

OŚ.6222.2.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 155 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2016r., poz. 23) w zawiązku z art. 203 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. prawo Ochrony Środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku „POLMLEK” Spółka z o.o, ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, z dnia 30.11.2015r.

orzekam

zmienić decyzję Starosty Lidzbarskiego z dnia 16.10.2006r., znak: RLiOŚ.7644-I/V-1/06, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich w Zakładzie Mleczarskim POLMLEK Sp. z o.o. w Lidzbarku Warmińskim o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji zapis

„A. Udziela się pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich z zakładzie Mleczarskim „POLMLEK” Spółka z o.o. w Lidzbarku Warmińskim o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę”

zastępuje się zapisem:

„udzielić „POLMLEK” Spółka z o.o, ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, NIP: 015203332, REGON: 9512053010, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- a) instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę,
- b) instalacji do przerobu serwatki,
- c) instalacji do oczyszczania ścieków.”

2. Punkt I otrzymuje nowy tytuł:

I. Rodzaj i charakterystyka instalacji.

3. Wprowadza się punkt I.1.o tytule:

I.1. Instalacje zasadnicze.

4. Wprowadza się punkt I.1.1. o tytule i treści:

I.1.1 Instalacja do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę.

Instalacja do produkcji wyrobów mleczarskich obejmuje:

- a. zakład główny z liniami do produkcji masła (o zdolności produkcyjnej 40 Mg/d i sera mozzarella (o zdolności przetwarzania 150 000 l/d mleka),
- b. serownię z dwiema liniami do produkcji serów dojrzewających o łącznej zdolności przetwarzania 800 000 l/d mleka,

- c. proszkownię mleka z dwoma wieżami suszarniczymi do produkcji mleka w proszku, serwatki w proszku, maślanki w proszku (o zdolności przetwarzania 350 000 l/d mleka każda) wraz ze stacją odbioru mleka,
- d. instalację do konfekcjonowania sera (o zdolności przetwarzania 50 Mg/dobę),
- e. topialnię sera z urządzeniami do produkcji serów topionych, przetwarzającą 3 Mg/d.

Instalacja obejmuje następujące rodzaje działalności:

- skup mleka i produkcja wyrobów mleczarskich:
- sprzedaż mleka pasteryzowanego hurtowo,
- produkcja masła i miksów maślanych,
- produkcja serów żółtych,
- produkcja sera mozzarella,
- produkcja mleka w proszku,
- produkcja serwatki w proszku,
- produkcja maślanki w proszku,
- produkcja serów topionych,
- konfekcjonowanie sera,
- sprzedaż serwatki w płynie,
- sprzedaż śmietany 39,5% dla potrzeb innych zakładów w ramach spółki,
- sprzedaż hurtowa wyrobów mleczarskich.

5. Wprowadza się punkt I.1.2. o tytule i treści:

I.1.2. Instalacja do przerobu serwatki

Instalacja obejmuje następujące rodzaje działalności:

- produkcję koncentratu białek serwatkowych WPC 35-80
- produkcję laktozy

W trakcie procesu przerobu serwatki wytwarzany będzie także ług macierzysty, który po wysuszeniu w istniejącej proszkowni (lub z pominięciem suszenia) oraz uzupełnieniu o niezbędne komponenty (np. białko), będzie sprzedawany jako pasza dla zwierząt lub do wykorzystania jako nawóz.

Surowcem do produkcji będzie serwatka pozyskana przy produkcji serów dojrzewających i niedojrzewających. Serwatka dostarczana będzie z istniejących działów produkcyjnych w postaci podstawowej jak i koncentratów oraz z zakładów zewnętrznych.

Wydajność nowych linii wynosić będzie 2 400 000 l serwatki na dobę, o zawartości suchej masy 6%, co daje zdolność produkcyjną na poziomie 19 Mg/dobę dla WPC i 89 Mg/dobę dla laktozy. Zakład pracować będzie na 3 zmiany, siedem dni w tygodniu.

Serwatka dostarczana będzie na teren instalacji do przerobu serwatki za pomocą systemu rur (w przypadku serwatki z działów produkcyjnych na terenie Zakładu) lub cysternami (w przypadku serwatki dostarczanej z zewnątrz). Odbiór surowca będzie odbywał się na utworzonym stanowisku odbioru zlokalizowanym przy budynku proszkowni. Dostarczony surowiec zostanie przekazywany

dalej na podstawie dostarczonego atestu jakościowego, rozładowywany i schłodzony i dalej kierowany będzie do czterech silosów, każdy o pojemności ok. 350 m³.

Wstępne zagęszczanie serwatki prowadzone będzie poprzez ultrafiltrację. W procesie ultrafiltracji serwatka rozdzielona zostanie na permeat (odciek) i retentat (koncentrat). Permeat zostanie poddany dalszej obróbce w celu produkcji laktozy o zawartości suchej masy 90-93%. Koncentrat natomiast przekazywany jest na linię produkcji koncentratu białek serwatkowych – WPC.

a) Linia produkcji koncentratu białek serwatkowych – WPC

W analizowanej instalacji przewiduje się produkcję od WPC35 do WPC80. Produkty te, wytwarzane będą z wykorzystaniem tej samej linii technologicznej, zmianie ulegać będą jedynie parametry procesu.

Magazynowanie retentatu

Retentat uzyskany w procesie ultrafiltracji trafiać będzie do trzech zbiorników, każdy o pojemności ok. 50 m³. Na tym etapie prowadzoną będzie standaryzacja (normalizacja).

Surowiec normalizuje się w celu uzyskania produktu o określonym składzie chemicznym i o określonej zawartości tłuszczu. Normalizacja polegać będzie na odwirowaniu resztkowej ilości tłuszczu w celu uzyskania odpowiedniej zawartości tłuszczu (jak najmniejszej).

W wyniku standaryzacji uzyskany zostanie wstępnie przygotowany retentat oraz wytworzona zostanie śmietanka (stanowiąca gotowy produkt do sprzedaży lub do wykorzystania w zakładzie do produkcji masła lub serków topionych).

Ultrafiltracja/diafiltracji

W procesie ultrafiltracji retentat serwatki ponownie zostanie rozdzielony na permeat i retentat. Koncentrat z ultrafiltracji poddany zostanie diafiltracji. Permeat natomiast trafi na linię obróbki wody procesowej.

Diafiltracja polegać będzie na wypłukiwaniu soli i zanieczyszczeń mineralnych.

W zależności od wymaganych parametrów gotowego produktu, np. produkcja WPC35 etap ultrafiltracji i diafiltracji może zostać pominięty.

Nanofiltracja

Proces nanofiltracji będzie procesem separacji membranowej. W wyniku przepływu surowca (retentatu z poprzedniego procesu) przez jednostkę membranową powstaną dwa strumienie koncentrat i permeat. Retentat trafi na ostatni etap produkcji, tj. suszenie rozpyłowe, natomiast permeat po odpowiedniej obróbce wykorzystany zostanie jako woda procesowa.

Suszenie rozpyłowe

Suszenie rozpyłowe polegać będzie na rozpylaniu drobnych kropelek zagęszczonego surowca w ogrzonym powietrzu, co skutkuje szybkim odparowaniem wody. Czynnikiem suszącym będzie oczyszczone powietrze, odpowiednio ogrzane.

Przygotowanie koncentratu przed suszeniem polegać będzie na jego rozpylaniu na krople o kontrolowanej i ujednoliconej wielkości, w celu otrzymania najlepszej dystrybucji cząstek i charakterystyki produktu. Do rozpylania przewiduje się wykorzystanie wysokociśnieniowego urządzenia dyszowego. Regulacja konta rozpylania zapewni optymalne rozpylanie oraz aglomerację. Do filtrowania i podgrzewania powietrza suszonego do złożonej temperatury wlotowej i dostarczania go do komory suszącej służyć będą:

- wentylator zasilający – podający powietrze suszące do założonej temperatury,
- gazowa nagrzewnica powietrza – przeznaczona do bezpośredniego ogrzewania powietrza wlotowego na suszarnię
- cyklon - służący do maksymalnego odzysku produktu ze strumienia powietrza i idącego za tym zmniejszenia emisji cząstek pyłowych w odprowadzanym powietrzu,
- filtr workowy – stanowiący ostatni etap oczyszczania powietrza przed odprowadzeniem do atmosfery.

Magazynowanie i pakowanie

Proszek będzie zasilany bezpośrednio z suszarni przez przesiewacz do oddzielenia zbyt dużych cząstek produktu. Proszek będzie przesyłany do dwóch silosów magazynowych, każdy o pojemności ok. 125 m³. Z silosów proszek trafiać będzie do pakowania lub napełniania cystern. Proces pakowania odbywać się będzie na linii napełniania 25 kg worków i napełniarki Big-bagów o poj. do 1000 kg. Proszek może być również ładowany do cystern.

b) Linia produkcji laktozy

Odwrócona osmoza (RO i HIROP)

W instalacji RO za pomocą pomp wytworzone zostanie żądane ciśnienie filtracji i przepływ krzyżowy permeatu z ultrafiltracji.

Membrany będą zamontowane w kanale ciśnienia z otworami membranowymi. W membranach odciek zostanie oddzielony na oczyszczony permeat i koncentrat (retentat). Koncentrat zawierający większość laktozy, sole i zanieczyszczenia organiczne będzie przesyłany do systemu dalszej obróbki, tj. trafiać będzie do dwóch zbiorników magazynowych, każdy o pojemności ok. 350 m³. Woda (permeat) z odwróconej osmozy przekazana zostanie do obróbki wody procesowej.

Koncentrat ze zbiorników magazynowych trafiać będzie poprzez ponowny proces zagęszczania za pomocą odwróconej osmozy (HIROP) do procesu usuwania wapnia. HIROP to instalacja odwróconej osmozy do wysokiego zagęszczenia retentatu UF/RO zmieszanego ze zużytą wodą płuczącą do zawartości 28% s.m. w celu zapewnienia lepszego wytrącenia fosforanu wapnia. Powstający przy tym permeat będzie obrabiany w dodatkowym obwodzie, którego zadaniem będzie oczyszczanie i uzdatnianie wody procesowej.

Dekalcyfikacja (DCP)

Proces opierać się będzie o instalację wytrącania, gdzie zarówno temperatura, jak i pH będą regulowane w celu maksymalnego wytrącenia fosforanu wapnia.

Ultrafiltracja/diafiltracja

Wytrącony fosforan wapnia poddany zostanie ultrafiltracji/diafiltracji (UF/DF). Proces ten umożliwić będzie wypłukiwanie soli i substancji mineralnych, które skierowane zostaną do obróbki ługu macierzystego.

Zagęszczanie próżniowe

Zagęszczanie próżniowe prowadzone będzie w celu dalszego zagęszczenia koncentratu laktozy.

Krystalizacja

Krystalizacja prowadzona będzie w 10 krystalizatorach (każdy o pojemności ok. 25 m³), wyposażonych w mieszadło.

Wirowanie/dekantacja

Z krystalizatorów skryształizowana zawiesina będzie przepompowywana do dekantera. W wyniku różnic prędkości pomiędzy ślimakiem i obudową (bębnem) pod wpływem grawitacji laktoza oddzielona zostanie od ługu macierzystego. Ług macierzysty zbierany będzie w zbiorniku odbiorczym i w sposób ciągły pompowany będzie do tanku przechowywania ługu macierzystego.

Laktoza z dekantera kierowana będzie do zbiornika szlamu, który znajdować się będzie pod dekanterem. W zbiorniku tym znajdować się będzie mieszadło, które utrzymywać będzie laktozę w ruchu, zapobiegając sedimentacji. W zbiorniku tym kryształki laktozy będą przepłukiwane wodą procesową.

Ze zbiornika szlamowego papka laktozowa zostanie skierowana na wirówkę sitową, aby oddzielić laktozę od wody płuczającej. Odwirowana laktoza przekazana zostanie dalej rurą wibracyjną, oddzielającą strefę mokrą od strefy suchej do wibrofluidyzera.

Odwirowana woda płuczająca ściekać będzie grawitacyjnie do znajdującego się poniżej tanku wody płuczającej. Z tanku woda płuczająca (zawierająca znaczną ilość laktozy i kryształków laktozy) kierowana będzie do termilizera, gdzie będzie rozcieńczana, podgrzewana i przetrzymywana do czasu rozpuszczania wszystkich kryształów laktozy. Woda po termilizerze będzie mieszana z permeatem z RO.

Suszenie fluidyzacyjne

Kryształki laktozy opuszczające wirówkę sitową i rurę wibracyjną o zawartości wody około 3-8 % dostawać się będą grawitacyjnie do pierwszej sekcji suszącej, w której laktoza będzie wstępnie podsuszana powietrzem o temperaturze max. 140 °C.

Wibrofluidyzator będzie wyposażony w perforowane blachy, zapewniające dobrą dystrybucję powietrza suszącego oraz przegarniacz w pierwszej sekcji suszącej, mieszający wchodzącą mokrą laktozę.

Powietrze wylotowe będzie zasysane przez wentylator poprzez dwa cyklony, oddzielające cząstki proszku od powietrza. Cząstki proszku będą zawracane do pierwszej sekcji suszącej. Po wyjściu z cyklonu, powietrze będzie zasysane przez filtr, aby pozbać go pozostałych drobin proszku. Drobną proszek zbierany będzie w wymiennym kontenerze.

Laktoza po wstępnym podsuszeniu kierowana będzie do kolejnej sekcji wibrofluidyzera, na drugi i trzeci stopień suszenia i końcowej sekcji wychładzania proszku.

Powietrze wylotowe z drugiej sekcji suszącej będzie zasysane przez wentylator poprzez dwa cyklony, oddzielające cząstki proszku od powietrza. Cząstki proszku będą zawracane do pierwszej sekcji suszącej. Po wyjściu z cyklonu, powietrze będzie zasysane przez filtr, aby pozbać go pozostałych drobin proszku. Drobnny proszek zbierany będzie w wymiennym kontenerze. Gotowy proszek wychodzący z sekcji chłodzącej będzie kierowany grawitacyjnie na sita, gdzie wielkie, niewymiarowe kryształy, powstające w pierwszej sekcji wibrofluidyzera będą oddzielane od proszku laktozowego. Niewymiarowe kryształy laktozy będą z sita usuwane wibracyjnie i grawitacyjnie wpadać będą do wymiennego kontenera. Przesiana laktoza przesuwana będzie do obrotowego zaworu śluzowego, a stamtąd kierowana będzie pneumatycznie do wyznaczonego Tanku Proszku.

Magazynowanie i pakowanie

Przesiany proszek może być transportowany do dwóch silosów magazynowych, każdy o pojemności ok. 125 m³, z których trafiać będzie do pakowania lub napełniania cystern. Pakowanie składać się będzie z linii napełniania 25 kg worków i napełniarki worków typu big-bag. Proszek może być również ładowany do cystern.

c) Zapotrzebowanie na media

Woda

W instalacji do przerobu serwatki woda z własnego ujęcia będzie wykorzystywana jedynie na cele socjalno-bytowe. Na potrzeby technologiczne – przed wszystkim mycia urządzeń – wykorzystywany będzie permeat, czyli woda oddzielona z serwatki na poszczególnych etapach procesu przerobu serwatki. Na cele technologiczne nie będzie wykorzystywana woda.

Proces przygotowania wody procesowej polegać będzie na wykorzystaniu procesu rozdziału na membranach (odwróconej osmozy). Powstały koncentrat traktowany będzie jako ściek, natomiast permeat zostanie wykorzystany ponownie jako woda procesowa.

d) Energia elektryczna i ciepła oraz chłodzenie

Budynek przerobu serwatki zasilany będzie w energię elektryczną z miejskiej sieci elektroenergetycznej.

Na potrzeby uzyskania energii cieplnej do procesu suszenia rozpyłowego wykorzystywana będzie nagrzewnica gazowa o mocy 5510 kW i sprawności 90% . Energia cieplna na pozostałe potrzeby nowej instalacji produkowana będzie w istniejącej kotłowni zlokalizowanej na terenie istniejącego Zakładu. Przewiduje się wykorzystanie rekuperatora umożliwiającego odzysk ciepła z procesu suszenia rozpyłowego.

W ramach rozbudowy Zakładu planuje się też wykonanie nowej maszynowni chłodniczej na terenie istniejącego Zakładu. Nowa maszynownia pracować będzie na potrzeby wytwarzania wody lodowej do procesów technologicznych oraz na potrzeby wentylacji instalacji przerobu serwatki.

Instalacja ta składać się będzie z 2 szt. skraplaczy i 2 szt. wież wyparnych. Łączna ilość amoniaku w nowej maszynowni wynosić będzie ok. 500 kg.

6. Wprowadza się punkt I.1.3. o tytule i treści:

I.1.3 Instalacja oczyszczalnia ścieków.

Oczyszczalnia ścieków składa się z następujących urządzeń:

- przepompownia ścieków surowych nr 1 i nr 2,
- rotomat,
- piaskownik,
- zbiornik uśredniająco-retencyjny,
- flotator,
- bioreaktor nr I,
- bioreaktor nr II,
- osadnik wtórny – 3 szt.,
- przepompownia osadu wysokoobciążonego,
- przepompownia osadu nadmiernego,
- zagęszczacz grawitacyjny,
- stacja odwadniania osadu,
- magazyn osadu,
- studnia rozprężna i studnia pomiarowa.

W oczyszczalni ścieków oczyszczane są:

- a) Ścieki poprodukcyjne powstające w trakcie realizacji procesu technologicznego przetwarzania mleka i procesów towarzyszących. Źródłem ścieków są następujące procesy:
- mycie instalacji w systemie CIP – punkt odbioru mleka, stacja mycia samochodów,
 - mycie instalacji w systemie CIP – na serowni serów dojrzewających,
 - mycie instalacji w systemie CIP – na proszkowni w tym także filtra workowego,
 - mycie stacji wyparek w systemie półautomatycznym,
 - mycie posadzek,
 - mycie urządzeń,
 - odpływ ścieków z laboratorium,
 - stacja uzdatniania wody technologicznej, wody kotłowej, stacji uzdatniania kondensatu z wyparek.
- b) Ścieki bytowe (wytwarzane przez pracowników oraz dowożone z zewnątrz)
- c) Wody pochłódnicze

Proces oczyszczania ścieków

Ścieki surowe z Zakładu trafiają do przepompowni ścieków surowych nr 1 na kratopiaskownik. Urządzenie to stanowi część mechanicznego oczyszczania ścieków. Jego zadaniem jest usunięcie zanieczyszczeń stałych (piasku, tłuszczu) znajdujących się w ściekach. Po wstępnym oczyszczeniu mechanicznym, ścieki są przepompowywane przy pomocy dwóch pomp przepompowni nr 2 do piaskownika. W piaskowniku następuje usuwanie pozostałych zanieczyszczeń stałych. Po procesie oczyszczania mechanicznego następuje proces oczyszczania biologicznego. Ścieki surowe

przepływają do zbiornika uśredniająco-retencyjnego. Do zbiornika tego dozowany jest preparat PIX, PAX lub kwasy trawiące w celu redukcji ładunku fosforu. Po uśrednieniu ścieki kierowane są do komory defosfatacji bioreaktora nr I i II. Proces oczyszczania biologicznego ścieków oparty jest na procesach defosfatacji, denitryfikacji i nityfikacji. Ścieki ze zbiornika uśredniająco-retencyjnego kierowane są do instalacji flotatora, gdzie następuje klarowanie ścieków poprzez usunięcie z nich zawiesiny. W procesie oczyszczania ścieków we flotatorze powstaje osad poflotacyjny. Osad ten trafia bezpośrednio na przyczepę. Ścieki po procesie biologicznego oczyszczania przepływają do osadników wtórnych. W osadnikach następuje oddzielenie osadów. Osad wytrącony w osadnikach jest częściowo zawracany do procesu oczyszczania biologicznego - recyrkulacja zewnętrzna. W obrębie samych bioreaktorów prowadzona jest również recyrkulacja osadu – recyrkulacja wewnętrzna. Osad z osadnika kierowany jest do komory osadu przepompowni osadu wysokoobciążonego. Osad nadmierny z osadników wtórnych bioreaktora nr I, przepompownią osadu nadmiernego, kierowany jest do zagęszczacza grawitacyjnego. Stabilizacja tlenowa osadu ma na celu ograniczenie zdolności osadu do zagniwania i wydzielania nieprzyjemnych zapachów. Praca zagęszczacza grawitacyjnego składa się z trzech faz zagęszczania oraz z jednego cyklu odwadniania. Po odwodnieniu osad magazynowany jest na betonowym placu - magazyn odwodnionego osadu. Ścieki po sklarowaniu w osadniku wtórnym bioreaktora nr II będą odprowadzane poprzez studnię rozprężną do komory pomiarowej, w której będą mieszać się ze ściekami odprowadzanymi z osadników wtórnych bioreaktora nr I. W studni pomiarowej znajduje się przepływomierz elektromagnetyczny z ultradźwiękowym czujnikiem przepływu, który mierzy stale ilość odprowadzanych ścieków. W studni tej pobierane są także próbki do badań fizykochemicznych.

7. Wprowadza się punkt I.2. o tytule i treści:

I.2. Instalacje pomocnicze

Na terenie Zakładu funkcjonują następujące instalacje pomocnicze:

- a) stacja SUW z ujęciem wody podziemnej,
- b) kotłownia olejowo-gazowa,
- c) maszynownia chłodnicza
- d) warsztaty.

8. Wprowadza się punkt I.3. o tytule i treści:

I.3. Instalacje dodatkowe

- a) warsztat mechaniczny ze stolarnią,
- b) stacja paliw,
- c) myjnia samochodów.

9. Punkt II otrzymuje nowy tytuł:

II. Parametry instalacji zasadniczych

10. Punkt II.1. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:**II.1. Parametry produkcyjne maksymalne instalacji zasadniczych**

Parametry pracy instalacji przy wnioskowanej produkcji

Parametry wykorzystania zdolności produkcyjnej instalacji	100%
Przerób mleka	1 000 000 l/d
Przerób serwatki	2 400 000 l/d
Ilość wyprodukowanych wyrobów mleczarskich	80 Mg/d sera żółtego, 15 Mg/d sera mozzarella, 40 Mg/d masła, 19 Mg/d WPC35-80, 89 Mg/d laktozy, 50 Mg/d sera konfekcjonowanego 3 Mg/d sera topionego 100 Mg/d ługu macierzystego
Średniodobowy pobór wody	2845 m ³ /d
Średniodobowy odpływ ścieków do rzeki Łyny	3410 m ³ /d
Maksymalny roczny odpływ ścieków do rzeki Łyny	1 149 312 m ³ /rok
Średniodobowy odpływ ścieków do kanalizacji miejskiej	1400 m ³ /d
Średniodobowe zużycie energii elektrycznej	140 000 kWh/d
Średniodobowe zużycie gazu ziemnego	60 100 m ³ /d

11. Punkt II.2. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:**II. 2. Ilość i rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów w zakładzie:**

Lp.	Nazwa surowca lub materiału	Ilość zużywana na rok
1.	Mleko przetwarzane	1 000 000 l/d
2.	Serwatka	2 400 000 l/d
3.	Środki myjące	1 100 Mg
4.	Chlorek wapnia	100 000 kg
5.	Koncentrat kwasu mlekowego	8 100 kg
6.	Etykiety	25 000 000 szt.
7.	Folia	180 000 kg
8.	Kartony	2 730 000 szt.
9.	Woreczki z tworzyw sztucznych	4 300 000 szt.
10.	Laminat na worki	3 700 000 mb
11.	Dodatki do produkcji	500 000 kg
12.	Dodatki do produkcji płynne	50 000 l
13.	Worki papierowe	35 000 szt.
14.	Kwas azotowy	250 Mg/rok
15.	Soda kaustyczna	100 Mg/rok
16.	Wodorotlenek sodu	250 Mg/rok
17.	Kwas solny	10 Mg/rok
18.	Podchloryn	24 Mg/rok
19.	Inne środki myjące	100 Mg/rok
20.	PIX/PAX	250 Mg/rok

12. W punkcie II wykreśla się punkty II.3., II.4. i II.5.

13. Punkt III.2 otrzymuje nowe brzmienie:

Do odbiornika, którym jest rzeka Łyna odprowadzane będą ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę:

- a) oczyszczonych ścieków przemysłowych z zakładowej oczyszczalni ścieków;
- b) wód opadowych i roztopowych;
- c) wód pochłódniczych z instalacji klimatyzacyjno-chłodniczych.

14. Punkt III.2.1.1 otrzymuje nowe brzmienie:

Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków, wody opadowe i roztopowe oraz wody pochłódnicze z instalacji klimatyzacyjno-chłodniczych mieszają się na terenie zakładu i odprowadzane są jako ścieki przemysłowe jednym wylotem zlokalizowanym na działce nr 205, obręb 8-Lidzbark do rzeki Łyny w km 141+550, w ilości:

$$Q_{\max/h} = 151 \text{ m}^3/h$$

$$Q_{\text{śred}/d} = 3410 \text{ m}^3/d$$

$$Q_{\max/r} = 1\,149\,312 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- położenie wylotu za pomocą współrzędnych geograficznych

N: 54°07'24.27" i E: 20°34'07.28"

Lp.	Rodzaj ścieków	Średniodobowa ilość ścieków $Q_{\text{śr.}/d}$	Maksymalna godzinowa ilość ścieków $Q_{\max/h}$	Maksymalna roczna ilość ścieków $Q_{\max/\text{rok}}$
1.	Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków	3 000 m ³ /d	125 m ³ /h	1 095 000 m ³ /rok
2.	Wody opadowe i roztopowe	390 m ³ /d	16 m ³ /h	52 312 m ³ /rok
3.	Wody pochłódnicze z instalacji klimatyzacyjno-chłodniczych	20 m ³ /d	10 m ³ /h	2000 m ³ /rok
RAZEM		3 410 m³/d	151 m³/h	1 149 312 m³/rok

15. Punkt III.2.1.2 otrzymuje nowe brzmienie:

Oczyszczone ścieki odprowadzane do rzeki Łyny nie powinny przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800) tj.:

Lp.	Wskaźnik	Najwyższa dopuszczalna wartość
1.	Temperatura	35°C
2.	pH	6,5 - 9
3.	BZT ₅	25 mg O ₂ /l
4.	ChZT _{Cr}	125 mg O ₂ /l
5.	Zawiesiny ogólne	35 mg/l
6.	Azot ogólny	30 mg N/l
7.	Azot amonowy	10 mg N _{NH4} /l
8.	Fosfor ogólny	2 mg P/l
9.	Chlor ogólny	0,4 mg Cl/l
10.	Chlorki	1000 mg Cl/l
11.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	20 mg/l
12.	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l
13.	Siarczany	500 mg SO ₄ /l
14.	Sód	800 mg Na/l

W czasie rozruchu nowo wybudowanych, rozbudowanych lub przebudowanych oczyszczalni stosujących biologiczne metody oczyszczania ścieków najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń podwyższa się w stosunku do ww. wartości maksymalnie o 30 %.

W przypadku awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia zintegrowanego najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń podwyższa się w stosunku do wartości ww. maksymalnie do 50 %, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

16. Wprowadza się punkt III.2.1.3. o tytule i treści:

III.2.1.3. Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków:

Mając na uwadze ilość ścieków obecnie powstającą oraz prognozowany zrzut z nowobudowanej instalacji, uwzględniając jednocześnie niewielką rezerwę, wielość powstających ścieków określa się na poziomie:

$$Q_{sr,d} = 3\,000\text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{max,r} = 3\,000\text{ m}^3/\text{d} \times 365\text{ dni} = 1\,095\,000\text{ m}^3/\text{rok}$$

17. Wprowadza się punkt III.2.1.4. o tytule i treści:

III.2.1.4. Wody opadowe i roztopowe.

Zakład obejmuje teren o powierzchni całkowitej 89 884 m². Bilans powierzchni po rozbudowie zakładu przedstawia się następująco:

- powierzchnia zadaszona – 25 561 m²
- powierzchnie utwardzone (drogi, place, chodniki) – 24 620 m²
- powierzchnie pozostałe, w tym tereny zielone, nawierzchnie żwirowe i zabudowania oczyszczalni ścieków – 39 703 m²

Ilość wód opadowych przy występowaniu deszczu nawalnego będzie wynosić 433 l/s. Objętość dobową deszczu przy założeniu trwania 15 min. wyniesie ok. $Q_{s.r.d.} = 390 \text{ m}^3/\text{d}$.

Roczna ilość wód opadowych lub roztopowych wyniesie: $Q_{max,r} = 52\,312 \text{ m}^3/\text{rok}$

Oczyszczanie wód opadowych i roztopowych polega na usuwaniu zanieczyszczeń mineralnych i ropopochodnych. W tym celu wykorzystuje się separator substancji ropopochodnych wraz z osadnikiem oraz dodatkowy osadnik. Zaprojektowano separator koalescencyjny o przepływie $Q_{max} = 245 \text{ dm}^3/\text{s}$, $Q_{nom} = 28 \text{ dm}^3/\text{s}$, z „bypassem” i osadnikiem oraz osadnik piasku o pojemności 4m³

18. Wprowadza się punkt III.2.1.5. o tytule i treści:

III.2.1.5. Wody pochłonicze z instalacji klimatyzacyjno-chłodniczych

Wody pochłonicze powstają ze skraplania się par na urządzeniach chłodniczych takich jak chłodnice lamelowe powietrza oraz chłodnice w centralach klimatyzacyjnych. Wody te odprowadzane są do rynien spustowych budynku serowni i tymi rynnami kierowane są do systemu kanalizacji deszczowej. Wód tych nie można wyodrębnić, ze względu na skomplikowanie instalacji kanalizacyjnej budynku.

Ilość wód pochłoniczych kształtuje się na poziomie **20 m³/d, 2000 m³/rok.**

19. W punkcie III wykreśla się punkty III.2.2., III.2.2.1., III.2.2.2.

20. W punkcie III wykreśla się punkty III.2.3., III.2.3.1., III.2.3.2

21. Punkt III.3. otrzymuje nowe brzmienie:

III.3. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

W Zakładzie Mleczarskim POLMLEK emisje do powietrza mają charakter zorganizowany i niezorganizowany .

Źródłami emisji w Zakładzie są:

- emisje zanieczyszczeń z procesów spalania paliw w kotłach gazowych i nagrzewnicy przy proskowni - emisja pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenków węgla,
- procesy produkcji serwatki, maślanki i mleka w proszku - emisja pyłu,
- oczyszczalnia ścieków – emisje amoniaku,
- stacja paliw – niezorganizowane emisje z procesów przeładunku paliw oraz eksploatacji zbiorników: węglowodory alifatyczne i aromatyczne,

- niezorganizowane emisje z transportu samochodowego – tlenek węgla, benzen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, tlenki azotu, pył zawieszony PM10, dwutlenek siarki,
- ubytki z instalacji chłodniczej- czynnik chłodzący R-717 (amoniak), mogą być także freony,
- niezorganizowane emisje z procesu dojrzewania serów – kwas octowy, diacetyl, aldehyd octowy.

Emisje substancji do powietrza powstałe w wyniku eksploatacji instalacji do przerobu serwatki powodowane będą funkcjonowaniem następujących procesów:

- suszenie rozpyłowe: emisje drobin pyłowych emitowanych za systemem filtracyjnym po procesie suszenia oraz emisja z nagrzewnicy powstała podczas spalania gazu ziemnego GZ50,
- suszenie fluidyzacyjne: emisje technologiczne z procesu suszenia,

22. Wprowadza się punkt III.3.1. o tytule i treści:

III.3.1. Parametry emitorów na terenie Zakładu Mleczarskiego POLMLEK

Nr.	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica m	Czas pracy [h/rok]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]	Emisja roczna Mg/rok
1	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr1 /E1/	22	0,8 m	8760	pył ogółem	0,0079	0,0453
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0079	0,0453
					-w tym pył do 10 µm	0,0079	0,0453
					dwutlenek siarki	0,0436	0,2501
					tlenki azotu	1,0459	6,0035
					tlenek węgla	0,1471	0,8442
2	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr1 /E2/	22	0,8 m	8760	pył ogółem	0,0079	0,0453
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0078	0,0450
					-w tym pył do 10 µm	0,0079	0,0451
					dwutlenek siarki	0,0436	0,2501
					tlenki azotu	1,0459	6,0035
					tlenek węgla	0,1471	0,8442
3	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr3 /E3/	22	0,8 m	8760	pył ogółem	0,0007	0,0047
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0007	0,0047
					-w tym pył do 10 µm	0,0007	0,0047
					dwutlenek siarki	0,1078	0,7552
					tlenki azotu	2,0166	14,1319
					tlenek węgla	0,3233	2,2656
4	Wylot z nagrzewnicy wieży	19,5	1 m	8760	pył ogółem	0,0036	0,0253

	rozpyłowej /E4/				-w tym pył do 2,5 µm	0,0036	0,0253
					-w tym pył do 10 µm	0,0036	0,0253
					dwutlenek siarki	0,0199	0,1394
					tlenki azotu	0,3723	2,6093
					tlenek węgla	0,0672	0,4706
5	Wylot technologiczny z wieży rozpyłowej NR 1 - /E5/	19,5 B	0,8 m	8760	pył ogółem	0,0766	0,6710
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0153	0,1342
					-w tym pył do 10 µm	0,0651	0,5704
6	Wylot technologiczny z wieży rozpyłowej NR 2 - /E6/	19,5	0,8 m	8760	pył ogółem	0,0766	0,6710
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0153	0,1342
					-w tym pył do 10 µm	0,0651	0,5704
7	Oczyszczalnia ścieków - emisja niezorganizowana - /E7/	0,5 P	-	8760	amoniak	0,2935	2,5711
8	Wylot z nagrzewnicy suszarni WPC (Sanco) - /E8/	37 Z	0,5 m	8760	pył ogółem	0,0003	0,0022
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0003	0,0022
					-w tym pył do 10 µm	0,0003	0,0022
					dwutlenek siarki	0,0513	0,3592
					tlenki azotu	0,9591	6,7216
					tlenek węgla	0,1538	1,0776
9	Wylot technologiczny z suszarni rozpyłowej WPC (Sanco) - /E9/	37 Z	0,7 m	8760	pył ogółem	0,1915	1,3000
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0383	0,2600
					-w tym pył do 10 µm	0,1628	1,1050
10	Wylot technologiczny z suszarni fluidyzacyjnej laktozy (Urlich) - /E10/	36 Z	0,9 m	8760	pył ogółem	0,1200	0,8147
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0240	0,1629
					-w tym pył do 10 µm	0,1020	0,6925
11	Wylot technologiczny z suszarni fluidyzacyjnej laktozy (Urlich) - /E11/	36 Z	0,9 m	8760	pył ogółem	0,1100	0,7468
					-w tym pył do 2,5 µm	0,0220	0,1494
					-w tym pył do 10 µm	0,0935	0,6348
12	Instalacja chłodnicza przerobu mleka - emisja niezorganizowana - /E12/	2 P	-	8760	amoniak	0,0330	0,2890
13	Instalacja chłodnicza przerobu serwatki - emisja niezorganizowana - /E13/	2 P	-	8760	amoniak	0,0057	0,0500

Legenda: P -powierzchniowy, L -liniowy, Z -zadaszony B -wylot boczny

23. Wprowadza się punkt III.3.2. o tytule i treści:

III.3.2. Emisje dopuszczalne z instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich oraz instalacji do przerobu serwatki

Symbol	Nazwa emitora / źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Urządzenie ochronne [%]	Czas pracy [h/rok]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna	Jednostka
/E1/	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr1 - moc cieplna 5,205 MW - paliwo: gaz GZ50	22	0,8 m	5,78	411	brak	8760	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu	5 35 300	mg/m ³
/E2/	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr1 - moc cieplna 5,205 MW - paliwo: gaz GZ50	22	0,8 m	1,48	392	brak	8760	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu	5 35 300	mg/m ³
/E3/	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr3 - moc cieplna 12,872 MW - paliwo: gaz GZ50	22	0,8 m	13,52	392	brak	8760	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu	5 35 150	mg/m ³
/E4/	Wylot z nagrzewnicy wieży rozpyłowej - moc cieplna 2,377 MW - paliwo: gaz GZ50	19,5	1 m	1,53	374	brak	8760	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu	5 35 150	mg/m ³
/E5/	Wylot technologiczny z wieży rozpyłowej NR 1	19,5 wylot boczny	0,8 m	0	374	Filtr tkaninowy do 99 %	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,0766 0,0153 0,0651	kg/h
/E6/	Wylot technologiczny z wieży rozpyłowej NR 2	19,5	0,8 m	21,51	374	Filtr tkaninowy do 99 %	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,0766 0,0153 0,0651	kg/h
/E8/	Wylot z nagrzewnicy suszarni WPC (Sanco) - moc cieplna 6,122 MW - paliwo: gaz GZ50	37 zadaszony	0,5 m	19,97	456	brak	8760	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu	5 35 150	mg/m ³
/E9/	Wylot technologiczny z suszarni rozpyłowej WPC (Sanco)	37 zadaszony	0,7 m	21,51	374	Filtr tkaninowy do 99 %	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,1915 0,0383 0,1628	kg/h
/E10/	Wylot technologiczny z suszarni fluidyzacyjnej laktozy (Ulrich)	36 zadaszony	0,9 m	21,51	374	Filtr tkaninowy do 99 %	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,1200 0,0240 0,1020	kg/h
/E11/	Wylot technologiczny z suszarni fluidyzacyjnej laktozy (Ulrich)	36 zadaszony	0,9 m	21,51	374	Filtr tkaninowy do 99 %	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,1100 0,0220 0,0935	kg/h

standard emisyjny w mg/m³ – od 1 stycznia 2016

Łączna emisja roczna i jednostkowa

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]	Emisja jednostkowa [g/m ³ mleka]	Emisja jednostkowa [g/m ³ serwatki]
tlenki azotu	35,4697	1,669	0,992
dwutlenek siarki	1,7541	0,073	0,053
pył ogółem	4,3264	0,166	0,136
w tym pył do 2,5 µm	0,9633	0,044	0,028
w tym pył do 10 µm	3,6956	0,143	0,116
tlenek węgla	5,5023	0,246	0,159

standard emisyjny w mg/m³ – od 1 stycznia 2016

24. Wprowadza się punkt III.3.3. o tytule i treści:

III.3.3 Emisja z instalacji zasadniczych – emisje niezorganizowane

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
/E7/	Oczyszczalnia ścieków - <i>emisja niezorganizowana</i>	0,5 P	-	8760	amoniak	0,2935
/E12/	Instalacja chłodnicza przerobu mleka <i>emisja niezorganizowana</i>	2 P	-	8760	amoniak	0,0330
/E13/	Instalacja chłodnicza przerobu serwatki <i>emisja niezorganizowana</i>	2 P	-	8760	amoniak	0,0057

25. Wprowadza się punkt III.3.4. o tytule i treści:

III.3.4. Emisja z instalacji pomocniczej – emisje niezorganizowane

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
/E14/	Instalacja stacji paliw <i>emisja niezorganizowana</i>	1 P	-	8760	węglowodory alifatyczne	0,0041
					węglowodory aromatyczne	0,0010

26. Wprowadza się punkt III.3.5. o tytule i treści:

III.3.5. Łączna emisja roczna z instalacji na terenie zakładu Polmlek

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
tlenki azotu	35,4697
dwutlenek siarki	1,7541
pył ogółem	4,3264
w tym pył do 2,5 µm	0,9633
w tym pył do 10 µm	3,6956
tlenek węgla	5,5023
amoniak	2,9101
węglowodory alifatyczne	0,0016
węglowodory aromatyczne	0,0004

27. Punkt III.4. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:

III.4. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami.

Działalność prowadzona na terenie POLMLEK Sp. z o.o. Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim wiązać się będzie z powstawaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Źródłem odpadów na terenie Zakładu są:

- instalacja przetwórstwa mleka,
- instalacja oczyszczania ścieków – zakładowa mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków,
- instalacja przerobu serwatki, instalacje pomocnicze funkcjonujące na potrzeby instalacji zasadniczych:
 - stacja uzdatniania wody i urządzenia do poboru wód,
 - kotłownia zakładowa gazowo-olejowa,
 - instalacja wytwarzania wody lodowej – wody chłodniczej,
 - obiekty gospodarki remontowej – warsztat mechaniczny, elektryczny, budowlany (m.in. stolarnia),
 - obiekty gospodarki transportowej – stacja paliw płynnych (kontenerowa stacja paliw płynnych, przeznaczona do magazynowania i dystrybucji oleju

napędowego, służyć do zaopatrywania w paliwo zakładowego taboru samochodowego), warsztat samochodowy, myjnia samochodów,

- obiekty biurowe itp.

28. Wprowadza się podpunkt III.4.1. o tytule i treści:

III.4.1. Odpady przewidziane do wytworzenia w ciągu roku na terenie całego Zakładu Mleczarskiego POLMLEK w Lidzbarku Warmińskim.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
Odpady niebezpieczne					
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	6,000	Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas zbiórki i magazynowania olejów zużytych. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w oleju przepracowanym szacuje się na 20 – 30% masy. Składają się na nie: – woda, – niespalone paliwo, – produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe traktowane są, jako: – H4 - drażniące, – H5 - szkodliwe, – H14 - ekotoksyczne.	Oleje te będą magazynowane w zbiorniku lub beczce, pod którym znajdować się będzie szczelna taca bezodpływowa zbierająca ewentualne wycieki. Miejsce magazynowania znajdować się będzie na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną za warsztatem (nr 1 na mapie). Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych. Miejsce magazynowania wyposażone jest w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlań olejów odpadowych.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako	1,400	Skład chemiczny odpadowych olejów	Oleje mogą być wymieniane z	Przekazywane odbiorcy

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
	elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych		zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas zbiórki i magazynowania zużytych olejów. Olej transformatorowy jest olejem, przeważnie mineralnym, stosowanym w transformatorach, jako znakomity izolator, a także czynnik chłodzący. Jako ciecz elektroizolacyjna oraz materiał dielektryczny wypełnia zadania czynnika chłodzącego urządzenia elektryczne. Olej transformatorowy w swoim składzie zawiera destylaty lekkie naftenowe, traktowane wodorem. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) zużyte oleje transformatorowe traktowane są jako: – H4 - drażniące, – H5 - szkodliwe, – H7 – rakotwórcze, – H14 - ekotoksyczne.	transformatorów wyłącznie przez uprawnionych pracowników. Oleje te będą magazynowane w zbiorniku lub beczce ustawionych na utwardzonym podłożu pod zadaszoną wiatą zlokalizowaną za warsztatem (nr 1 na mapie). Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania wyposażone jest w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlań olejów odpadowych.	posiadającemu wymagane decyzje.
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	5,000	Odpad ma charakter szlamu zawierającego znaczne ilości zemulgowanych	Nie są magazynowane – wydzielane są w separatorze węglowodorów na	Przekazywane odbiorcy posiadającemu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			produktów ropopochodnych. Podstawowe zanieczyszczenia to przede wszystkim różnego rodzaju węglowodory, zarówno jednopierścieniowe jak i wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, a także szereg innych substancji organicznych i mineralnych wchodzących w skład substancji ropopochodnych. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) odpady te traktowane są, jako: - H4 - drażniące, - H5 - szkodliwe, - H14 - ekotoksyczne.	kanalizacji ścieków deszczowych. Po wyczyszczeniu urządzenia podczyszczającego ścieki na bieżąco usuwane są z terenu zakładu.	wymagane decyzje.
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,000	Odpad ma charakter silnie uwodnionego szlamu, zawiera znaczne ilości zemulgowanych produktów ropopochodnych. Podstawowe zanieczyszczenia to przede wszystkim różnego rodzaju węglowodory, zarówno jednopierścieniowe jak i wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, a także szereg innych substancji organicznych towarzyszących ropie	Nie są magazynowane – wydzielane są w separatorze węglowodorów na kanalizacji ścieków deszczowych. Po wyczyszczeniu urządzenia podczyszczającego ścieki na bieżąco usuwane są z terenu zakładu.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			naftowej. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) odpady te traktowane są, jako: - H4 - drażniące, - H5 - szkodliwe, - H14 - ekotoksyczne.		
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,200	Odpad ten stanowić będzie mieszanina węglowodorów aromatycznych, naftalenowych i alifatycznych. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) odpady te traktowane są, jako: - H4 - drażniące, - H5 - szkodliwe, - H14 - ekotoksyczne.	Zużyty rozpuszczalnik magazynowany jest w pojemniku metalowym podłączonym do przemysłowej myjki ręcznej części samochodowych dostarczonej przez dostawcę rozpuszczalnika, na ślusarni, w budynku warsztatów technicznych (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,300	Odpady będą powstawały po zużyciu środków chemicznych stosowanych w Zakładzie. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) opakowania po ww. mogą wykazywać właściwości m.in.: - H2- utleniające, - H3-A - wysoce łatwopalne, - H3-B – łatwopalne, - H4 - drażniące, - H5 – szkodliwe, - H6 – toksyczne, - H7- rakotwórcze, - H8 – żrące,	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego lub metalowych w miejscach ich powstawania, tj. na hali napraw warsztatu samochodowego, w budynku warsztatów technicznych (nr 13 na mapie), w pomieszczeniach laboratorium zakładowego znajdujących się w budynkach produkcyjnych (nr 16, 17, 19 na mapie), gdzie magazynowane są do czasu usunięcia z terenu	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			– H13 – uczulające, – H14 – ekotoksyczne.	zakładu.	
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,500	Zaliczono tu tkaniny, materiały i ubrania robocze pracowników zanieczyszczone olejami oraz resztkami środków chemicznych stosowanych w procesie technologicznym. Odpady te będą wykazywały właściwości jak substancje, którymi są zanieczyszczone. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) oraz ze względu na różnorodność stosowanych środków chemicznych odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – H2- utleniające, – H3-A - wysoce łatwopalne, – H3-B – łatwopalne, – H4 - drażniące, – H5 – szkodliwe, – H6 – toksyczne, – H7- rakotwórcze, – H8 – żrące, – H13 – uczulające, – H14 – ekotoksyczne.	Zbierane selektywnie do worków z tworzywa sztucznego lub do pojemników metalowych w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane na hali napraw warsztatu samochodowego, w budynku warsztatów technicznych (nr 13 na mapie) w pojemnikach metalowych.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
16 01 07*	Filtry olejowe	0,400	Filtry olejowe zanieczyszczone są olejem silnikowym, ze względu na to, iż w samochodzie służą do filtrowania oleju silnikowego z występujących podczas pracy zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych. Zanieczyszczenia organiczne w filtrze to: pozostałości po	Zbierane selektywnie do pojemnika metalowego (beczki metalowej), w miejscu powstawania, tj. na hali napraw warsztatu samochodowego, w budynku warsztatów technicznych (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			niespalonym paliwie, produkty utleniania, termicznego rozkładu i spalania samego oleju. Zanieczyszczenia nieorganiczne: pył w powietrzu i cząstki metali. Ze uwagi, iż głównym zanieczyszczeniem filtra będzie olej silnikowy podstawowe właściwości podano jak dla oleju silnikowego zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) filtry olejowe traktowane są jako: - H4- drażniące, - H5 – szkodliwe, - H14- ekotoksyczne.		
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,504	Odpadami zawierającymi czynnik chłodniczy są urządzenia chłodnicze oraz instalacja klimatyzacyjna. Czynnik chłodniczy to substancja termodynamiczna, która uczestniczy w procesie wymiany ciepła w urządzeniu chłodniczym. W urządzeniu klimatyzacyjnym czynnik chłodniczy wrze pod niskim ciśnieniem i w niskiej temperaturze pobiera ciepło, które następnie oddaje w trakcie skraplania pod wyższym ciśnieniem i w wyższej temperaturze. W urządzeniach chłodniczych i klimatyzacyjnych w	Po likwidacji urządzeń chłodniczych lub zdemontowaniu instalacji klimatyzacyjnych wykorzystujących substancje kontrolowane, przez uprawnioną firmę (posiadającą świadectwo kwalifikacji), do czasu odbioru przez uprawniony podmiot przewiduje się ich magazynowanie w pomieszczeniu magazynowym, wydzielonym w wolnostojącym budynku magazynowym, znajdującym się w budynku warsztatów technicznych (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			Zakładzie wykorzystuje się czynnik chłodniczy R22, R404A i R407C. Ww. czynniki w swoim składzie zawierają: – czynnik R407 C - 1,1,1,2-Tetrafluoroetan, Pentafluoroetan, Difluorometan; – czynnik R404A – trifluoroetan, pentafluoroetan, 1,1,1,2-Tetrafluoroetan, – czynnik R22 – chlorodifluorometan Czynniki te z uwagi na zawartość fluoru lub chloru stwarzać będą zagrożenie dla warstwy ozonowej. Odpady zużytych urządzeń zawierających ww. czynniki chłodnicze zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) mogą wykazywać następujące właściwości: – H5 – szkodliwe, – H6 – toksyczne, – H14 – ekotoksyczne.		
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 021 2 (zużyte świetlówki, lampy rtęciowe, zużyte monitory komputerowe)	1,000	Odpad ten stanowić będą przede wszystkim zużyte świetlówki, które ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako odpad niebezpieczny. Niecyklicznie mogą powstawać też wykazujące właściwości	Źródła światła zawierające rtęć zbierane selektywnie do specjalnych pojemników, wyposażonych w zamknięcia i magazynowane w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym (nr 2 na mapie), na uszczelnionym podłożu. Magazyn jest zamknięty	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			odpadów niebezpiecznych. Odpady sprzętu komputerowego w składzie mogą zawierać: polistyren, kopolimery akrylonitrylu, butadien i styren, poliamid, polichlorek winylu, polietylen, tworzywa termoutwardzalne, poliuretany, elastomery, szkło, ołów, rtęć, kadm, chrom, beryl, żelazo, aluminium, miedź, brom, cynę, nikiel, przewody zasilające. Zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) odpady te mogą wykazywać następujące właściwości: - H5 – szkodliwe, - H6 – toksyczne, - H10 – działają szkodliwie na rozrodczość, - H14 – ekotoksyczne.	przed dostępem osób nieupoważnionych. Sprzęt komputerowy nienadający się do użytku magazynowany będzie w kartonach w wyznaczonym miejscu w budynku biurowym (nr 3 na mapie).	
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	6,000	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe klasyfikowane są jako odpad niebezpieczny ze względu na zawarty w nim elektrolit. Podstawowe elementy wchodzące w skład akumulatora to: - elektrolit – kwas siarkowy, - szlamy kwasu siarkowego (siarczan ołowiu), - pozostałości metali ciężkich – ołów metaliczny i związki ołowiu,	Na bieżąco są usuwane z terenu zakładu i pozostawiane w miejscu zakupu nowych akumulatorów. Jeśli zajdzie konieczność krótkotrwałego przetrzymywania zużytych akumulatorów na terenie zakładu przewiduje się ich magazynowanie w pojemniku ze stali kwasoodpornej, w pomieszczeniu wózkowni, w budynku warsztatów technicznych (nr 4 na mapie), na uszczelnionym podłożu.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			– polipropylen, – odpady żelaza. Ww. odpady zgodnie załącznikiem nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) traktowane są jako: – H8 – żrące, – H6 – toksyczne, – H14 – ekotoksyczne.	Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób nieupoważnionych.	
16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	20,000	Odpad ten ma charakter cieczy lub silnie uwodnionego osadu, zawiera znaczne ilości zemulgowanych produktów ropopochodnych. Podstawowe zanieczyszczenia to przede wszystkim różnego rodzaju węglowodory, zarówno jednopierścieniowe jak i wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, a także szereg innych substancji organicznych towarzyszących ropie naftowej. W składzie występują również różnego rodzaju sole, w tym szczególnie rozpuszczalne w wodzie, takie jak chlorki magnezu, wapnia, sodu, potasu itp. oraz zawiesiny mineralne, w tym zawarte w ropie naftowej minerały w postaci ilów, które osadzają się na ściankach i dnie zbiorników. Zgodnie z załącznikiem	Osadzają się na ściankach i dnie zbiorników magazynowych paliw płynnych: oleju napędowego w zakładowej kontenerowej stacji paliw płynnych (nr 14 na mapie) i oleju opałowego w magazynie paliw kotłowni gazowo-olejowej (nr 15 na mapie) – nie są magazynowane. Po wyczyszczeniu zbiorników na bieżąco usuwane są z terenu zakładu.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			nr 3 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) odpady te traktowane są jako: - H4 - drażniące, - H5 – szkodliwe, - H14- ekotoksyczne.		
Odpady inne niż niebezpieczne					
02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	500,00	Do odpadów tych zaliczono: – mleko, serwatka, maślanka w proszku zawierające cząstki przypalone i zanieczyszczenia mechaniczne, – skwaszone mleko, wszelkie wyroby gotowe niespełniające wymagań, w tym przeterminowane oraz na różnym etapie produkcji w stanie płynnym lub stałym. W składzie tych odpadów występują: tłuszcz, laktoza, białka (kazeina, globuliny, albuminy) i inne organiczne oraz mineralne, np. wapń, potas, fosfor oraz różne dodatki smakowe. Do odpadów surowców i produktów nieprzydatnych do spożycia oraz przetwarzania zaliczono także mleko surowe z zawartością antybiotyków. W	<u>Odpady płynne</u> Odpady kategorii II i III magazynowane są w jednym z dwóch tankosilosów o poj. 20m³ i 50m³ posadowionych przy budynkach produkcyjnych, na terenie uszczelnionym ze spływem ewentualnych rozlań i wycieków do kanalizacji przemysłowej skierowanej na zakładową oczyszczalnię ścieków. <u>Odpady stałe (sproszkowane)</u> Odpady kategorii III – magazynowane będą w magazynie chłodniczym, przy dziale konfekcji (nr 6 na mapie). Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Pozostałe odpady – magazynowane będą w pomieszczeniu starej konfekcji w chłodni (odpady wymagające	1) Odpady stałe i płynne mleka: przekazywane okolicznym rolnikom do wykorzystania w celach paszowych. 2) Mleko zawierające antybiotyki przekazywane do przerobu uprawnionym podmiotom. 3) Pozostałe odpady przekazywane są odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			składzie tego odpadu występują głównie: tłuszcz, laktoza, białka (kazeina, globuliny, albuminy) i inne składniki organiczne oraz mineralne, np. wapń, potas, fosfor Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	chłodzenia) lub w szczelnych beczkach (niewymagające chłodzenia, tzw. zmiotki) (nr 7 na mapie).	
02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2500,00	Odpady te stanowiąc będą silnie uwodnione osady ściekowe powstałe w procesie flotacji ścieków w przyzakładowej oczyszczalni ścieków. Osady te w dużym stopniu są zmineralizowane. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	Osady poflotacyjne powstające w procesie klarowania ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków będą trafiały bezpośrednio na przyczepę lub kontener i wywożone będą do pobliskiej Biogazowni. Zakłada się krótkie magazynowanie osadu, szczególnie w okresie zimowym.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
		2200,00	Osad ściekowy stanowi preparat organiczno – mineralny, przeznaczony do zwiększenia żyzności gleb oraz poprawiający ich właściwości fizyczne, biologiczne oraz skład chemiczny. Wzbogacać on może glebę w wapń, azot, potas, fosfor oraz materię	Osady biologiczne nadmierne po mechanicznym odwodnieniu na prasie filtracyjnej ścieków magazynowane będą na utwardzonym placu tzw. magazynie osadu (nr 18 na mapie).	1) Przekazywane będą okolicznym rolnikom do wykorzystania w procesie odzysku metodą R10. 2) Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje,

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			organiczną.		jeżeli niemożliwe będzie ich zagospodarowanie w procesie odzysku metodą R10.
02 05 80	Odpadowa serwatka	20 000,00	Odpadową serwatkę stanowić będzie niezagospodarowana w odpowiednim czasie serwatka, niespełniająca standardów jakościowych wymaganych do dalszego przerobu. Powstaje np. w wyniku awarii instalacji, np. wentylatora na wieży rozpyłowej, itp. lub w przypadku postojów i remontów na instalacji do przerobu serwatki czy istniejącej proszkowni. Serwatka ma konsystencję ciekłą ok. 94% wody i ok. 6% suchej masy. W składzie występuje głównie: laktoza (4-5%), białka (kazeina, globuliny, albuminy) oraz tłuszcze i kwas mlekowy. Odpadowa serwatka nie będzie wykazywała właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikującą ją jako odpad niebezpieczny.	Magazynowane w jednym tankosilosie o poj. 20m ³ posadowionym na placu miałowym, na terenie uszczelnionym ze spływem ewentualnych rozlań i wycieków do kanalizacji przemysłowej skierowanej na zakładową oczyszczalnię ścieków (nr 5 na mapie).	1) Odpady serwatki przekazywane będą okolicznym rolnikom do wykorzystania w celach paszowych. 2) Serwatka spożywcza jest zagospodarowywana w zakładzie w instalacji przerobu serwatki - natomiast niezagospodarowana w produkcji np. ze względu na planowe postoje i remonty instalacji będzie przekazywana do przerobu do innych zakładów mleczarskich. 3) Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01	20,00	Zaliczono tu drewno surowe, bez śladów impregnowania, malowania, zanieczyszczenia	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia – w warsztacie, mechanicznym podczas naprawy palet (nr 13 na	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub osobom

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
	04		substancjami grzybobójczymi lub odpornymi na ogień itp. Podstawowym składnikiem odpadu będzie drewno zawierające węgiel, wodór, tlen, azot, substancje mineralne (celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, tłuszcze) oraz śladowe pierwiastki związane z miejscem wzrostu drzew. Odpady te są palne, o wysokiej wartości energetycznej. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	mapie).	fizycznym
07 02 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych kauczuku i włókien syntetycznych (paski klinowe, uszczelki gumowe itp.)	0,50	Odpad ten powstawać będzie podczas okresowej wymiany eksploatacyjnej pasków klinowych z napędów przekładni, uszczelk z wirówek, itp. Odpady gumowe zawierać będą w składzie głównie polimery naturalne i syntetyczne, np. butadienu i styrenu (kauczuk naturalny i syntetyczny), sadzę techniczną, plastyfikatory. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie kierowane w wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300,00	Papier jest produktem powstałym z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ścieru drzewnego, i z masą z	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie magazynowane będą: – w wyznaczonym miejscu w blaszanym garażu (nr 8 na mapie), – w wyznaczonym miejscu w magazynie opakowań w proszkowni mleka (nr 9 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub osobom fizycznym.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury). Odpady opakowań z papieru i tektury nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.		
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,00	Opakowania z tworzyw sztucznych będą to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Opakowania z tworzyw sztucznych nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie magazynowane: – w opakowaniach typu big-bag (folia stretch) oraz w pojemnikach (butelki) w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu (nr 10 na mapie), – w wyznaczonym miejscu w blaszanym garażu (nr 8 na mapie)	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 03	Opakowania z drewna	20,00	Opad stanowić będą uszkodzone opakowania np. palety, powstające podczas rozładunku surowców do procesu technologicznego. Odpad ten składać się będzie z	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, po czym trafiać będą na wyznaczone miejsce magazynowania w pomieszczeniu warsztatowym (nr 11 na	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub osobom fizycznym.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			drewna niezanieczyszczonego żadnymi środkami. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Odpady te, nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	mapie).	
15 01 04	Opakowania z metali	1,00	Będą odpady opakowaniowe w postaci puszek i beczek metalowych po stosowanych surowcach, wykonane głównie z żelaza, lub jego stopów z węglem: żeliwa i stali oraz stopów z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi tzw. stałe stopowe lub aluminiowe. Opakowania z metali nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, w obiektach gospodarki pomocniczej, skąd kierowane są w zbiorcze miejsce magazynowania wszelkich odpadów złomu metalowego, wydzielone na placu, gdzie magazynowane są luzem na pryzmie na podłożu z płyt betonowych (nr 12 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.		
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2,00	Do tej grupy odpadów zaliczone zostały bawełniane ubrania robocze pracowników oraz tkaniny do wycierania, zużyte materiały filtracyjne z urządzeń technologicznych, np. wież rozpyłowych (maty filtracyjne, filtry kieszeniowe nadmuchu powietrza wież rozpyłowych wykonane z geowłókniny, filtry workowe wieży rozpyłowej) itp., niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia - zainstalowania materiałów filtracyjnych na produkcji (maty filtracyjne), obiektach gospodarki pomocniczej (wszelka zużyta odzież ochronna itp. materiały), a następnie magazynowane będą w beczce ustawionej w wyznaczonym miejscu w budynku warsztatowym (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
16 01 03	Zużyte opony	10,00	Zużyte opony powstawać będą podczas drobnych napraw sprzętu pracującego na terenie Zakładu. Opona składa się z: - bieżnika, - osnowy, - boku, - stopki, - opasania. Osnowa, wykonywana jest z kordu	Zbierane selektywnie w miejscu powstawania - na hali napraw warsztatu samochodowego, w budynku warsztatów technicznych, skąd kierowane są w wydzielone miejsce na placu, gdzie magazynowane są luzem, w stosach, na utwardzonym płytami betonowymi podłożu (nr	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			wiskozowego, poliamidowego, poliestrowego lub stalowego. Pomędzy warstwami osnowy i bieżnikiem znajduje się guma, która jest naturalnym lub sztucznym wulkanizowanym kauczukiem (<i>cis</i>-poliizopren lub <i>cis</i>polibutadien). W skład kauczuku wchodzi ponadto żywice, białka, węglowodory i sole nieorganiczne. W skład chemiczny gumy opon wchodzi: - polimer gumowy(SBR) 62,1% - sadza 31%, - rozcieńczalnik 1,9% - tlenek cynku 1,9% - kwas stearynowy 1,2% - siarka 1,1% - katalizator 0,7%. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	12 na mapie).	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00	Odpady te powstają będą w wyniku, napraw, modernizacji lub wymiany elementów parku maszynowego. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie kierowane w wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.		
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż 16 02 15	0,25	Odpady te powstawać będą podczas wymiany zużytych tonerów, taśm barwiących drukarek igłowych, głowic drukujących atramentowych itp. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	Wymienione zużyte tonery, taśmy barwiące do drukarek igłowych, głowice drukujące atramentowe itp. zbierane selektywnie do kartonów i magazynowane w wyznaczonym miejscu w budynku biurowym (nr 3 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
16 06 04	Baterie alkaliczne	0,02	Do tej grupy odpadów zaliczono baterie alkaliczne ze sprzętu wykorzystywanego na terenie zakładu. W skład baterii wchodzi głównie sproszkowany cynk (anoda), sproszkowane tlenki manganu (katoda), wodorotlenek potasu (elektrolit). Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	Zbierane selektywnie do kartonu i magazynowane w magazynie warsztatu elektrycznego, w budynku warsztatów technicznych (nr 13 na mapie), na uszczelnionym podłożu, w miejscu magazynowania zużytych źródeł światła. Magazyn jest zamknięty przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
17 01 01	Odpady betonu i gruz betonowy z rozbiórek i	20,00	Odpady te powstawać będą podczas prac	Zbierane selektywnie na przyzmach	1) Przekazywane osobom fizycznym

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
	remontów		remontowych i konserwacyjnych prowadzonych na terenie Zakładu. W skład odpadów tych wchodzić będzie gruz betonowy złożony z kruszywa zestawionego wodą i cementem. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	w miejscach prowadzenia remontów i konserwacji obiektów budowlanych, na terenie całego zakładu. Następnie zbierane w kontenerach metalowych do czasu wykorzystania we własnym zakresie lub przekazania osobom fizycznym lub innym podmiotom (teren zakładu- tam gdzie będzie ustawiony kontener na gruz).	i jednostkom organizacyjnym do wykorzystania na ich własne potrzeby, 2) Wykorzystywane do utwardzania dróg i placów itp. w obrębie zakładu 3) Zabierane do zagospodarowania przez podmiot wykonujący usługę remontowo-budowlaną na podstawie umowy-faktyczny wytwórca odpadów. 4) Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
17 04 05	Żelazo i stal	30,00	Odpady w postaci żelaza i stali powstawać będą podczas prac remontowych oraz prac konserwacyjnych prowadzonych na terenie Zakładu. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	Zbierane selektywnie na przyzmacach w miejscach prowadzenia remontów i konserwacji obiektów budowlanych, na terenie całego Zakładu, a następnie kierowane w zbiorcze miejsce magazynowania wszelkich odpadów złomu metalowego, zlokalizowane przy budynku warsztatów technicznych (nr 13 na mapie) – magazynowane luzem lub w kontenerze metalowym.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub przekazywane osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym do wykorzystania na własne potrzeby.
19 08 01	Skratki	10,00	Są to odpady stałe, uwodnione, wydzielone na sicie bębnowym urządzenia wielofunkcyjnego stanowiącego element	Po wydzieleniu w urządzeniu do mechanicznego podczyszczania ścieków oraz na piaskowniku kierowane za pomocą	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			przykładowej oczyszczalni ścieków. Odpady te zawierać będą zanieczyszczenia mechaniczne, np. szmaty, folie, gałęzie itp. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	transportera ślimakowego do miejsca magazynowania. Odpady te magazynowane będą luzem na utwardzonym planu, tzw. magazynie osadów (nr 18 na mapie).	
19 08 02	Zawartość piaskowników	40,00	Opad ten stanowić będą piasek kwarcowy i zawiesiny mineralne łatwoopadające, zanieczyszczone substancjami pochodzenia organicznego występującymi w ściekach. Opad ten nie będzie wykazywał właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące go jako odpad niebezpieczny.	Po wydzieleniu w urządzeniu do mechanicznego podczyszczania ścieków oraz na piaskowniku kierowane za pomocą transportera ślimakowego do miejsca magazynowania. Odpady te magazynowane będą luzem na utwardzonym placu, tzw. magazynie osadów (nr 18 na mapie). Opad powstaje również podczas oczyszczania studzienek osadczych przy stacji mycia pojazdów oraz z czyszczenia piaskownika poziomego znajdującego się na oczyszczalni ścieków.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	30,00	Opad ten stanowić będą silnie uwodnione szlamy zawierające w składzie głównie: tłuszcze, zawiesiny mineralne oraz organiczne. Odpady te nie będą wykazywały właściwości określonych w	Po wydzieleniu w urządzeniu do mechanicznego podczyszczania ścieków, zainstalowanym w budynku przepompowni oczyszczalni ścieków, kierowane będą za pomocą transportera ślimakowego do	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	kontenera metalowego ustawionego na zewnątrz budynku przepompowni (nr 21 na mapie). Po wypełnieniu kontenera zakłada się usuwanie na bieżąco odpadów poza teren zakładu.	
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,50	Odpad ten powstawać będzie podczas okresowej wymiany węgla aktywnego, stanowiącego wypełnienie filtra doczyszczającego kondensat z wyparek. Odpad ten stanowić będzie pylisty lub granulowany węgiel aktywny z zaadsorbowanymi związkami organicznymi i koagulantami w postaci wodorotlenków np. glinu. Odpad ten, nie będzie wykazywał właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujących go jako odpad niebezpieczny.	Do czasu przekazania uprawnionemu podmiotowi kierowane są w wydzielone miejsce na placu, gdzie magazynowane są luzem na pryzmie lub w workach na podłożu z płyt betonowych (nr 12 na mapie). Bądź na bieżąco usuwane przez firmę zewnętrzną wykonującą usługę.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub zabierane przez firmę wykonującą prace serwisowe.
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,50	Zliczono tu zużyte żywice jonowymienne wykorzystywane do uzdatniania wody, które nie mogą już zostać poddane regeneracji. Odpad ten stanowić będzie żelowa, polistyrenowa, sulfonianowa żywica kationowymienna w postaci sferycznych	Do czasu przekazania uprawnionemu podmiotowi kierowane są w wydzielone miejsce na placu, gdzie magazynowane są luzem na pryzmie lub w workach na podłożu z płyt betonowych (nr 12 na mapie). Bądź na bieżąco usuwane przez firmę zewnętrzną	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub zabierane przez firmę wykonującą prace serwisowe.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			przeźroczystych ziaren. Zużyte żywice ze względu na swoje przeznaczenie (oczyszczanie wody), w składzie oprócz właściwego wypełnienia zawierać będą głównie związki wapnia i magnezu pod postacią wodorotlenków, chlorków i siarczków. Odpady te, nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	wykonującą usługę.	
19 09 99	Inne niewymienione odpady z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych (zużyte złoża filtracyjne ze stacji uzdatniania wody)	15,00	Będą to odpady powstające niecyklicznie, podczas wymiany żwirowego wypełnienia filtrów w zakładowej stacji uzdatniania wody. Odżelaziacze i odmanganiacze wypełnione są wielowarstwowym złożem piaskowo – żwirowym, lub złożem wielowarstwowym: katalitycznym do usuwania manganu oraz wielowarstwowym złożem piaskowo – żwirowym. Na złożach wytrącane są związki żelaza i manganu, które osadzają się na ich wypełnieniu. Złoża mają określony	Wymienione na stacjach uzdatniania wody technologicznej i kotłowej zużyte złoża filtracyjne katalityczno-piaskowe do czasu zagospodarowania kierowane są w wydzielone miejsce na placu, gdzie magazynowane są luzem na pryzmie na podłożu z płyt betonowych (nr 12 na mapie). Bądź na bieżąco usuwane przez firmę zewnętrzną wykonującą usługę.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub zabierane przez firmę wykonującą prace serwisowe.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			poziom absorpcji, i w momencie „wyczerpania” pojemności złoża podlegają regeneracji poprzez przeciwprądowe płukanie lub ich wymianę. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U z 2013r. poz. 21z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.		

29. Wprowadza się punkt III.4.2. o tytule i treści:

III.4.2 Na terenie Zakładu prowadzony jest odzysk odpadów:

- 1) w procesie R5 do utwardzania nawierzchni, budowy dróg i placów w obrębie zakładu na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami,
 - odpadów betonu i gruzu betonowego z rozbiórek i remontów, kod 17 01 01 w ilości – 20 ton/rok
- 2) w procesie R5 do oczyszczania ścieków na zakładowej oczyszczalni ścieków:
 - kwasy trawiące (zużyta kąpiel po trawieniu), kod 11 01 05* - w ilości 50 Mg/rok.

30. Wprowadza się punkt III.4.3. o tytule i treści:

III.4.3. Zobowiązuje się właściciela instalacji do:

- A. prowadzenia ewidencji powstających odpadów i ewidencji obrotu odpadami zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- B. Monitoringu wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami

31. Punkt III.5. otrzymuje nowe brzmienie:

Istotne źródła hałasu na terenie Zakładu POLMLEK:

- System klimatyzacyjny / Linia topienia serów,
- Skraplacze magazynu konfekcji,

- Agregaty chłodnicze A1 / budynek Serowni,
- Centrale klimatyzacyjne / Zakład Główny,
- Agregaty chłodnicze / Zakład Główny,
- Skraplacze / Maszynownia chłodnicza,
- Agregaty chłodnicze / budynek Serowni,
- System wentylacyjny kotłowni,
- Wentylator wyciągowy proskowni,
- Wentylator z tłumikiem hałasu proskowni,
- System wentylacyjny chłodni wody proskowni,
- Chłodnice wyparki,
- Aeratory na bioreaktorze,
- Dmuchawy powietrza z osłoną dzwękochłonną przy bioreaktorze.
- Wyrzut powietrza z centrali wentylacyjnych,
- Wieże wyparki,
- Skraplacze.

Rozkład pracy istotnych źródeł hałasu dla doby.

Rodzaj źródła hałasu	Ilość	Czas pracy źródła w ciągu doby	
		Dzień 6.00 – 22.00	Noc 22.00 - 6.00
		Istniejące źródła wszechkierunkowe	
System klimatyzacyjny / Linia topienia serów	1	16 h	8 h
Skraplacze magazynu konfekcji	1	16 h	8 h
Agregaty chłodnicze A1 / budynek Serowni	2	16 h	8 h
Centrale klimatyzacyjne / Zakład Główny	2	16 h	8 h
Agregaty chłodnicze / Zakład Główny	4	16 h	8 h
Skraplacze / Maszynownia chłodnicza	1	16 h	8 h
Agregaty chłodnicze / budynek Serowni	3	16 h	8 h
System wentylacyjny kotłowni	2	16 h	8 h
Wentylator wyciągowy proskowni	1	16 h	8 h
Wentylator z tłumikiem hałasu proskowni	1	16 h	8 h
System wentylacyjny chłodni wody proskowni	1	16 h	8 h
Chłodnice wyparki	3	16 h	8 h

Aeratory na bioreaktorze	3	16 h	8 h
Dmuchawy powietrza z osłoną dźwiękochłonną przy bioreaktorze	2	16 h	8 h
Projektowane źródła wszechkierunkowe			
Wyrzut powietrza z centrali wentylacyjnych	3	16 h	8 h
Wieże wyparki	2	16 h	8 h
Skraplacze	2	16 h	8 h

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

Praca będzie odbywała się w systemie III zmian roboczych tj. 24 godziny na dobę.

Dopuszczalny poziom hałasu wynosi:

- 55 dB (A) w porze dziennej 6⁰⁰ – 22⁰⁰
przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia
- 45 dB (A) w porze nocnej 22⁰⁰ – 6⁰⁰
przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

32. Punkt IV.3.1. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:

IV.3.1. Ścieki przemysłowe

W trakcie eksploatacji instalacji i wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki Łyny należy:

- Prowadzić pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych w miejscu reprezentatywnym do ich pomiaru (za pomocą przepływomierza raz na dobę), a odczyty na bieżąco odnotowywać w rejestrze ilości ścieków.
- Kontrolować jakość odprowadzanych ścieków przemysłowych jeden raz na dwa miesiące. Próbkę ścieków do badań należy pobierać w miejscu reprezentatywnym w regularnych odstępach czasu w ciągu roku i stale w tym samym miejscu.
- Ścieki przemysłowe wprowadzane do wód, nie powinny zawierać substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w ilościach przekraczających najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń dla ścieków przemysłowych, określone w pkt III.2.1.2. niniejszego pozwolenia
- od dnia 30 września 2016r. pomiar ilości i jakości ścieków wykonywać w miejscu po połączeniu wszystkich rodzajów wytwarzanych ścieków na końcowym kolektorze zrzutowym odprowadzającym ścieki do rzeki Łyny lub w innym reprezentatywnym miejscu. Do czasu wykonania nowego układu pomiarowego pomiar ilości i jakości ścieków przemysłowych wykonywać w studni pomiarowej „A.”

- Kontrolować jakość ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Łyny w zakresie następujących wskaźników:
 - temperatura [$^{\circ}\text{C}$]
 - pH
 - BZT₅ [mgO_2/dm^3]
 - ChZT –Cr [mgO_2/dm^3]
 - zawiesiny ogólne [mg/dm^3]
 - azot ogólny [mgN/dm^3]
 - azot amonowy [mgN/dm^3]
 - fosfor ogólny [mgP/dm^3]
 - chlor całkowity [mgCl/l]
 - chlorki [mgCl/l]
 - substancje ekstrahujące się eterem naftowym [mg/l]
 - węglowodory ropopochodne
 - siarczany
 - sól
- prowadzić co najmniej 2 razy w roku, przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających; eksploatacja powinna odbywać się zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji tego urządzenia.

33. Punkt IV.3.2. otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:

IV.3.2. Monitoring wód odbiornika.

a) Kontrolować jakość wód odbiornika – rzeki Łyny na wysokości 50,0 m powyżej oraz 50,0 m poniżej miejsca zrzutu ścieków, na głębokości 1,0m,

b) Kontrolę jakości wód powierzchniowych należy przeprowadzać raz w roku w okresie czerwiec-wrzesień w zakresie zanieczyszczeń, jak dla wszystkich rodzajów ścieków odprowadzanych z zakładu.

34. W punkcie IV.3. wykreśla się punkty IV.3.3., IV.3.4.

35. Punkt IV.4. otrzymuje nowe brzmienie:

IV.4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza prowadzący instalacje powinien prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Pomiary okresowe prowadzi się dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień).

Pomiarami emisji objąć emitory kotłowni grzewczo-technologicznej, tj. emitory:

- kotła Standard Condor HD01 nr 1, o mocy 5,2 MW opalanego gazem ziemnym /wysokość emitora: 22m. Średnica 0,8m/
- kotła Standard Condor HD01 nr 2, o mocy 5,2 MW opalanego gazem ziemnym /wysokość emitora: 22m. Średnica 0,8m/
- kotła Standard Condor HD01 nr 3, o mocy 12,8 MW opalanego gazem ziemnym /wysokość emitora: 22m. Średnica 0,8m/

- nagrzewnicy wieży rozpyłowej
- nagrzewnicy suszarni WPC
- suszarni rozpyłowej WPC
- suszarni fluidyzacyjnej laktozy

w zakresie następujących zanieczyszczeń: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na NO₂, Kanały spalinowe poszczególnych kotłów wyposażone są w stanowiska pomiarowe, wykonane zgodnie z PN i gwarantujące możliwość dokładnej definicji pomiarowej.

Przyrządy do pomiarów powinny posiadać ważne, serwisowe świadectwo sprawdzenia, analizatory gazów winny być okresowo poddawane kalibracji, co powinno być udokumentowane.

Pomiar emisji pyłów z proszkowni mleka i serwatki wykonuje się w budynku lub na dachu budynku proszkowni. Krućce pomiarowe znajdują się na kominach wylotowych powietrza z wież proszkowniczych (2 kominy powietrza wylotowego, po jednym z każdej wieży). Częstotliwość 1 raz na dwa lata.

Zobowiązuje się Zakład do objęcia pomiarami emisji emitator nagrzewnicy wieży rozpyłowej 1 raz na dwa lata .

36. W punkcie IV.6. „Monitoring hałasu” dodać kolejny myślnik o treści

- Zobowiązuje się do wykonania kontrolnych pomiarów hałasu, po uruchomieniu instalacji do przerobu i suszenia serwatki oraz instalacji do produkcji laktozy (zgodnie z art. 147 POŚ). Sprawozdania z przeprowadzonych pomiarów przedłożyć do właściwych organów ochrony środowiska oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.(pomiaru wykonuje się w głównie w celu wykazania braku przekroczeń norm hałasu na terenie najbliższej zabudowy mieszkaniowej).

37. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 30.11.2015r. roku do Starosty Lidzbarskiego wpłynął wniosek „POLMLEK” Sp. z o.o, ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, o zmianę decyzji z dnia 16 października 2006r., znak: RLIOŚ.7644-I/V-1/06, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 5360 zł, wniesionej na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie.

Po przeanalizowaniu zgromadzonych materiałów, działając zgodnie z art. 61 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, zawiadomiono strony postępowania o jego wszczęciu, a na podstawie art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego o przysługującym stronom prawie zapoznania się z aktami sprawy, uzyskania wyjaśnień oraz składania wniosków i zastrzeżeń

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2013., poz. 1235 ze zm.), podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania oraz możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości. Informację umieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej, na tablicy ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Lidzbarku Warmińskim, Urzędzie Miejskim w Lidzbarku Warmińskim oraz w Zakładzie Mleczarskim „POLMLEK” Sp. z o.o. w Lidzbarku warmińskim. W wyznaczonym terminie 21 dni do tut. urzędu nie wniesiono uwag, zastrzeżeń ani wniosków.

Starosta Lidzbarski, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo Ochrony Środowiska, pismem z dnia 14.12.2015 r. znak:OŚ.6222.2.2015, przekazał zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Dnia 21.01.2016r. przeprowadzono oględziny na terenie Zakładu Mleczarskiego „POLMLEK” w Lidzbarku Warmińskim z udziałem strony, w trakcie których ustalono potrzebę złożenia dodatkowych informacji do wniosku. Wniosek po uzupełnieniu spełnia wymogi określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Przed wydaniem niniejszej decyzji tut. Organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z uwzględnieniem w decyzji dwóch dodatkowych instalacji IPPC, które wymienione zostały z załączniku nr 2 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), tj.:

- aktualnie eksploatowanej oczyszczalni ścieków traktowanej dotychczas jako instalacja pomocnicza – aktualnie zgodnie pkt 6 ppkt 13 ww. rozporządzenia jest to instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego,
- nowobudowanej instalacji przerobu serwatki – zgodnie z pkt 6 ppkt 5 lit. a ww. rozporządzenia jest to instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

Zgodnie z art. 203 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. prawo ochrony środowiska instalacje takie, położone na terenie jednego zakładu obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym.

W związku rozbudową Zakładu Mleczarskiego „POLMLEK” oraz koniecznością uaktualniania niektórych informacji, wprowadzono w pozwoleniu zintegrowanym zmiany dotyczące: ilości i rodzajów stosowanych surowców, ilości i rodzajów wytwarzanych wyrobów mleczarskich, emisji odpadów, gazów i pyłów do powietrza, ścieków oraz hałasu, uwzględniono również

dodatkową maszynownię chłodniczą na terenie istniejącego Zakładu. Ponadto szereg wprowadzonych zmian pozwolenia zintegrowanego ma charakter porządkowy. Niniejszą decyzją usunięto z pozwolenia zbędne punkty i zapisy.

Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków, wody opadowe i roztopowe oraz wody pochłonicze z instalacji klimatyzacyjno-chłodniczych mieszają się na terenie zakładu i odprowadzane są jako ścieki przemysłowe jednym wylotem zlokalizowanym na działce nr 205, obręb 8-Lidzbark do rzeki Łyny w km 141+550. W związku z powyższym określono w niniejszym pozwoleniu warunki wprowadzania ścieków do wód rzeki Łyny jak dla ścieków przemysłowych.

Z uwagi, iż wszystkie wytwarzane na terenie zakładu ścieki mieszają się i odprowadzane są do rzeki Łyny jednym wylotem, należy zmienić miejsce poboru próbek do badań. W związku z powyższym pomiar ilości i jakości powinien być wykonany w miejscu, gdzie ściek stanowi końcową mieszaninę, czyli po połączeniu wszystkich rodzajów wytwarzanych ścieków. Przewiduje się wykonanie układu pomiarowego do 30 września 2016 r. na końcowym kolektorze zrzutowym odprowadzającym ścieki do rzeki Łyny. Do czasu wykonania układu pomiarowego pomiar ilości i jakości ścieków przemysłowych wykonywać na dotychczasowych zasadach.

Rodzaje wytwarzanych odpadów określono w niniejszej decyzji według załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923). Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania i sposób ich dalszego zagospodarowania. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Parametry emisji do powietrza ze spalania paliw określono na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 07 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2014r., poz 1546.). W niniejszej decyzji zawarto obowiązek pomiarów wielkości emisji do powietrza gazów i pyłów.

W decyzji ustalono dopuszczalny poziom hałasu, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Prowadzenie okresowych pomiarów hałasu w środowisku, wynika bezpośrednio z Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowych instalacji na środowisko, nie określono sposobów ograniczenia tych oddziaływań, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw, przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany

pozwolenia zintegrowanego wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2 ww. ustawy, prowadzący instalację:

- 1) wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz
- 2) gdy jej eksploatacja obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych - opracowuje i przedkłada organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. a ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z powyższym dla przedmiotowych instalacji wykonano analizę wymagalności raportu początkowego, która obejmowała:

- identyfikację preparatów, substancji i środków wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w czasie normalnej eksploatacji instalacji;
- identyfikację substancji stwarzających ryzyko;
- ocenę sposobu magazynowania;
- ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi, wód gruntowych z uwzględnieniem ww. elementów

W wyniku analizy stwierdzono, że eksploatacja przedmiotowych instalacji IPPC obejmuje wykorzystywanie i produkcję substancji powodujących ryzyko, lecz nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Zastosowany system zabezpieczeń technicznych, organizacyjnych oraz monitorowanie instalacji pod kątem, czy może dojść do uwolnień ww. substancji do środowiska jest wystarczający do zabezpieczenia gleby, ziemi lub wody gruntowej, na terenie instalacji, przed zanieczyszczeniem. W związku z powyższym, nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego.

Organ zgodził się z wnioskodawcą, iż nie ma obowiązku opracowania raportu początkowego, ponieważ eksploatacja instalacji nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu przez substancje powodujące ryzyko, dlatego w niniejszej decyzji nie określono sposobów prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Zgodnie z załącznikiem do Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz.U. z 2016 poz. 71), § 3 ust. 1 pkt 93 instalację do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50t na rok, kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie za pośrednictwem Starosty Lidzbarskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Z niniejszą decyzję pobrano opłatę skarbową zgodnie z obowiązującymi przepisami w kwocie 1005,50 złotych (jeden tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy).



1
Z up. STAROSTY
Agata Sielińska
NACZELNIK Wydziału
Ochrony Środowiska

Otrzymują :

1. POLMLEK Sp. z o. o , 03-152 Warszawa, ul. *Modlińska 310/312,
Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim
ul. Topolowa 1, 11-100 Lidzbark Warmiński
2. a/a

Do wiadomości :

1. Burmistrz Lidzbarka Warmińskiego
Ul. Świętochowskiego 14, 11-100 Lidzbark Warmiński
2. Urząd Marszałkowski Woj. Warmińsko- Mazurskiego
Al. Marsz. J. Piłsudskiego 7/9, 10-575 Olsztyn
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg
4. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa

Sporządzili dnia 16.02.2016r..

Iwonna Ficek, Czesław Okuniewicz