników metalowych lub z tworzywa sztucznego w miejscu powstania. Magazynowane w opisanych beczkach trudnopalnych, odpornych na działanie olejów, na utwardzonym placu, w sąsiedztwie działu technicznego.
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związki chlorowcoorganiczne	
15 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub inne zanieczyszczenia	Zbierane selektywnie do worków lub pojemników z tworzywa sztucznego w miejscach ich powstania. Magazynowane w zbiorczym magazynie w kontenerze lub na utwardzonym, szczelnym i ogrodzonym placu, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zbierane selektywnie do worków lub pojemników z tworzywa sztucznego w miejscach ich powstania. Magazynowane w zbiorczym magazynie w kontenerze.
16 01 07*	Filtry olejowe	
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego bądź luzem w miejscach ich powstania. Magazynowane w zbiorczym magazynie w kontenerze.
16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	W przypadku zanieczyszczonego mleka – nie jest magazynowane, lecz bezpośrednio przekazywane do unieszkodliwiania. Zanieczyszczone wyroby - magazynowane w pojemnikach lub kontenerach, w magazynie kat.3 (chłodniczy)
16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane selektywnie do worków lub pojemników z tworzywa sztucznego bądź luzem w miejscach ich powstania. Magazynowane w zbiorczym magazynie w kontenerze.
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne, zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zbierane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie m.in. substancji żrących. Magazynowane w zamkniętym magazynie laboratorium.
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego bądź luzem w miejscach ich powstania.

		Magazynowane w zbiorczym magazynie w kontenerze.
16 09 03*	Nadtlenki (np.nadtlenki wodoru)	Zbierane selektywnie w oznakowanych pojemnikach ,odpornych na działaniem.in. substancji żrących .Magazynowane w zamykanym magazynie laboratorium.
18 02 02*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi lub zwierząt	Zbierane selektywnie w oznakowanych pojemnikach ,z tworzyw sztucznych ,w miejscu powstania. Magazynowane w zamykanym magazynie laboratorium w chłodni przeznaczonej specjalnie do tego celu.
18 02 05*	Chemikalia w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie m.in. substancji żrących. Magazynowane w zamykanym magazynie laboratorium
07 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetworzenia	Magazynowanie w pojemnikach lub kontenerach, w magazynie kat.3(chłodniczy), w obrębie budynku produkcyjnego
02 05 80	Odpadowa serwatka	Magazynowane w tankach serwatki
02 05 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w magazynie ka.3 lub pod wiatą, w przeznaczonym do tego celu kontenerze(gotowy produkt) w cysternie (surowiec-mleko)
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w sposób selektywny, każda kategoria oddzielnie, (15 01 01) w zamykanych dużych metalowych kontenerach, (15 01 02, 15 01 05, 15 01 06) w kontenerach ustawionych luzem na placu, (15 01 05, 15 01 02)w big-bagach pod wiatą na utwardzonym placu. Zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi. Odpady drewniane oraz metali, magazynowane luzem na placu.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	
15 01 04	Opakowania z metali	
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
15 01 07	Opakowania ze szkła	Zbierane w pojemnikach, workach bądź luzem w miejscu ich powstania. Magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów w wolnostojącym kontenerze.
15 02 03	Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbierane w sposób selektywny zależnie od rodzaju odpadów w pojemnikach bądź workach w miejscu ich powstania. Magazynowane w zbiorczym magazynie w kontenerze.
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzyw sztucznych bądź luzem w miejscach ich powstania, a następnie magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów, w wolnostojącym kontenerze
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	W przypadku gdy odpad stanowi zanieczyszczone mleko nie jest ono magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio przekazywane do unieszkodliwiania. W przypadku zanieczyszczenia wyrobów będą one magazynowane w pojemnikach lub kontenerach w magazynie kat. 3 (chłodniczy)
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Magazynowane w pojemnikach lub kontenerach, w magazynie kat. 3(chłodniczy),w obrębie budynku produkcyjnego

16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Zbierane selektywnie do worków, pojemników z tworzywa sztucznego bądź luzem w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów w kontenerze.
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego w miejscach ich powstania. Magazynowane w zbiorczym magazynie odpadów w kontenerze.
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Magazynowane luzem na utwardzonym placu lub w kontenerach ustawionych na placu
17 02 02	Szkło	Magazynowane w kontenerze ustawionym na utwardzonym placu
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane w kontenerach ustawione na utwardzonym placu lub luzem w stosach (w zależności od gabarytów)
17 04 02	Aluminium	
17 04 05	Żelazo i stal	
17 04 07	Mieszanki metali	
18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)	Zbierane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych, w miejscu powstania.
19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych.	Magazynowane w zamykanym magazynie laboratorium.

1.3. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany jest spełniać następujące warunki:

- prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów,
- nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne,
- dostarczać odpady z miejsc powstania do miejsca magazynowania w pojemnikach, workach, zapewniając bezpieczeństwo ludzi i środowiska,
- zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach,
- przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów oraz karty przekazania odpadu.

1.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację,
- zamawianie surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku
- przestrzeganie parametrów technologicznych w poszczególnych procesach,
- optymalizacja zużycia surowców,
- preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów,
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom, posiadającym aktualne zezwolenia na gospodarowanie odpadami,
- stałe podnoszenie kwalifikacji i świadomości ekologicznej pracowników.

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

W otoczeniu instalacji dominuje jednorodzinna, niska zabudowa mieszkaniowa oraz zabudowa usługowa, a także grunty o charakterze niezabudowanym.

2.1. Rozkład pracy źródeł hałasu dla doby

Źródło hałasu	lokalizacja	Czas pracy [h]		uwagi
		dzień	noc	
Agregat chłodniczy EWAD 910C	Podest magazyn	16	8	-
Agregat chłodniczy EWAD 470D	chłodnia	16	8	-
Wentylator klimatyzatora	Budynek wartowni	16	8	
Wentylator biofiltra	Zbiornik uśredniający	16	8	
Rury zasysające strumienie	ścieki	16	8	
Wentylator ścienny	Magazyn opakowań	16	8	pracuje latem
Sprężarkownia	Budynek techniczny	16	8	-
Wentylator ścienny osiowy		16	8	Pracują po 8 miesięcy w roku
Wentylator ścienny osiowy TRAFO		16	8	
Wyrzut z pomieszczenia pok.kierowników	Hala procesowa	16	8	-
Wentylator klimatyzatora Sterowania SVS	Budynek produkcyjny - dach od ul. Szkolnej	16	8	Pracuje latem
Wentylator wyciągowy LAB		16	8	
Wyrzut powietrza z Twarożkarni 3 szt.		16	8	Wentylatory umieszczone wewnątrz budynku
Tank mleka 4 szt.		16	8	-
Wentylator dachowy wyciągowy 3 szt.	Hala CIP	16	8	-
Wentylatory osiowe 3 szt.	Aparatownia	16	8	-
Wyrzut z centrali klimatyzacyjnej	Hala pakowania	16	8	-
Wentylator klimatyzatora 2 szt	Budynek wieży wyparnej	16	-	Pracuje tylko latem
Wentylator skraplacza mag wsadów 2 szt.		16	-	-
Agregat chłodniczy +wentylator skraplacza	Hala pakowania	16	-	-
Wentylator osiowy	Wieża wyparna	10	-	-
Wyrzutnia wentylacji z pomieszczenia wentylator kanałowy	Budynek wieży wyparnej	10	-	Went.wewnątrz budynku
Wentylator osiowy	Skraplacz	10	-	-
Wentylator osiowy wentylacja	Budynek sprężarek amoniakalnych	10	-	Pracuje latem w temperaturze powyżej 25°C
Tanki magazynowe 19 szt.	Podest tanków magazynowych	10	-	-
Wentylatory klimatyzatora 18 szt.	Budynek produkcyjny - dach od ul. Szkolnej	10	-	Pracują latem
Wentylatory klimatyzatora 4 szt.	Skup mleka	10	-	Pracują latem
Wentylator klimatyzatora	Kontenery logistyka	10	-	Pracuje latem

Wentylator dachowy wyciągowy 2 szt.	Hala pakowania	8	-	Pracują latem
T S451-śmietanka	Podest tanków magazynowych	4	-	-
Wentylator osiowy awaryjny	Budynek sprzęzarek amoniakalnych	1	-	Pracuje w sytuacjach awaryjnych

Dodatkowo emisję hałasu będą powodowały pojazdy typu ciężkiego poruszające się na terenie Zakładu.

2.2. Dopuszczalny poziom hałasu do środowiska z instalacji

Wielkość dopuszczalnej emisji hałasu w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji wyrażona poprzez równoważny poziom dźwięku A w dB na tereny sąsiadujące z terenem zakładu wynosi:

- $L_{aeq D} = 50$ dB dla 8 najmniej korzystnych godzin dnia (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰);
- $L_{aeq N} = 40$ dB dla jednej najmniej korzystnej godziny nocy (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

3. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych – nie wprowadzanych do wód lub do ziemi

W wyniku funkcjonowania instalacji, powstają ścieki przemysłowe. Głównym źródłem ich powstania jest proces produkcji wyrobów mleczarskich.

3.1. Miejsca powstawania ścieków przemysłowych:

- system mycia COP – mycie ręczne stosuje się do przestrzeni otwartych, pomieszczeń zewnętrznych maszyn i urządzeń oraz pomieszczeń produkcyjnych,
- system mycia CIP – mycie w systemie zamkniętym – stosuje się do instalacji technologicznej bez konieczności jej demontażu,
- mycie ręczne innych urządzeń,
- mycie posadzek w obszarze produkcyjnym,
- proces zagęszczania serwatki powstaje permeat, który wstępnie jest magazynowany w tanku poza głównym budynkiem, a następnie odprowadzany jest do kanalizacji przemysłowej i na komunalną oczyszczalnię ścieków.

3.2. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{max} = 0,028 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 850 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dopr}} = 350.000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

3.3. Stan i skład ścieków:

$$\text{Azot azotynowy} \leq 10,0 \text{ mg/l};$$

$$\text{Azot amonowy} \leq 200,0 \text{ mg/l};$$

$$\text{Fosfor ogólny} \leq 20,0 \text{ mg/l}.$$

4. Ilość wykorzystywanej wody

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu gminnego na podstawie zawartej umowy z Komunalnym Zakładem Budżetowym z siedzibą w Winnicy, ul. Pułtуска 25.

Przy produkcji 320.000 dm³ mleka/dobę wielkość poboru wody kształtować się będzie na poziomie 1280 m³/dobę i 455.680 m³/rok.

IV. Zakres i sposób monitorowania emisji oraz termin przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska

1. Monitoring procesów technologicznych

- prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, wody, paliw i energii,
- ewidencjonowanie czasu pracy urządzeń,
- kontrolę podstawowych parametrów procesów technologicznych,
- prowadzenie monitoringu, zgodnie z zakresem zawartym w instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych,
- przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku ewidencji, za poprzedni rok kalendarzowy

2. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

- prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów, zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi, według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów,
- sporządzenia i przekazywania właściwemu marszałkowi województwa w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy, zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów o sposobach gospodarowania nimi.

3. Monitoring hałasu

- wykonać raz na dwa lata okresowego pomiaru w środowisku,
- lokalizacja stanowiska pomiarowego – zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, zlokalizowana na południe i zachód od Zakładu,.
- sprawozdania z przeprowadzonych pomiarów przedłożyć do organu udzielającego pozwolenie oraz w formie elektronicznej, Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru (pomiar wykonuje się głównie w celu wykazania braku przekroczeń norm hałasu na terenie najbliższej zabudowy mieszkaniowej)

4. Monitoring ścieków przemysłowych

Miejscem poboru prób do kontroli jakości ścieków przemysłowych - studzienka przepływowa S₂ zlokalizowana na końcu kolektora tłoczego,

Monitoring zawartości w ściekach substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego tj. zawartość azotu azotynowego, azotu amonowego, fosforu ogólnego oraz analizę ścieków przemysłowych, należy prowadzić dwa razy w roku,

4.1. Wprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji musi być zgodne z rozporządzeniem Ministra Budownictwa w sprawie sposobu realizacji obowiązku dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych z dnia 14 lipca 2006 r. (Dz.U. z 2016 r. poz.1757).

5. Monitoring pobieranej wody

Pomiar ilości pobieranej wody, prowadzić na podstawie odczytu z wodomierza zainstalowanego w studzienie wodomierzowej, na wejściu wody do zakładu oraz prowadzić dobowy rejestr ilości zużywanej wody z podziałem na poszczególne cele.

6. Zalecenia w zakresie badań monitoringowych

Wszystkie badania monitoringowe należy wykonywać za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami, normami, przepisami oraz aktami prawnymi w tym zakresie, a ich wyniki należy rejestrować i przechowywać przez pięć lat w

siedzibie zakładu oraz przedkładać Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Staroście w terminie 30 dni od dnia uzyskania wyników pomiarów.

V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Procesy technologiczne w instalacji sterować i monitorować za pomocą systemów komputerowych. Zakresem monitoringu objąć:
 - pomiary, parametrów technologicznych na liniach produkcyjnych,
 - stosowanie systemu mycia linii technologicznej w zamkniętym systemie CIP (układ automatyczny)
 - system kontroli parametrów technicznych pracy urządzeń technologicznych,
 - system wykrywania wycieków amoniaku z instalacji amoniakalnej
 - system wykrywania w przypadku zagrożenia pożarem
2. Instalowanie maszyn i urządzeń charakteryzujących się niską energochłonnością
3. Stosowanie w ciągu kanalizacji przemysłowej zbiornika uśredniającego w celu zapobiegania nagłym wahaniom w składzie i ilości ścieków kierowanych na komunalną oczyszczalnię ścieków
4. Stosowanie takich technik, które prowadzą do zmniejszania zużycia materiałów, surowców i energii.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Zakład Mleczarski w Winnicy pracuje według ściśle określonych procedur i nie przewiduje od niej odstępstw, a tym samym urządzeń w warunkach innych niż normalne. W związku z popytem na określone produkty Zakład pracuje w zależności od okresu w roku:

w sezonie trwającym od X do XII – 7 dni w tygodniu, 3 zmiany,
poza sezonem od II do IV – 5 dni w tygodniu 3 zmiany

Linia produkcyjna jest okresowo zatrzymywana a jej ponowne uruchomienie nie wymaga podejmowania specyficznych działań rozruchowych i nie przyczynia się do wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska w stosunku do pracy w normalnych warunkach.

VII. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

Prowadzony proces produkcyjny w Zakładzie nie będzie powodował transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VIII. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko

Nie określa się

IX. Sposoby zapobiegania, występowania i ograniczania skutków awarii.

Zakład Mleczarski w Winnicy Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku ani też do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 r.,poz.138).

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii:

- utrzymanie w należytych stanie wszystkich urządzeń zabezpieczających i stosowania rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,

- ciągła kontrola prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia.
- stosowanie się do obowiązujących w zakładzie instrukcji przeciwpożarowych, bhp i eksploatacyjnych.
- w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej powiadomienie o tym fakcie:
 - Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pułtusk,
 - Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie - Delegaturę w Ciechanowie,
 - Wójta Gminy w Winnicy,
 - Starostę Pułtuskiego.

XI. Postępowanie po zakończeniu działalności

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów Prawa budowlanego, Prawa ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach.

XII. Termin ważności pozwolenia

1. Pozwolenie wydawane jest na czas nieoznaczony

2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania jeżeli:

- eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia,

w przypadku gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technik pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska. Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

U Z A S A D N I E N I E

Pani Barbara Rudnik Pełnomocnik Zakładu Mleczarskiego w Winnicy Sp. z o.o. z siedzibą ul. Olkuska 7, 02 – 604 Warszawa, zwróciła się do Starosty Pułtuskiego z wnioskiem o udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 320 ton mleka na dobę. Zakład Mleczarski zlokalizowany w Winnicy przy ul. Szkolnej 13, 06 – 120 Winnica.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust.6 pkt 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). Stosownie do art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2017 r., poz.519 ze zm.) prowadzenie takiej instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Starosta Pułtusi jest organem ochrony środowiska właściwym w przedmiotowej sprawie, zgodnie z art. 376 ustawy z dnia 27 kwietnia Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 210 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca dołączył potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej, będącej warunkiem rozpatrzenia wniosku, obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. z 2014 r., poz. 1183), wniesionej na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie.

Starosta Pułtuski zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 29.05.2018 r., znak; RLO.6222.1.2018 przekazał zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej oraz kopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej, ministrowi właściwemu do spraw środowiska.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 21 ust. 2 pkt. 23 lit. k i art. 33-37 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2016 r. poz. 353 ze zm.), dnia 29.05.2018 r. Starosta Pułtuski wszczął postępowanie administracyjne podając do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia niniejszego pozwolenia poprzez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej, wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku tutejszego starostwa oraz Urzędu Gminy Winnica, a także na terenie Zakładu Produkcyjnego w Winnicy przy ul. Szkolnej 13, 06-120 Winnica. W terminie 30 dni nie wpłynął do starostwa żaden wniosek w sprawie prowadzonego postępowania.

Po analizie merytorycznej wniosku organ stwierdził, że zawiera on braki i nieścisłości, w związku z powyższym pismem z dnia 10 lipca 2017 r. wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

W dniu 17.07.2018 r. prowadzący instalację zwrócił się pismem o przedłużenie terminu złożenia uzupełnień do wniosku.

Postanowieniem z dnia 24.07.2018 r. znak;RLO.6222.1.2018 tut. organ wyraził zgodę na przedłużenie terminu złożenia uzupełnień do dnia 30 lipca 2018 r

Pismem z dnia 30 lipca 2018 r. prowadzący instalację przedłożył uzupełniony wniosek wraz z zapisem elektronicznym oraz złożył wyjaśnienia w kwestiach nieujętych we wniosku, w tym dotyczącej analizy wskazującej, że nie jest wymagany raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Zgodnie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 17 sierpnia 2018 r., znak; RLO.6222.1.2018 poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów, materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację nie skorzystał z przysługującego prawa.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik wynikających z dokumentów referencyjnych i uwzględnił je przy opracowywaniu wniosku

- raport opracowany w ramach projektu realizowanego przez AINIA (Instytut Technologii Rolno-Spożywczy) nazywanego „Szerzenie wiedzy, promocja i wymiana informacji w zakresie Najlepszych Dostępnych Technologii w różnych sektorach przemysłu rolno-spożywczego i dziedzinach pokrewnych objętych Dyrektywą IPPC 96/61/CE”.
- Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) wytyczne dla branży Mleczarskiej, Ministerstwo Środowiska Warszawa, kwiecień 2005 r.

Zgodnie z wnioskiem instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w rozumieniu zapisów ustawy z dnia 27 kwietnia Prawo ochrony środowiska oraz przepisów wykonawczych. W decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz poinformowano o wymogu informowania instytucji i organu w przypadku wystąpienia awarii.

W decyzji niniejszej określono ilości zużywanych surowców, materiałów i energii istotnych z punktu wymagań ochrony środowiska, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii i przekazania ww. ewidencji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji woda pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie zawartej pomiędzy stronami umowy. Zużycie wody jest określane na podstawie wskazań wodomierzy. Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art.211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, ilość zużywanej wody na potrzeby instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania bilansu zużycia wody do tutejszego organu, do 31 stycznia za poprzedni rok kalendarzowy.

Funkcjonowanie instalacji jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych pochodzących głównie z systemu mycia COP, CIP, mycia posadzek, proces zagęszczania serwatki. Ścieki przemysłowe odprowadzane są do kanalizacji przemysłowej, następnie przepływają do zbiornika uśredniającego a następnie kierowane do komunalnej oczyszczalni ścieków. Biorąc pod uwagę powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

W otoczeniu instalacji dominuje jednorodzinna niska zabudowa mieszkaniowa oraz zabudowa usługowa, a także grunty o charakterze niezabudowanym. Tereny podlegające ochronie akustycznej to zabudowa jednorodzinna. W pozwoleniu określono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem wyrażony wskaźnikiem hałasu $L_{aeq D}$ i $L_{aeq N}$, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r., poz.112).

Ze względu na konieczność prowadzenia przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska monitoringu środowiska w zakresie hałasu w postaci systemu teleinformatycznego, w pozwoleniu zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania wyników okresowych pomiarów hałasu również w wersji elektrotechnicznej.

Eksploatacja instalacji wiąże się z powstawaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, jednak prowadzący instalację stosuje szereg metod mających na celu zapobieganie powstawaniu odpadów oraz ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Wytwarzane odpady magazynowane są w sposób selektywny, specjalnie do tego wyznaczonych miejscach magazynowania, wyposażonych w szczelne podłoże zabezpieczające przed potencjalnym przedostawaniem się do gleby, wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie. Wytworzone odpady, w zależności od rodzaju, przekazywane są uprawnionym podmiotom do odzysku bądź unieszkodliwiania. Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art.188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku w wyniku funkcjonowania instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, sposób i miejsce magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami.

W toku prowadzonego postępowania organ dokonał analizy przedstawionych informacji dotyczących prowadzonej działalności oraz zasad i procedury jej prowadzenia, w tym metod ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegających na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo surowcowej, energetycznej i wodno-ściekowej. Instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Podsumowując stwierdza się, że w aktualnym stanie prawnym, przyjęte i stosowane przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne i organizacyjne spełniają wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z art.193 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska z chwilą, gdy decyzja niniejsza stanie się ostateczna, wygasają pozwolenia wymienione w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 dotyczące instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ciechanowie za pośrednictwem Starosty Pułtuskiego w terminie 14 dni, licząc od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczeń o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Za wydanie pozwolenia zintegrowanego wniesiono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2018 r., poz.1044).



Z up. Starosty

mgr inż. Edward Chmielewski
DYREKTOR
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Pani Barbara Anna Rudnik
2. Zakład Mleczarski w Winnicy Sp. z o.o. ul. Olkuska 7, Warszawa
3. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska,
2. Gmina Winnica,
3. Urząd Marszałkowski Województwa Mazowieckiego,
4. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Warszawie
Delegatura w Ciechanowie,

Sprawę prowadzi: Hanna Stolarczyk Wydział: RLO, e-mail: h.stolarczyk@powiatpultuski.pl, tel. 23 306-71-68

STAROSTWO POWIATOWE
W PUŁTUSKU
ul. Marii Skłodowskiej - Curie 11
06-100 Pułtusk
tel. 23 306 71 01
-16-

Decyzja niniejsza
jest ostateczna z dniem 30.10.2018 r.

DYREKTOR
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska
mgr inż. Edward Chmielewski