

OŚ.6222.2.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 217, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku Firmy „POLMLEK” Spółka z o.o., ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, o wydanie ujednoliconego tekstu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich w Zakładzie Mleczarskim „POLMLEK”, Spółka z o.o. w Lidzbarku Warmińskim,

o r z e k a m :

A. 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) oczyszczalni ścieków.

I. Rodzaj i charakterystyka instalacji.

I.1. Instalacje zasadnicze.

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 40Mg/d i sera mozzarella (o zdolności przetwarzania 150 000 l/d mleka),
- b. serownię 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, przetwarzająca 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.

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 ogrzanym 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 umożliwiać 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 mieszanina, które utrzymywać będzie laktozę w ruchu, zapobiegając sedymentacji. W zbiorniku tym kryształy 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

Kryształy 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 pozbawić 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 pozbawić go pozostałych drobin proszku. Drobną 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.

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 pochłonicze

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 zwracany 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 wysoko obciążonego. 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.

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.

I.3. Instalacje dodatkowe

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

II. Parametry instalacji zasadniczych

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 100m ³ /d

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

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, poboru wód oraz wytwarzania odpadów

III.1. Pobór wód podziemnych

III.1.1. Ustala się pobór wody dla potrzeb instalacji POLMLEK w Lidzbarku Warmińskim z własnego ujęcia wody podziemnej składającego się z trzech studni głębinowych, z poziomu trzeciorzędowego: nr IA, nr II i nr V z poziomu czwartorzędowego o następujących parametrach:

➤ studnia nr I

- wydajność: $Q = 58 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 13 \text{ m}$,
- wykonana w 1989 roku,
- współrzędne geograficzne N: $54^{\circ}07'18.9''$ i E: $20^{\circ}34'12.3''$
- głębokość: 174,0 m,

➤ studni nr II

- wydajność: $Q = 25 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 20,5 \text{ m}$,
- wykonana w 1959 roku,
- współrzędne geograficzne N: $54^{\circ}07'18.5''$ i E: $20^{\circ}34'18.9''$
- głębokość: 142,0 m,

➤ studni nr V

- wydajność: $Q = 75 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 8,0 \text{ m}$
- wykonana w 2011 roku,
- współrzędne geograficzne N: $54^{\circ}07'14.2''$ i E: $20^{\circ}33'58.9''$
- głębokość: 72,0 m.

III.1.2. Pobór wód odbywa się przy pomocy agregatów pompowych typu :

- w studni nr IA – GC5.05.2.2 o wydajności $Q = 55 \text{ m}^3/\text{h}$
- w studni nr II – GC3.05.2.2 o wydajności $Q = 20 \text{ m}^3/\text{h}$
- w studni nr V – GBC.5.10 o wydajności $Q = 5-75 \text{ m}^3/\text{h}$

Ponadto instalacja posiada alternatywne (awaryjne) źródło wody z sieci miejskiej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji sp. z o.o. w Lidzbarku Warmińskim, ul. Piłsudskiego 18, zgodnie z umową Nr 142/2005 o dostawę wody z dnia 12.12.2005 r., w ilości:

$$Q_{\max/h} = 100 \text{ m}^3/\text{h}$$

III.1.4. Ustala się strefy ochrony bezpośredniej:

Ustanowiono 2 strefy ochrony bezpośredniej dla studni wchodzących w skład ujęcia wody:

- a. dla studni nr IA strefa o promieniu od 4 do 10 m od obudowy,
- b. dla studni nr II strefa o promieniu od 8 m do 11 m od obudowy.

III.1.5. Cel poboru wody

Woda z ujęcia własnego jest pobierana na cele:

- produkcyjne i technologiczne, w tym na cele kotłowe,
- cele chłodnicze,
- bytowe,
- p-poż.

III.1.6. Ilość pobieranej wody:

$$Q_{\max/h} = 130,4 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{d}\text{sr}/\text{d}} = 2\,845 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max/\text{rok}} = 1\,038\,425 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ilość pobieranej wody podziemnej nie przekroczy zasobów eksploatacyjnych ujęcia, które wynoszą 158 m³/h.

Pobierane wody podziemne wymagają uzdatnienia w celu wykorzystania ich dla potrzeb technologicznych oraz kotłowni parowo-gazowej w zakładowej stacji uzdatniania wody.

III.1.7. Warunki eksploatacji i monitoring

- Studnie eksploatować naprzemiennie.
- Raz w roku prowadzić pomiary wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach, których wyniki należy odnotować w książkach eksploatacji studni.
- Badać jakość wód ujmowanych z ujęcia z częstotliwością i zakresem zgodnym z obowiązującymi przepisami. Analizy udostępnić do wglądu organom kontrolnym.
- Nie wolno instalować zespołów pompowych o wydajności przekraczającej ustalone zasoby eksploatacyjne na poszczególnych studniach.
- Prowadzić dobowy rejestr ilości pobieranej wody dla poszczególnych studni.

III.2. 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-chłódniczych.

III.2.1. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych:

III.2.1.1. Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków, wody opadowe i roztopowe oraz wody pochłódnicze z instalacji klimatyzacyjno-chłódniczych 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:

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

$$Q_{\text{śred}/\text{d}} = 3\,410 \text{ m}^3/\text{d}$$

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

- położenie wylotu za pomocą współrzędnych geograficznych

N: 54°07'24.27" i E: 20°34'07.28"

Lp.	Rodzaj ścieków	Średniodobowa ilość ścieków $Q_{\text{śr.}/\text{d}}$	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-chłódniczych	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

III.2.1.2. Jakość odprowadzanych ścieków przemysłowych.

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.

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:

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

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

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. $Q_{sr,d} = 390 \text{ m}^3/\text{d}$.

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 4 m^3

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 $20 \text{ m}^3/\text{d}$, $2000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

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 proszkowni - 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,

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 -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0079 0,0079 0,0079 0,0436 1,0459 0,1471	0,0453 0,0453 0,0453 0,2501 6,0035 0,8442
2	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr1 /E2/	22	0,8 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0079 0,0078 0,0079 0,0436 1,0459 0,1471	0,0453 0,0450 0,0451 0,2501 6,0035 0,8442
3	Komin kotła - Standard Condor HD01 Nr3 /E3/	22	0,8 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0007 0,0007 0,0007 0,1078 2,0166 0,3233	0,0047 0,0047 0,0047 0,7552 14,1319 2,2656
4	Wylot z nagrzewnicy wieży rozpyłowej /E4/	19,5	1 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0036 0,0036 0,0036 0,0199 0,3723 0,0672	0,0253 0,0253 0,0253 0,1394 2,6093 0,4706
5	Wylot technologiczny z wieży rozpyłowej NR 1 - /E5/	19,5 B	0,8 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,0766 0,0153 0,0651	0,6710 0,1342 0,5704
6	Wylot technologiczny z wieży rozpyłowej NR 2 - /E6/	19,5	0,8 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,0766 0,0153 0,0651	0,6710 0,1342 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 -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0003 0,0003 0,0003 0,0513 0,9591 0,1538	0,0022 0,0022 0,0022 0,3592 6,7216 1,0776
9	Wylot technologiczny z suszarni rozpyłowej WPC (Sanco) - /E9/	37 Z	0,7 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,1915 0,0383 0,1628	1,3000 0,2600 1,1050
10	Wylot technologiczny z suszarni fluidyzacyjnej laktozy (Urlich) - /E10/	36 Z	0,9 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,1200 0,0240 0,1020	0,8147 0,1629 0,6925
11	Wylot technologiczny z suszarni fluidyzacyjnej laktozy (Urlich) - /E11/	36 Z	0,9 m	8760	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,1100 0,0220 0,0935	0,7468 0,1494 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

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

Symb ol	Nazwa emitora / źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Urządze- nie ochronne [%]	Czas pracy [h/rok]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopu- szczalna	Jedno- stka
/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

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

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 węglowodory aromatyczne	0,0041 0,0010

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

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, służy do zaopatrywania w paliwo zakładowego taboru samochodowego), warsztat samochodowy, myjnia samochodów,
- obiekty biurowe itp.

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 -	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.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			ekotoksyczne.		
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,400	Skład chemiczny odpadowych olejów 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.	Oleje mogą być wymieniane z 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.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	5,000	Odpad ma charakter szlamu zawierającego znaczne ilości zemulgowanych produktów ropopochodnych. Podstawowe zanieczyszczenia to przede wszystkim różnego rodzaju węglowodory, zarówno jednopierścieniowe jak i wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne,	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
			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.		
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 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.	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.
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,	Zużyty rozpuszczalnik magazynowany jest w pojemniku metalowym podłączonym do przemysłowej myjki ręcznej części samochodowych dostarczonej przez dostawcę rozpuszczalnika, na ślusarni, w budynku warsztatów	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
			jako: – H4 - drażniące, – H5 - szkodliwe, – H14 - ekotoksyczne.	technicznych (nr 13 na mapie).	
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, – H13 – uczulające, – H14 – ekotoksyczne.	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 zakładu.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
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,	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.

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.		
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 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.	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.
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	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
			wyższej temperaturze. W urządzeniach chłodniczych i klimatyzacyjnych w 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 02 1 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 odpadów niebezpiecznych. Odpady sprzętu komputerowego w składzie mogą zawierać: polistyren, kopolimery	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 przed dostępem osób nieupoważnionych. Sprzęt komputerowy nienadający się do użytku magazynowany będzie w kartonach w	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
			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.	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, - 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.	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. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób nieupoważnionych.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	20,000	Opad ten ma charakter cieczy lub silnie uwodnionego osadu, zawiera znaczne ilości	Osadzają się na ściankach i dnie zbiorników magazynowych paliw	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			zemulgowanych produktów ropopochodnych. Podstawowe zanieczyszczenia to przede wszystkim 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 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.	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.	decyzje.

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	<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.	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
----------	--	--------	--	---	---

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			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 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.	Odpady stałe (sproszkowane) 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 chłodzenia) lub w szczelnych beczkach (niewymagające chłodzenia, tzw. zmiotki) (nr 7 na mapie).	odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2500,00	Odpady te stanowić 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,	Osady biologiczne nadmierne po mechanicznym	1) Przekazywane będą okolicznym rolnikom do

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			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 organiczną.	odwodnieniu na prasie filtracyjnej ścieków magazynowane będą na utwardzonym placu tzw. magazynie osadu (nr 18 na mapie).	wykorzystania w procesie odzysku metodą R10. 2) Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje, 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.) klasyfikujące 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 04	20,00	Zaliczono tu drewno surowe, bez śladów impregnowania, malowania, zanieczyszczenia substancjami grzybobójczymi lub odpornymi na ogień itp. Podstawowym składnikiem odpadu będzie drewno	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia – w warsztacie, mechanicznym podczas naprawy palet (nr 13 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
			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.		
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, uszczelki 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 z 2013r. poz. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie kierowane w wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
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	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	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 (nr 9 na mapie).	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			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 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,	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	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
			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.	miejscu w blaszanym garażu (nr 8 na mapie)	
15 01 03	Opakowania z drewna	20,00	Odpad stanowić będą uszkodzone opakowania np. palety, powstające podczas rozładunku surowców do procesu technologicznego. Odpad ten składać się będzie z 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.	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, po czym trafiać będą na wyznaczone miejsce magazynowania w pomieszczeniu warsztatowym (nr 11 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub osobom fizycznym.
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,	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	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
			molibdenem, wanadem i wieloma innymi tzw. stale stopowe lub aluminiowe. Opakowania z metali 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.	luzem na przymie na podłożu z płyt betonowych (nr 12 na mapie).	
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 wiskozowego, poliamidowego,	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 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
			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.		
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00	Odpady te powstać będą w wyniku, napraw, modernizacji lub wymiany elementów parku maszynowego. 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, a następnie kierowane w wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym (nr 13 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
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	Wymienione zużyte tonery, taśmy barwiące do drukarek igłowych, głowice drukujące atramentowe itp. zbierane selektywnie 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
			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.	kartonów i magazynowane w wyznaczonym miejscu w budynku biurowym (nr 3 na mapie).	
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 remontów	20,00	Odpady te powstawać będą podczas prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych na terenie Zakładu. W skład odpadów tych wchodzić będzie gruz betonowy złożony z kruszywa zestalonego 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.	Zbierane selektywnie na przyzmacach 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).	1) Przekazywane osobom fizycznym 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	Zbierane selektywnie na przyzmacach w miejscach prowadzenia remontów i	Przekazywane odbiorcy posiadającemu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			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.	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.	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 sieć bębnowym urządzenia wielofunkcyjnego stanowiącego element przyzakładowej 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.	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 planu, tzw. magazynie osadów (nr 18 na mapie).	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
19 08 02	Zawartość piaskowników	40,00	Odpad ten stanowić będą piasek kwarcowy i zawiesiny mineralne łatwoopadające, zanieczyszczone substancjami pochodzenia organicznego występującymi w ściekach. 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.) 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). Odpad 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	30,00	Odpad ten stanowić będą silnie uwodnione szlamy zawierające w	Po wydzieleniu w urządzeniu do mechanicznego	Przekazywane odbiorcy posiadającemu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
	wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze		składzie głównie: tłuszcze, zawiesiny mineralne oraz organiczne. 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.	podczyszczania ścieków, zainstalowanym w budynku przepompowni oczyszczalni ścieków, kierowane będą za pomocą transportera ślimakowego do kontenera metalowego ustawionego na zewnątrz budynku przepompowni (nr 21 na mapie). Po wypełnieniu kontenera zakłada się usuwanie na bieżąco odpadów poza teren zakładu.	wymagane decyzje.
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 przezroczystych ziaren. Zużyte żywice ze względu na swoje przeznaczenie (oczyszczanie wody), w składzie oprócz właściwego wypełnienia	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.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			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.		
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 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. 21 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	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.

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.

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

III.5. Emisje hałasu do środowiska.

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 dzwiękochłonną 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 dzwźwiękochłonną 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

IV. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

IV. 1. Monitoring procesów technologicznych.

Proces technologiczny w instalacji będzie nadzorowany przez system komputerowy. Zapisy przebiegu procesów technologicznych będą archiwizowane. Monitoring procesu przerobu mleka obejmuje proces mycia urządzeń i tanków oraz pakowanie wyrobów gotowych.

IV.2. Monitoring poboru wody.

Ilość pobieranej wody kontrolowana będzie przy pomocy wodomierzy:

w studni nr IA: wodomierz o średnicy $\varnothing$ DN150

w studni nr II: wodomierz o średnicy $\varnothing$ DN100

w studni nr V: wodomierz o średnicy $\varnothing$ DN100

- raz na dobę należy prowadzić pomiar ilości pobieranej wody dla instalacji, a wyniki pomiarów notować w rejestrze poboru wody,
- raz na rok należy wykonać badania jakości pobieranej wody podziemnej w stanie pierwotnym.

IV.3. Monitoring odprowadzanych ścieków.

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.

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.

IV.4. Monitoring emisji gazów i pyłów emitowanych 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 emitora nagrzewnicy wieży rozpyłowej 1 raz na dwa lata .

IV.5. Monitoring wytwarzanych odpadów.

1) prowadzić ewidencję ilościową i jakościową odpadów wytwarzanych, poddawanych odzyskowi lub unieszkodliwieniu, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych, z zastosowaniem następujących dokumentów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej odrębnie dla każdego rodzaju odpadu,
- karty przekazania odpadu.

Celem prowadzenia ewidencji odpadów jest zapewnienie kontroli nad wytwarzanymi odpadami oraz nad ich obrotem, od miejsca powstawania do miejsca wykorzystywania lub unieszkodliwienia.

2) sporządzić na formularzu i przekazać właściwemu marszałkowi województwa w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach (Dz. U. z 2010r., Nr 249, poz. 1674). Ponadto Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim posiada obowiązek prowadzenia ewidencji, na podstawie której możliwe jest udokumentowanie wykonania obowiązków w zakresie osiągnięcia wymaganego przez prawo poziomu odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych.

IV.6. Monitoring hałasu.

- Wnioskodawca będzie prowadził rejestr urządzeń emitujących hałas, położonych na zewnątrz budynków produkcyjnych. W rejestrze zostanie umieszczona nazwa i typ urządzenia emitującego hałas, oraz jego poziom mocy akustycznej.
- Należy prowadzić pomiar hałasu raz na 2 lata począwszy od listopada 2006 roku zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 roku sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842) w punktach pomiarowych od strony najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej i nocnej .
- 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).

IV.7. Zalecenia w zakresie badań monitoringowych.

Wszystkie badania monitoringowe należy wykonywać za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami, normami, przepisami oraz aktami

prawnymi w tym zakresie, a ich wyniki należy rejestrować i przechowywać przez pięć lat w siedzibie zakładu⁸ oraz przedkładać Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Staroście w terminie 30 dni od dnia uzyskania wyników pomiarów.

V. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii.

Operator posiada opracowania pt: „Zasady postępowania na wypadek pożaru lub innego zagrożenia (awarii) oraz „Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego”, opracowane przez pracownika Państwowej Straży Pożarnej w Lidzbarku Warmińskim, która zawiera informacje o zapobieganiu awarii przemysłowej, zasady postępowania na wypadek awarii, pożaru i wybuchu oraz sposób postępowania przy przybyciu zawodowych służb ratowniczych. Zakład posiada podstawowy sprzęt ratowniczy i osoby przeszkolone do usuwania awarii.

Ponadto Zakład jest wyposażony w systemy monitoringu:

- system wykrywania wycieków amoniaku z instalacji amoniakalnej (system alarmowy dźwiękowo-światlny),
- system wykrywania wycieków ługów i kwasów (system alarmowy dźwiękowo-światlny),
- system alarmowy zagrożenia pożarowego na wieżach rozpyłowych (suszarniczych),
- system wykrywania w przypadku zagrożenia pożarem.

W przypadku powstania awarii - wycieku amoniaku, zawiadomić dyrekcję spółki i zakładową służbę ratowniczą.

Należy ustalić skalę awarii i zasięg awarii, ustalić skalę zagrożenia dla pozostałych działów w zakładzie oraz okolicznych mieszkańców.

Trzeba wykonać następujące czynności techniczne: wyłączyć dopływ prądu do instalacji i urządzeń znajdujących się w sąsiedztwie wycieku, zamknąć dopływ amoniaku do uszkodzonego odcinka instalacji, uruchomić wentylację, skierować pracę sprężarek na odessanie amoniaku z uszkodzonych urządzeń, zamknąć zawory na pozostałych elementach instalacji, podjąć działania w celu zlikwidowania miejsca wycieku przy użyciu dostępnego sprzętu, oraz powiadomić:

1. Państwową Straż Pożarną – tel. 998,
2. Policję – tel. 997,
3. Pogotowie Ratunkowe – tel. 999,
4. Wojewódzką Inspekcję Ochrony Środowiska w Olsztynie – tel. 89 527 23 38,
Delegaturę w Elblągu – tel. 55 232 54 32,
5. Burmistrza Miasta Lidzbarka Warmińskiego – tel. 89 767 22 31.

Źródłami nadzwyczajnych zagrożeń na terenie spółki mogą być stany awaryjne w instalacjach technologicznych zasadniczych i pomocniczych zachodzących w zakładzie tzn. n/w instalacji:

1. Rurociągi i urządzenia do przerobu mleka.
2. Instalacja do suszenia serwatki.
2. Instalacja amoniakalna.

3. Instalacja i zbiorniki kwasu azotowego.
4. Instalacja i zbiorniki wodorotlenku sodowego.
5. Instalacje i zbiorniki pozostałych środków myjących 9Np. podchloryn sodu, nadtlenuk wodoru).
6. Instalacja oczyszczalni ścieków.

O wszystkich czynnościach awaryjnych powiadomić należy dyrekcję spółki, oraz zastosować instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia awarii w wymienionych instalacjach.

VI. Sposoby efektywnego wykorzystania energii.

- identyfikację możliwości wtórnego wykorzystania ciepła procesowego,
- odzysk ciepła mleka w pasteryzatorach,
- przepływ wody chłodniczej obiegach zamkniętych, co nie powoduje straty chłodu,
- kotły parowe zainstalowane w kotłowni mają ekonomizery, co zwiększa ich sprawność do 93%,
- natlenianie ścieków odbywa się przy pomocy systemu drobno pęcherzykowego a nie przy pomocy energochłonnych aeratorów napowietrzających,
- ustalanie sprawności energetycznej poszczególnych urządzeń i procesów.

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Instalacja do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich POLMLEK w Lidzbarku Warmińskim ze względu na eksploatowanie wielu linii produkcyjnych może produkować różne rodzaje przetworów mlecznych. W przypadku braku zbytu na którykolwiek asortyment istnieje możliwość zaniechania jego produkcji a zwiększenie produkcji innych asortymentów. Np. w przypadku braku zbytu na sery, będzie na linii proszkowniczej prowadzona produkcja mleka w proszku i maślanki w proszku. Wprowadzone zmiany nie skutkują innymi ani zwiększonymi emisjami do środowiska ani też zwiększonym poborem wody i energii elektrycznej.

- Okresy rozruchu i zatrzymania poszczególnych linii produkcyjnych nie charakteryzują się zwiększonymi emisjami do środowiska.
- Reżim czasowy dla całej instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich jest jednakowy tj. przyjęcie mleka i jego przerób trwa 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu i 365 dni w roku.
- W ciągu roku przewidziane są okresy na remonty planowe urządzeń. Remonty planuje się prowadzić w okresach ok. 2-tygodniowych dwa razy w roku. Wyłącza się z eksploatacji wieże suszarnicze, wyparki, obieg wody chłodzącej, ogranicza się pracę kotłowni. Co skutkuje zmniejszona emisją do środowiska pyłów, gazów, ścieków, odpadów. Emisja ścieków jest zmniejszona o ok. 20% odprowadzanych ładunków zanieczyszczeń. Nie będzie emisji pyłów technologicznych do powietrza z wież suszarniczych.

Rozruch po przestojach remontowych np. wież suszarniczych nie charakteryzuje się zwiększoną emisją żadnego z zanieczyszczeń; emisja pyłów do powietrza pozostaje a niezmiennym poziomie w stosunku do normalnej pracy instalacji, ilość ścieków nie zmienia się i ilość odpadów również.

Należy zaznaczyć, że występujące, rzadko, warunki odbiegające od standardowej pracy instalacji przerobu mleka, nie skutkują niekorzystnie dla środowiska przyrodniczego. Zdarzające się awarie techniczne i technologiczne w procesie produkcji związane są z przesunięciem z instalacji nie nadającej się do dalszego przerobu partii surowca lub półproduktu, który w całości może być przekazany na inną linię technologiczną.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Utrzymanie reżimu technologicznego.

- Utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym i eksploatowanym w oparciu o stosowne instrukcje.
- Prowadzone są okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- Prowadzone są działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody.
- Prowadzone są działania zmierzające do optymalizacji zużycia energii cieplnej i elektrycznej (monitoring temperatury w pomieszczeniach technologicznych, analiza pomiarów zużycia energii elektrycznej, pomiar ilości zużytej pary technologicznej).
- Prowadzi się regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska.
- Prowadzi się selektywną zbiórkę odpadów.
- Prowadzi się stałe doskonalenie kwalifikacji w zakresie potencjalnych zagrożeń dla środowiska i metod likwidacji szkód w środowisku

VIII.2. Ograniczenie zużycia energii i surowców.

VIII.3. Zapobieganie emisji zanieczyszczeń do środowiska m. in. poprzez:

- gospodarcze wykorzystanie, odpadu jakim jest serwatka,
- odzysk białka i tłuszczu z wód płuczających w systemie CIP,
- przechowywanie surowców, środków chemicznych, paliwa w szczelnych zbiornikach, pojemnikach i odpowiednio przygotowanych pomieszczeniach.
- ograniczenie zużycia wody poprzez: zainstalowanie wodomierzy, automatycznych zaworów odcinających dopływ wody, pistoletów natryskowych na węzłach, centralnych stacji myjących;
- zawrót wody do procesu lub wykorzystanie jej w innych celach na terenie zakładu;
- zainstalowanie tac zbierających i pojemników pod zbiornikami, urządzeniami lub linią produkcyjną by zapobiec wyciekom lub stracie produktów czy substancji;
- zainstalowanie automatycznego systemu dozowania środków chemicznych, w celu zapewnienia właściwego stężenia;
- wstępne usuwanie zanieczyszczeń z podłóg, urządzeń przed rozpoczęciem mycia;
- odzysku resztek produktów pozostawianych w zbiornikach i rurach przesyłowych;

- ponowne wykorzystanie produktów ubocznych, np. odzysk serwatki i wykorzystanie jej w postaci sproszkowanej jako składnika niektórych produktów spożywczych;
- zainstalowanie krat na kanałach ściekowych, by zapobiec przedostawaniu się odpadów stałych zwiększających ładunek zanieczyszczeń w głównym strumieniu ścieków;
- odpowiednie oczyszczanie ścieków w przyzakładowej oczyszczalni, by zapobiec powstawaniu nieprzyjemnego zapachu w sąsiedztwie mleczarni;
- wykorzystanie osadu pościekowego jako nawozu;
- wykorzystanie kondensatu pary do wstępnego ogrzania mleka przed pasteryzacją;
- odpowiednie wyszkolenie pracowników.

IX. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

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

X. Postępowanie w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności przeprowadzenia zakończenia działania instalacji zajdzie możliwość adaptacji obiektu do innych celów. W przypadku kompletnej likwidacji instalacji zajdzie potrzeba przeprowadzenia prac demontażowych polegających na:

- demontażu maszyn i urządzeń do przetwórstwa mleka, wywiezieniu ich, ponieważ mogą one być wykorzystane w innym zakładzie,
- pracach rozbiórkowych budowlanych budynku wykonanego z elementów stalowych i betonowych,
- wywożeniu zdemontowanych urządzeń i materiałów budowlanych, co może generować zwiększony hałas od środków transportowych. Ponieważ wokół zakładu znajdują się tereny przemysłowe i rolne, to nie będzie ponadnormatywnego oddziaływania akustycznego na terenach chronionych,
- przed demontażem cała instalacja do przetwórstwa mleka będzie myta. Mycie to będzie normalnym myciem technologicznym, jakie jest prowadzone w warunkach normalnej pracy instalacji,
- prace rozbiórkowe, ze względu na konstrukcję budynku nie będą źródłem znacznego pylenia i nie będzie zachodziła potrzeba stosowania kurtyny wodnej podczas prac rozbiórkowych,

Natomiast instalacje wodno - kanalizacyjne zewnętrzne mogą pozostać w celu: odwodnienia terenu i oczyszczania ścieków opadowych w istniejącym separatorze zanieczyszczeń ropopochodnych. Procesowi oczyszczania podlegają będą zbiorniki kwasu i ługów, a resztkowaniu podlegał będzie zbiornik na olej napędowy na stacji paliw. Woda z płukania zbiorników po zmieszaniu czyli uśrednieniu pH może być skierowana do kanalizacji i oczyszczalni.

XI. Zobowiązuje POLMLEK Sp. z o.o. w Lidzbarku Warmińskim do:

XI.1. Stosowanie metod i sposobów prowadzenia instalacji określonych w niniejszej decyzji, w tym usuwania odpadów niebezpiecznych na podstawie umowy z odbiorcą po sprawdzeniu uprawnienia na transport lub przetwarzanie odpadów.

XI.2. Przekazywanie do Starosty Lidzbarskiego sprawozdań z monitoringu instalacji i środowiska w terminie do 31 stycznia następnego roku, a wyniki pomiaru emisji w terminie 30 dni od dnia ich wykonania. Wszystkie wyniki należy przekazywać także Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska Delegatura w Elblągu.

XI.3. Sporządzenia szczegółowego raportu obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji po pięciu latach funkcjonowania instalacji licząc od dnia uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

XI.4. Sporządzania przeglądu ekologicznego w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

XI.5. W zakresie odprowadzenia ścieków.

XI.5.1. Ścieków przemysłowych:

- a) utrzymania wylotu ścieków we właściwym stanie technicznym,
- b) w przypadku wystąpienia awarii należy wykonać czynności zapobiegające ujemnym skutkom niesprawności, ustalić przyczyny niesprawnego działania i dokonać próby naprawienia awarii we własnym zakresie lub powiadomić wyspecjalizowane ekipy i wezwać do dokonania naprawy,
- c) partycypacji w kosztach konserwacji rzeki Łyny na odcinku 1 km w dół biegu od wylotu ścieków do rzeki zgodnie z uzgodnieniem Zarządu Melioracji i Urządzeń Wodnych RO Bartoszyce z dnia 04.08.2006r.

XI.5.2. Wód opadowych:

przeprowadzania co najmniej 2 razy do roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji.

XI.6. W zakresie poboru wód podziemnych:

- a) utrzymania w dobrym stanie technicznym i sanitarnym obudów studziennych, urządzeń związanych z pomiarami i poborem wody oraz instalacji sieci wodociągowej na terenie instalacji,
- b) stałej kontroli szczelności obudów, w taki sposób by nie przedostały się do ich wnętrza wody opadowe i gruntowe.

XI.7. W zakresie stref ochrony bezpośredniej ujęcia wody:

- a) utrzymania ogrodzenia terenu w należytym stanie technicznym,
- b) zabezpieczenia obudów studziennych w celu uniknięcia przedostania się wód

opadowych do wnętrza studni,

- c) przebywania na terenie stref tylko osób związanych z ich technicznym utrzymaniem,
- d) wykorzystania terenu stref tylko w celu ujęcia i uzdatniania wody oraz pracy urządzeń ściśle z tym związanych.

XII. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia na czas nieoznaczony.

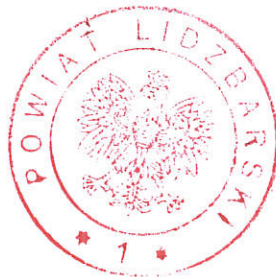
XII. Uchylić dotychczasowe pozwolenie zintegrowane, decyzja znak: RLiOŚ.7644-I/V-1/06 z dnia 16.10.2006r.

UZASADNIENIE

Do Starosty Lidzbarskiego wpłynął wniosek Firmy „POLMLEK”, Spółka z o. o, ul. Modlińska 310/312 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, o wydanie ujednoliconej treści decyzji z dnia 16 października 2006r., znak: RLiOŚ.7644-I/V-1/06 dla wydanego pozwolenia zintegrowanego obejmującego instalację do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę.

Zgodnie z art. 217 ust. 1, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego organ dokonał ujednolicenia tekstu pozwolenia oraz stwierdził wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego (art.217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska). W przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

W niniejszej decyzji uwzględniono wszystkie zmiany wprowadzane do pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Starostę Lidzbarskiego z dnia 16.10.2006r., znak:RLiOŚ.7644-I/V-1/06, decyzjami: znak:RLiOŚ.I.7644-12/07 z dnia 20.02.2008., znak: RLiOŚ.I.7644-6/08 z dnia 05.05.2008r., znak: 6222.8.2013 z dnia 27.02.2014r., znak: OŚ.6222.1.2014 z dnia 04.12.2014r., znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 04.02.2016r.



STAROSTA
Jan Barhaj

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

Decyzja ostateczna

od dnia 17.05.2016r.

UNSPECIO
mgr inż Iwonna Ficek

Do wiadomości :

1. Burmistrz Lidzbarka Warmińskiego
ul. Świętochowskiego 14
11-100 Lidzbark Warmiński
2. Marszałek Województwa 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

sp. Iwonna Ficek, dn. 27.04.2016r.

