

OŚ.6222.2.2018

DECYZJA

Na podstawie art. 155 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2017r., poz.1257 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 03.07.2018r., „POLMLEK”, Sp. z o. o., ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1,

orzekam

zmienić decyzję Starosty Lidzbarskiego, znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016r., udzielającą firmie „POLMLEK” Sp. z o. o., ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- a) instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1 000 ton mleka na dobę,
- b) instalacji do produkcji serwatki o zdolności przetwarzania 2 400 ton serwatki na dobę,
- c) oczyszczalni ścieków.

w następujący sposób:

1. Rozdział I. Rodzaj i charakterystyka instalacji - otrzymuje brzmienie:

1.1. Instalacje zasadnicze

1.1.1. 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 i sera mozzarella,
- b. serownię z dwiema liniami do produkcji serów dojrzewających ,
- c. proszkownię mleka z dwoma wieżami suszarniczymi do produkcji mleka w proszku, serwatki w proszku, maślanki w proszku wraz ze stacją odbioru mleka,
- d. instalację do konfekcjonowania sera,
- e. topialnię sera z urządzeniami do produkcji serów topionych.

Instalacja obejmuje następujące rodzaje działalności:

- skup mleka i produkcja wyrobów mleczarskich,
- sprzedaż mleka pasteryzowanego hurtowo,
- produkcja masła i miksów maślanych,
- produkcja serów żółtych,
- produkcja serów 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 i innych,
- sprzedaż hurtowa wyrobów mleczarskich.

Proces technologiczny produkcji wyrobów mleczarskich dzieli się na etapy i przebiega, jak opisano poniżej dla określonych produktów:

- mleko w proszku odtłuszczone,
- proszek serwatkowy,
- maślanka w proszku,
- sery dojrzewające,
- ser mozzarella,
- masło i miksy maślane,
- konfekcjonowanie sera,
- topienie sera.

- **Odbiór mleka (ciąg odbieralni)**

Mleko pełne surowe dowożone od producentów autocysternami do punktu odbieralni Instalacji do przetwórstwa mleka, odpowiadające wymaganiom aktualnego Rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi oraz Dyrektywy 92/46/EC. Przyjmowane mleko jest poddawane badaniom jakości oraz schłodzeniu. Mleko następnie jest magazynowane w 4 zbiornikach znajdujących się na zewnątrz budynku o poj. 100 tys. l każdy. Są to zbiorniki pionowe.

- **Przygotowanie mleka do produkcji (ciąg aparatowni)**

Wirowanie i oczyszczanie - zmagazynowane mleko jest pompowane poprzez podgrzewacz płytowy, który stanowi segment pasteryzatora. W podgrzewaczu następuje jego ogrzanie do temperatury ok. 40-50 st.C. Następnie mleko poddaje się oczyszczaniu i normalizacji mleka poprzez skierowanie go na wirówki. W wyniku procesu wirowania uzyskuje się śmietanę, która częściowo jest gromadzona w zbiornikach a częściowo jest przekazywana dla potrzeb innych zakładów w ramach spółki oraz odtłuszczone mleko, które jest wstępnie znormalizowane.

Baktofugacja - odtłuszczone mleko wstępnie znormalizowane poddawane jest procesowi baktofugacji poprzez tłoczenie przez baktofugę. W niej następuje oczyszczanie mleka przez wirowanie oparte na zasadzie rozdzielania cząstek o różnej gęstości dzięki sile odśrodkowej. Cząstki o gęstości większej od mleka np. zanieczyszczenia mechaniczne, leukocyty, fragmenty komórek nabłonka mlekotwórczego, odrzucane są w kierunku od osi obrotów i zbierają się w postaci osadu (szlamu) w zewnętrznej części bąka wirówki w tzw. komorze szlamowej. Osad ten jest wyrzucany automatycznie przez urządzenie do kanalizacji.

Pasteryzacja – oczyszczone mleko jest poddawane procesowi pasteryzacji w wyniku tłoczenia przez pasteryzator, gdzie mleko ogrzewa się do temperatury 80-82 st.C w czasie ok. 15 sek. Następnie mleko jest chłodzone poprzez przejście przez chłodnicę do temperatury 5-60C. Po tym procesie mleko jest gromadzone w 4 zbiornikach o poj. 60 m3 każdy zlokalizowanych przy aparatowni.

- **Produkcja mleka w proszku –odtłuszczonego**

Mleko w proszku może być produkowane z wykorzystaniem 2 linii produkcyjnych do suszenia proszków. Produkowane jest z mleka przygotowanego w powyżej opisanych procesach.

Następne procesy produkcji mleka odtłuszczonego w proszku przedstawia się poniżej:

Zagęszczanie – mleka odbywa się w wyparce próżniowej czterostopniowej. Zagęszczone mleko do 50% kierowane jest do zbiornika pomocniczego (tzw. matecznika).

Suszenie – mleko zagęszczone jest podawane pompą mono na mechanizm rozpyłowy wieży suszarniczej. W wyniku suszenia uzyskuje się proszek mleczny o uwodnieniu 3%. Proszek mleczny opada na dno leja wieży skąd transportowane jest pneumatycznie do zbiornika odbiorczego z którego następuje pakowanie mleka w worki. Pakowane jest w worki papierowe z wkładką foliową (opakowanie wielomateriałowe).

Powietrze za pomocą wentylatorów zaczerpnięte z czerpni filtrów workowych, ogrzane dla wieży nr 1 energią z kotłowni a dla wieży nr 2 energią z nagrzewnicy gazowej, podawane jest do wież rozpyłowych.

Zawilgocone powietrze w wyniku odparowania wody z mleka wyciągane jest na zewnątrz przez wentylator wyciągowy, przechodząc uprzednio przez cyklon odpylający i filtr workowy. W cyklonie następuje oddzielenie proszku od powietrza.

- **Produkcja proszku serwatkowego**

Proszek serwatkowy produkuje się z serwatki wytworzonej przy produkcji sera, przy wykorzystaniu ciągu aparatuwni, ciągu wyparnego i suszarniczej linii technologicznej nr 1 lub nr 2.

Kolejne etapy produkcji proszku serwatkowego przedstawiono poniżej.

Serwatka po produkcji sera i wcześniejszej klaryfikacji jest wirowana i kierowana do tanku o pojemności 100 tys. litrów. Następnie przesyłana jest pompą nabiłową poprzez zbiornik buforowy na zestaw wirująco - pasteryzujący, po czym poddana jest procesowi odwróconej osmozy w celu zagęszczenia do 18 % s. m. Oziębiona wstępnie zagęszczona serwatka zmagazynowana będzie w kolejnym tankosilosie o pojemności 100 tys. litrów. Stąd pompą kierowana na urządzenia wyparne. Na wyparkach serwatka zostanie poddana procesowi repasteryzacji i zagęszczeniu w czterostopniowym cyklu, wyniku czego powstanie koncentrat o suchej masie 50-55 %.

Zagęszczanie – zagęszczanie serwatki odbywa się na wyparkach ciągu wyparnego. W wyniku odparowania wody z serwatki pod wpływem działania wysokiej temperatury i podciśnienia uzyskuje się zagęszczony koncentrat serwatkowy o uwodnieniu ok. 52%. Po zagęszczeniu następuje szybkie schłodzenie koncentratu.

Schładzanie i krystalizacja – schładzanie prowadzi się w zbiornikach – tankach o poj. 20 000l (4 szt.) zlokalizowanych w pomieszczeniu krystalizacji proszkowni. W trakcie kontrolowanego schładzania zachodzi proces krystalizacji. Aby zapoczątkować proces krystalizacji dodaje się proszku serwatkowego. W celu krystalizacji laktozy zawartej w serwatce stosuje się schładzanie szybkie a następnie kontrolowane z szybkością spadku temperatury o 30st.C na 1 godzinę (wymienniki płaszczone zasilane wodą lodową), do uzyskania 5-6st. C.

Proces krystalizacji powoduje zmniejszenie zawartości laktozy w formie amorficznej, która ostatecznie jest kierowana do suszenia. Pozwala to na zastosowanie wyższego zagęszczenia surowca podawanego do suszarni i wyższej temperatury powietrza wlotowego.

Suszenie – po skryształizowaniu, schłodzony do temp. 5 – 60st.C koncentrat serwatkowy jest za pomocą pompy podawany na mechanizm rozpyłowy wieży suszarniczej nr 1, nr 2. W wyniku procesu suszenia uzyskuje się proszek serwatkowy o uwodnieniu ok. 5%.

Workowanie – uzyskany proszek serwatkowy jest odbierany i pakowany w opakowania wielomateriałowe o masie 25 kg.

Magazynowanie – zapakowany w worki proszek serwatkowy jest magazynowany w chłodzonym magazynie wyposażonym w klimatyzator, do czasu odbioru.

- **Produkcja sera dojrzewającego**

Ser dojrzewający twardy produkuje się na 2 liniach firmy Tetra Pak o zdolności przerobowej 400 000 l/d każda. Ser dojrzewający produkuje się z mleka przygotowanego jak wyżej. Następnie proces produkcji sera obejmuje czynności technologiczne:

Wprowadzanie dodatków do mleka:

- chlorek wapniowy

W mleku przerobowym powinna być zachowana odpowiednia równowaga soli mineralnych, szczególnie wapniowych i fosforowych, która może być zakłócona pod wpływem pasteryzacji. W tym celu dodaje się do mleka chlorek wapniowy po rozpuszczeniu w wodzie technologicznej, przed dodaniem zakwasu i podpuszczki.

- farba serowarska

Dodatek farby serowarskiej z barwnika roślinnego – stosuje się w celu zachowania standardowej barwy sera. Wymieszaną farbę należy wprowadzić do mleka po zakończonym normalizowaniu tłuszczu. Odmierzoną ilość farby należy wymieszać z niewielką ilością mleka, a następnie dodać do mleka kotłowego.

Zaprawianie i krzepnięcie mleka

Mleko po pasteryzacji jest ochłodzone i transportowane do kotłów serowarskich i doprowadzane do odpowiedniej temperatury. Temperatura krzepnięcia mleka mieści się w granicach od 28 do 35 st. C, dla serów twardych wynosi 30-35 st. C. Mleko zaprawiane jest podpuszczką co ma na celu przekształcenie kazeiny w parakazeinę i proteolizę białka w trakcie dojrzewania. W procesie krzepnięcia po przekształceniu kazeiny w parakazeinę powstaje skrzep (po 25-30 min.) przy udziale jonów wapnia.

Przygotowanie podpuszczki polega na rozpuszczeniu jej w zimnej wodzie (o temp. 12 st. C) w ilości 500 ml podpuszczki na 10 l wody. Następnie roztwór ten wlewa się cienkim strumieniem przy intensywnym mieszaniu. Zaprawione mleko miesza się przez ok. 2 minuty, po czym unieruchamia się kocioł. Ilość dodanej podpuszczki powinna gwarantować uzyskanie zwięzłego skrzepu w ciągu 30 minut.

Obróbka skrzepu i gęstwy:

Krojenie i rozdrabnianie skrzepu

Krojenie skrzepu rozpoczyna się po uzyskaniu średniej zwięzłości. Krojenie prowadzi się tak aby uzyskać ziarno wielkości 3-6 mm., przez co ułatwia się wypływ serwatki na zewnątrz ziarna. Czas krojenia ok. 10-15 minut. Pokrojoną gęstwę należy mieszać przez ok. 10 minut w celu uzyskania ziarna o właściwej jędrności i elastyczności.

Osuszanie, odczerpywanie serwatki, dogrzewanie i dosuszanie ziarna

W wyniku pokrojenia skrzepu uzyskuje się zawieszinę ziarna serowego pływającego w wydzielonej serwatce - gęstwą serową. Gęstwą miesza się przez pewien czas, utrzymując tej temperaturę na tym samym poziomie jak w momencie zaprawiania podpuszczką i powstawania skrzepu – zabieg ten to osuszanie ziarna. W trakcie mieszania i utrzymywania gęstwy w temp. ok. 300 C następuje dalsze intensywne wydzielanie serwatki z wnętrza ziarna serowego, na skutek powolnego kurczenia ziarna. Istotną cechą tego etapu obróbki jest intensywnie przebiegający proces fermentacyjny przemiany cukru mlekowego w serwatce w kwas mlekowy. Odczerpywana serwatka I kierowana jest na RO do zbiornika buforowego.

Z osuszaniem ziarna wiąże się czynność rozcieńczenia gęstwy serowej wodą, która polega na odczerpywaniu serwatki w ilości 30- 40 % w stosunku do początkowej ilości mleka kotłowego, po wprowadzeniu na jej miejsce wody technologicznej o temp. 40-450 C. Ilość dodanej wody musi zapewnić uzyskanie kwasowości serwatki w granicach 3,2 – 4,00SH w stosunku do serwatki bezpośrednio po rozcieńczeniu wodą i temp. dogrzewania do 36 0 C. Odczerpywana serwatka II kierowana jest na Casomatic.

Po osiągnięciu pożądanej temperatury następuje etap dosuszania ziarna, tj. energicznego mieszania gęstwy do momentu, kiedy ziarno serowe osiągnie właściwy stopień odwodnienia. Gęstwą serową o temp. 380 C należy mieszać do aż do momentu uzyskania kwasowości serwatki w granicach 0,5-1,00 SH w stosunku do serwatki bezpośrednio po rozcieńczeniu wodą.

Formowanie serów

Z chwilą uzyskania ziarna odpowiednio dosuszonego gęstwą serową kieruje się urządzenia prasującego Casomatic, z równoczesnym odczerpywaniem serwatki do takiej ilości, aby lustro pozostałej w wannie serwatki przykrywało uformowany masy serowej. Serwatka z prasowania na Casomatic kierowana jest na linie odwróconej osmozy RO. Po wstępnym prasowaniu kwasowość masy serowej powinna wynosić w granicach 5,70-6,10 pH. W przypadku wstępnego prasowania powstały blok kroi się na odpowiedniej wielkości prostopadłością i wkłada do form. Sery w formach poddaje się natychmiast zasadniczemu prasowaniu 4 –stopniowemu stopniowo zwiększając nacisk, odcieki serwatki kieruje się na RO. Po prasowaniu ser powinien posiadać kwasowość czynną na poziomie 5,2-5,4 pH. Sery, które nie osiągnęły wymaganej kwasowości należy przetrzymać w temperaturze otoczenia do chwili uzyskania właściwego pH i dopiero wówczas kierowane do chłodzenia w wodzie lub w solance.

Znakowanie

Na skórcie każdego sera za pomocą stempla umieszcza się trwały napis zawierający: datę produkcji i numer waru. Tusz do oznakowania powinien być dopuszczony do oznakowania żywności (świadectwo PZH).

Solenie

Oznakowane i zważone i pokrojone sery poddaje się soleniu w solance o następujących parametrach: zawartość soli 16-22 % NaCl, temperatura 12-140 C, pH 5,2 – 5,4. Czas solenia musi gwarantować przewidziany stopień nasolenia sera ujęty w normie przedmiotowej, co zwykle uzyskuje się dla serów krojonych ok. 12-16 godz. i dla bloków po ok. 72-75 godz. Kwasowość serów po ok. 24 godz. od momentu zaprawienia mleka powinna wynosić 5,2-5,4 pH.

Dojrzewanie serów

Dopiero podczas dojrzewania sery nabierają specyficznego smaku i zapachu, właściwej struktury i konsystencji. Nasolone sery po ocieknięciu przenosi się do dojrzewalni. Dojrzewanie serów edamskich trwa 8-10 tygodni w temp. 10-140st.C. W celu obniżenia nakładu pracy w czasie pielęgnacji, sery są pakowane w trwałe opakowania, w których dojrzewają.

Pakowanie

Ser można pakować w całości i w kawałku lub w opakowaniu po 7 plasterków

Pakowanie sera w całości następuje bezpośrednio po wyjęciu z solanki i ocieknięciu. Ser jest ręcznie wkładany do woreczków foliowych bezbarwnych lub kolorowych wytwarzanych z wielowarstwowych, termokurczliwych folii. Następnie na pakowacze typu CRYOVAC są zgrzewane i obkurczane próżniowo. Zapakowane sery układane są na stojakach i przewożone do dojrzewalni. Na opakowaniach jednostkowych umieszcza się etykietę.

Pakowanie sera kawałkowanego lub w plasterkach następuje po okresie dojrzewania i ocenie laboratoryjnej. Ser krojony jest ręcznie przy pomocy krajalnicy na kawałki lub plasterki. Kawałki sera układane są na taśmie maszyny pakującej i szczelnie zamknięte. Opakowanie sera stanowi laminat z nadrukiem lub bez wykonany z folii poliamidowej, polietylenowej, poliestrowej, aluminiowej. Tak zapakowany ser wkładany jest do opakowań zbiorczych – kartonów tekturowych i przewożony do magazynu.

• Produkcja masła

Surowcem do produkcji masła jest śmietanka uzyskana z mleka surowego, które powinno odpowiadać wymaganiom Kryteriów oceny i segregacji mleka na Odbiorze. Zawartość tłuszczu w śmietance przeznaczonej do produkcji masła powinna wynosić 33-50%.

ciąg do produkcji masła – z wyposażeniem w:

- tanki – 6 szt.,
- pompa mono,
- zmaślarka do masła typ Nagema,
- pakowaczka do masła,
- waga (masło luzem),
- pompka dozująca kwas mlekowy.

Dodatki:

- szczepionki mezofilne mrożone lub liofilizowane,
- farba do masła wg SD-23/01,
- sól,
- woda technologiczna.

Produkcja masła metodą ciągłą w instalacji POLMLEK obejmuje następujące czynności technologiczne:

- chłodzenie śmietanki otrzymanej z wirowania,
- przechowywanie,
- dodatek barwnika,
- pasteryzację i odgazowywanie śmietanki,
- dojrzewanie fizyczne i biologiczne śmietanki,
- zmaślanie śmietany,
- wygniatanie masła,
- formowanie i pakowanie masła ,

- magazynowanie masła,
- dystrybucja.

Chłodzenie śmietanki otrzymanej z wirowania

Wirowanie mleka przeprowadza się tak, aby uzyskać śmietankę o zawartości tłuszczu 35-45%. Kwasowość plazmy śmietanki nie powinna przekraczać 6-8°SH. Śmietankę chłodzi się do temp. poniżej 8°C.

Przechowywanie

Schłodzoną śmietankę przechowuje się w tanku magazynowym w celu zapewnienia ciągłości pracy pasteryzatora do śmietanki.

Dodatek barwnika

W celu utrzymania jednolitego koloru masła w ciągu całego roku,

w przejściowych porach roku i podczas zimy dobarwia się śmietankę farbą do masła stosując karoten naturalny (E160a) lub annatto (E160b).

Ilość dodawanego barwnika jest zależna od pory roku i natężenia barwy, jaką powinien mieć produkt gotowy. Podczas określania ilości dodawanej farby korzysta się z instrukcji producenta zawierającej moc barwnika oraz zalecane dawkowanie. Farbę maślarską (barwnik) wprowadza się do śmietanki bezpośrednio przed jej pasteryzacją, do zbiornika wyrównawczego.

Pasteryzacja śmietanki

Śmietankę uzyskaną z wirowania należy poddać zabiegowi pasteryzacji w temperaturze $94 \pm 2^\circ\text{C}$, przepływ 10000 l/h. Stosowanie tak wysokiej temperatury pasteryzacji – oprócz zniszczenia wegetatywnych form mikroflory patogennej i toksykogennej oraz drożdży i pleśni – ma również na celu podwyższenie walorów smakowo-zapachowych masła i jego trwałości w wyniku stworzenia korzystnych warunków rozwoju dla bakterii fermentacji mlekowej wprowadzanych wraz z zakwasem w procesie biologicznego dojrzewania śmietanki.

Znaczący wpływ na poprawę cech organoleptycznych masła wywiera odgazowanie śmietanki. Głównym jego celem jest usunięcie lotnych substancji o nieprzyjemnym zapachu pochodzenia paszowego, produktów działalności szkodliwej mikroflory i enzymów, a także substancji zapachowych przenikających z otoczenia krowy. Śmietankę odgazowuje się bezpośrednio po pasteryzacji, co przedłuża równocześnie czas jej obróbki cieplnej.

Bezpośrednio po odgazowaniu śmietankę schładza się do początkowej temperatury krystalizacji 6-8°C.

Dojrzewanie fizyczne i biologiczne śmietanki

Dojrzewanie fizyczne śmietanki przyczynia się do uzyskania właściwego stopnia wykrystalizowania tłuszczu mlekowego, umożliwiającego efektywne zmaślanie śmietanki a także otrzymanie właściwych cech reologicznych masła. Dojrzewanie fizyczne jak i przebiegające równolegle dojrzewanie biologiczne (rozpoczynające się z chwilą zaszczepienia spasteryzowanej i schłodzonej śmietanki czystymi kulturami maślarskimi, a mające na celu nadanie masłu korzystnych cech organoleptycznych – orzeźwiającego,

orzechowego aromatu), odbywa się w wielopłaszczyznowych tankach umożliwiającym skuteczne oziębianie (wodą lodową) i podgrzanie śmietanki (wodą o temp. max. 250 st.C) a także właściwe jej wymieszanie.

Przygotowanie śmietanki do zmaśniania

Na 1 godzinę przed rozpoczęciem zmaśniania doprowadza się śmietankę do optymalnej temperatury tego procesu. Zimą temperatura winna wynosić 10-140 C, latem 7-100 C. Śmietankę należy podgrzewać stopniowo wodą o temp. < 250 C w ciągu 30-40 minut, a chłodzić wodą lodową o temp. 0-40C.

Zmaśnianie śmietanki metodą ciągłą

Zmaśnianie tą metodą umożliwia szybką destabilizację śmietanki i powstanie ziaren masła. Największe zastosowanie mają urządzenia oparte na flotacyjnym procesie zmaśniania.

Śmietankę podają do urządzenia samozasysającego jednośrubowe pompy wyporowe. Następnie kieruje się ją pompami do chłodzonego wodą lodową cylindra zaopatrzonego w obracające się listwy zmaślacza. Ubijanie śmietany i niszczenie struktury kuleczek tłuszczowych trwa 1-2 sekundy. Prędkość obrotową zbijaka reguluje się płynnie w zależności od parametrów zmaślanej śmietany oraz wielkości uzyskiwanych ziaren masła.

Maślanka z ziarnem jest kierowana do wielosekcyjnego wygniatacza – następuje w nim chłodzenie, aglomeracja ziaren masła, końcowe oddzielenie maślanki i wygniecenie masła.

Wychodzące z urządzenia zmaślającego masło jest kierowane do urządzeń formująco-pakujących.

Formowanie i pakowanie masła

Masło formują i pakują w pełni zmechanizowane urządzenia o wydajności do 10 t/h. Pakowanie masła nie formowanego w kartony powinno być poprzedzone wyłożeniem ich powierzchni wewnętrznej pergaminem.

• Produkcja sera mozzarella

Produkcja obejmuje następujące etapy:

• ciąg do produkcji sera mozzarella – z wyposażeniem:

- 2 kotły warzelne,
- wanna wstępnego prasowania,
- młynek do skrzepu,
- zaparzak,
- formierka sera,
- basen solankowy,
- regały do osuszania sera,
- pakowaczka próżniowa sera.

• Konfekcjonowanie serów

Konfekcjonowanie – porcjowanie serów odbywa się na 6 liniach, na których ser po dojrzeniu krojony jest w kostkę, plastry lub jest wiórkowany. Tak pokrojony ser pakowany jest w opakowania jednosetowe w osłonie gazów obojętnych (mieszanina azotu i CO₂).

Po spakowaniu ser układany jest na paletach i przetrzymywany w magazynach do czasu dystrybucji.

- **Produkcja serków topionych**

Do produkcji serków topionych używa się okraje serów powstałe podczas konfekcjonowania sera. Dodatkowo do serków dodaje się inne dodatki takie jak masło, mleko w proszku, dodatki smakowe, topniki.

Przygotowane w odpowiednich proporcjach składniki do produkcji serka podawane są do „Wilka”, gdzie składniki te są rozdrabniane i mieszane. Następnie podawane są do maszyny mieszającej, gdzie wszystkie składniki są dobrze wymieszane.

Po wymieszaniu masa podawana jest do 4 kotłów topialnianych, gdzie masa jest rozpuszczana do postaci płynnej. Z kotłów masa za pomocą pomp śrubowych podawana jest na urządzenia pakujące. Na dziale topialni znajduje się 6 maszyn pakujących serek topiony. Serek pakowany jest w plastry, kostkę, krążki, batony, pakowany jest również w kubki.

Po spakowaniu serek wychładzany jest w magazynie chłodniczym.

I.1.2. Instalacja do przerobu serwatki o zdolności przetwarzania 2 400 Mg/dobę

Instalacja obejmuje następujące rodzaje działalności:

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

W trakcie procesu przerobu serwatki wytwarzany jest także ług macierzysty, który po wysuszeniu w proszowni (lub z pominięciem suszenia) oraz uzupełnieniu o niezbędne komponenty (np. białko), jest sprzedawany jako pasza dla zwierząt lub do wykorzystania jako nawóz. Surowcem do produkcji jest serwatka pozyskana przy produkcji serów dojrzewających i niedojrzewających. Serwatka dostarczana jest z istniejących działów produkcyjnych w postaci podstawowej jak i koncentratów oraz z zakładów zewnętrznych. Wydajność nowych linii wynosi 2 400 000 l serwatki na dobę, o zawartości suchej masy 6% co daje zdolność produkcyjną na poziomie 19 Mg/dobę dla WPC80 (lub 44 Mg/dobę WPC35) i 89 Mg/dobę dla laktozy. Zakład pracuje w systemie 3 zmianowym, 7 dni w tygodniu. Serwatka dostarczana jest na teren instalacji do przerobu serwatki za pomocą systemu rur (w przypadku serwatki z działów produkcyjnych na terenie Zakładu) lub cysternami (w przypadku serwatki dostarczonej z zewnątrz). Odbiór surowca odbywa się na utworzonym stanowisku odbioru zlokalizowanym przy budynku proszowni. Dostarczony surowiec jest przekazany dalej na podstawie dostarczonego atestu jakościowego, rozładowywany jest i schładzany i dalej kierowany do czterech silosów, każdy o pojemności około 350 m³. Wstępne zagęszczanie serwatki prowadzone jest 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 WPC 35 do WPC 80. Produkty te wytwarzane są z wykorzystaniem tej samej linii technologicznej, zmianie ulegać będą jedynie parametry procesu.

Magazynowanie retentatu

Retentat uzyskany w procesie ultrafiltracji trafia 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 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 mieszadło, które utrzymywać będzie laktozę w ruchu, zapobiegając sedimentacji. W zbiorniku tym kryształy laktozy będą przepłukiwane wodą procesową. Ze zbiornika szlamowego papka laktozowa zostanie skierowana na wirówkę sitową, aby oddzielić laktozę od wody płuczącej. Odwirowana laktoza przekazana zostanie dalej rurą wibracyjną, oddzielającą strefę mokrą od strefy suchej do wibrofluidyzera.

Odwirowana woda płucząca ściekać będzie grawitacyjnie do znajdującego się poniżej tanku wody płuczącej. Z tanku woda płucząca (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 % dostają się grawitacyjnie do pierwszej sekcji suszącej, w której laktoza będzie wstępnie podsuszana powietrzem o temperaturze max. 140 °C. Wibrofluidyzator jest wyposażony w perforowane blachy zapewniające dobrą dystrybucję powietrza suszącego oraz przegarniacz w pierwszej sekcji suszącej, mieszający wchodzącą mokłą laktozę. Powietrze wylotowe jest zasysane przez wentylator poprzez dwa cyklony, oddzielające cząstki proszku od powietrza. Cząstki proszku są zawracane do pierwszej sekcji suszącej. Po wyjściu z cyklonu, powietrze jest przez filtr, aby pozbyć go pozostałych drobin proszku. Drobnny proszek zbierany jest w wymiennym kontenerze.

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

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

a) 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 ciepła 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.
- SBR 1
- SBR 2

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,
- c) Wody chłodnicze,

Ścieki surowe z Zakładu trafiają do przepompowni ścieków surowych nr 1. Z przepompowni ścieki są przepompowywane przy pomocy trzech pomp pracujących kaskadowo 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 może być preparat PIX, PAX lub kwasy trawiące w celu redukcji ładunku fosforu. Po uśrednieniu strumień ok 120 m³/h ścieków kierowana jest na instalację flotacji a następnie na bioreaktor nr I i SBR-y oraz część może być odprowadzana do kanalizacji komunalnej. Natomiast strumień ok 30 m³/h ścieków ze zbiornika uśredniającego kierowany jest na bioreaktor nr II. Proces oczyszczania biologicznego ścieków oparty jest na procesach defosfatacji, denitryfikacji, 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. Po podczyszczeniu na flotatorze ścieki rozdzielane są na 3 strumienie, tj. część idzie na bioreaktor nr I, część idzie na SBR-y a część może być kierowana do kanalizacji komunalnej. Ścieki po procesie biologicznego oczyszczania na bioreaktorach nr I i II 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 1, 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 jednego cyklu odwadniania. Po odwodnieniu osad magazynowany jest na betonowym placu – magazyn odwodnionego osadu.

Oczyszczone chemicznie ścieki z flotatora dopływać będą grawitacyjnie do suchej pompowni ścieków poflotacyjnych. Zainstalowana pompa typ XFP firmy SULZER tłoczyć będzie ścieki do zbiornika SBR nr 1 i SBR nr 2. W komorach tych ścieki będą napowietrzane przez ruszt drobno pęcherzykowy, zainstalowany na dnie komór. Powietrze do komór tłoczone będzie dwoma dmuchawami. Jedna dmuchawa podstawowa firmy SPOMASZ o mocy 22 kW, druga jako wspomagająca firmy SPOMASZ o mocy 22kW. Oczyszczone ścieki grawitacyjnie naprzemiennie z komory SBR nr 1 i SBR nr 2 odpłyną do koryta odpływowego połączonego z odbiornikiem rzeki.

Ścieki po sklarowaniu w osadniku wtórnym bioreaktora nr II będą odprowadzane poprzez studnię rozprężną do komory pomiarowej, w której będą się mieszać ze ściekami odprowadzanymi z osadników wtórnych bioreaktora nr 1 i 2

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
- b) myjnia samochodów

2. Rozdział II Parametry instalacji zasadniczych - otrzymuje brzmienie:

II.1. Parametry produkcyjne maksymalne instalacji zasadniczych

Parametry pracy instalacji zasadniczych

Parametry charakteryzujące instalację	100 %
Instalacja do przetwórstwa mleka	1 000 Mg/dobę
Instalacja do przetwórstwa serwatki	2 400 Mg/dobę
Średniodobowy odpływ ścieków przemysłowych do rzeki Łyny z oczyszczalni ścieków	3 000 m ³ /d
Średniodobowy odpływ ścieków do kanalizacji miejskiej	1400 m ³ /dobę
Średniodobowy pobór wody z ujęcia własnego	3 000 m 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/dobę
2.	Serwatka	3200 000 l/dobę
3.	Środki myjące	3 000 Mg
4.	Chlorek wapnia	100 Mg
5.	Koncentrat kwasu mlekowego	10 Mg
6.	Dodatki do produkcji	2 000 Mg
7.	Dodatki do produkcji płynne	50 Mg
8.	Kwas azotowy	500 Mg
9.	Soda kaustyczna	500 Mg
10.	Wodorotlenek sodu	1000 Mg
11.	Kwas solny	10 Mg
12.	Podchloryn	50 Mg
13.	Koagulanty na oczyszczalni (w tym PIX/PAX/SAX)	1500 Mg

II.3. Zużycie mediów

Zużycie mediów	100 %
Średniodobowe zużycie energii elektrycznej	150 MWh/dobę
Średniodobowe zużycie gazu ziemnego	40 000 nm ³ /d

3. W Rozdziale III -Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, poboru wód oraz wytwarzania odpadów, zmieniono niżej wymienione punkty, które otrzymują brzmienie:

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 i czwartorzędowego: nr IA, nr IIA i nr V o następujących parametrach

➤ Studnia nr I A

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

➤ Studnia II A

- wydajność: $Q = 36,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 12,0 \text{ m}$
- studnia wykonana w 2017 roku
- współrzędne geograficzne N:54°07'19,71" i E: 20°34'26.484"
- głębokość: 150,0 m

➤ Studnia nr V

- wydajność: $Q = 75 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 8,0 \text{ m}$
- studnia wykonana w 2011 roku
- współrzędne geograficzne N:54°07'18.5" i E: 20°34'20.0"
- głębokość: 72,0 m.

III.1.2. Pobór wód podziemnych 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 IIA – SP30-913AO1909 o wydajności $Q = 5-35 \text{ m}^3/\text{h}$
- 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 strefę ochronną obejmującą teren ochrony bezpośredniej dla ujęć wody należących do Polmlek Sp. z o.o. poprzez wyznaczenie terenu ochrony bezpośredniej dla studni nr:

- **I A** - składającego się z obszaru w formie wieloboku o wymiarach 7,5 m x 14,8 m x 10 m x 14,5 m, zlokalizowanego na działce nr 3, obręb 9 Lidzbark Warmiński,
- **II, II A** - składającego się z obszaru w formie prostokąta o wymiarach 35 m x 16,9 m, zlokalizowanego na działce nr 33/8, obręb 9 Lidzbark Warmiński,
- **V** - składającego się z obszaru w formie prostokąta o wymiarach 3,9 m x 7 m, zlokalizowanego na działce nr 33/8, obręb 9 Lidzbark Warmiński

III.1.5. Cel poboru wody

Woda z ujęcia własnego jest pobierana na cele:

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

III.1.6. Ilość pobieranej wody

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 136,4 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{śrd}} &= 3\,000 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max r} &= 1\,095\,000 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

Ilość pobranej wody podziemnej nie przekroczy zasobów eksploatacyjnych ujęcia, które wynoszą 169 m³/h.

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

III.2.1.3. Oczyszczone ścieki przemysłowe z zakładowej oczyszczalni ścieków - otrzymuje brzmienie:

a) Ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do rzeki Łyny wynosi:

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 125 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\max \text{ sek}} &= 0,035 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{śrd}} &= 3000 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max r} &= 1\,095\,000 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

b) Ilość podczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lidzbarku Warmińskim, na mocy decyzji Starosty Lidzbarskiego, z dnia 08 grudnia 2017 r., będącej pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, znak decyzji OŚ.6341.51.2017:

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 80 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{śrd}} &= 1\,400 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max r} &= 511\,000 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

Stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

Azot amonowy ≤ 100 mg/l

Azot azotynowy ≤ 10 mg/l

Fosfor ogólny ≤ 30 mg/l

Chlorki $\leq 1\ 000$ mg/l

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 wiąże się z powstawaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Źródłem odpadów, uwzględnionych w niniejszym pozwoleniu, na terenie Zakładu są:

- Instalacja do przetwórstwa mleka
- Instalacja do przerobu serwatki
- Instalacja do oczyszczania ścieków

III.4.1. Odpady przewidziane do wytworzenia w ciągu roku w:

a) instalacji do przetwórstwa mleka

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 niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,000	Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one uległy w czasie eksploatacji oraz 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 Podstawowy skład chemiczny: Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką Właściwości: Odpad niebezpieczny, posiada właściwości: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	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. Miejsce magazynowania jest nieodstępne dla osób postronnych. Miejsce magazynowania wyposażone jest w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlań olejów odpadowych	Przekazywane odbiory posiadającemu wymagane decyzje
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,100	Odpady będą powstawały po zużyciu środków chemicznych stosowanych w ramach eksploatacji instalacji Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego lub metalowych w miejscach ich powstawania w budynku produkcyjnym, gdzie magazynowane są do czasu usunięcia z terenu zakładu	Przekazywane odbiory posiadającemu wymagane decyzje

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2,00	Właściwości: Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014r: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 ekotoksyczne Podstawowy skład chemiczny: Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent. Sorbent: głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie, Czyściwo: głównie szmaty bawełniane Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane Właściwości: Sorbent: Odczyn wodny wyciągu sorbentu - obojętny, Chłoność: średnio - 180 % Wydajność: 10 kg sorbentu wystarcza na 30 - 120 m² Obojętny dla środowiska - pH 7, Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych) Czyściwo: chłoność. Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego lub metalowych w miejscach ich powstawania w budynku produkcyjnym, gdzie magazynowane są do czasu usunięcia 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
			określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r: HP1 wybuchowe, HP2 utleniające, HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działające drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: substancje o właściwościach wybuchowych, z wyjątkiem substancji wyszczególnionych w innych punktach załącznika, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku, rozpuszczalniki organiczne		
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,500	Odpadami zawierającymi czynnik chłodniczy są urządzenia chłodnicze oraz instalacja klimatyzacyjna. Czynnik chłodniczy to substancja termodynamiczna, która uczestniczy w procesie wymiany ciepła w urządzeniu chłodniczym. W urządzeniu klimatyzacyjnym czynnik chłodniczy wrze pod niskim ciśnieniem i w niskiej temperaturze pobiera ciepło, które następnie oddaje w trakcie skraplania pod wyższym ciśnieniem i w wyższej temperaturze. W urządzeniach chłodniczych i klimatyzacyjnych	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	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
			w Zakładzie wykorzystuje się czynnik chłodniczy R22, R404A i R407C. W w. czynniki w swoim składzie zawierają: - czynnik R407 C - 1,1,1,2-Tetrafluoroetan, - Pentafluoroetan, Difluoroetan; - czynnik R404A – trifluoroetan, pentafluoroetan, 1,1,1,2-Tetrafluoroetan, - czynnik R22 – chlorodifluoroetan. Czynniki te z uwagi na zawartość fluoru lub chloru stwarzać będą zagrożenie dla warstwy ozonowej. Odpady zużytych urządzeń zawierających ww. czynniki chłodnicze: HP 4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narząd docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne	magazynowanie w pomieszczeniu magazynowym, wydzielonym w wolnostojącym budynku magazynowym, znajdującym się w budynku warsztatów technicznych.	
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 021 2	0,500	Podstawowy skład chemiczny: Skład chemiczny uzależniony jest od składu i budowy sprzętu (np. metale, tworzywa sztuczne, guma). Właściwości: Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego zbudowany jest sprzęt (metale, tworzywa sztuczne, guma). Postać stała, światłówki podane na działanie czynników mechanicznych – ulegają shtuczeniu Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r: HP5 działanie toksyczne na narząd docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:	Źródła światła zawierające rtęć zbierane selektywnie do specjalnych pojemników, wyposażonych w zamknięcia i magazynowane w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym, na uszczelnionym podłożu. Magazyn jest zamknięty przed dostępem osób nieupoważnionych. Sprzęt komputerowy	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
			rtęć, związki rtęci,		
Odpady inne niż niebezpieczne					
02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	350,000	Podstawowy skład chemiczny: białka (kazeina, globulina, albuminy), tłuszcze, cukry, laktoza i inne organiczne oraz mineralne, np. wapń, potas, fosfor oraz różne dodatki 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, globulina, albuminy) i inne składniki organiczne oraz mineralne, np. wapń, potas, fosfor Właściwości: postać płynna lub stała, barwa jasna, brak właściwości kwalifikujących do odpadów niebezpiecznych	Odpady płynne Odpady magazynowane są w jednym z dwóch tankosilosów o poj. 20m3 i 50m3 posadowionych przy budynkach produkcyjnych, na terenie uszczelnionym ze spływem ewentualnych rozlewności i wycieków do kanalizacji przemysłowej skierowanej na zakładową oczyszczalnię ścieków. Odpady stałe (spreszkowane) Odpady magazynowane będą w magazynie chłodniczym, przy dziale konfekcji oraz w miejscu wytworzenia na działach produkcyjnych lub magazynach do czasu odbioru do utylizacji. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	1) Odpady stałe i płynne mleka: przekazywane okolicznym rolnikom do wykorzystania w celach paszowych. 2) Mleko zawierające antybiotyki przekazywane do przerobu uprawnionym podmiotom. 3) Pozostałe odpady przekazywane są odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
07 02 99	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych kauczuku i włókien syntetycznych (paski klinowe, uszczelki	0,250	Odpad ten powstawać będzie podczas okresowej wymiany eksploatacyjnej pasków klinowych z napędów przekładni, uszczeltek z wirówek, itp. Odpady gumowe zawierające będą w składzie głównie polimery naturalne i syntetyczne, np. butadienu i styrenu (kauczuk naturalny i syntetyczny), sadzę techniczną, plastyfikatory.	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie kierowane wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym.	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
	gumowe itp.)		Odpady te nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	250,000	Papier jest produktem powstającym z celulozy, włókno ścierni drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmiełenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwołkniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwołkniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura – jest produktem powstającym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ścierni drzewnego, i z masą z oczyszczonej i rozwołknionej makulatury). Odpady opakowań z papieru i tektury nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie magazynowane będą: - w wyznaczonym miejscu w dwóch garażach - w wyznaczonym miejscu w magazynie opakowań w proszkowni mleka – w kontenerze ustawionym przy garażach	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub osobom fizycznym
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,000	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 promienionowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Opakowania z tworzyw sztucznych nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	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 - w wyznaczonym miejscu	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
15 01 03	Opakowania z drewna	10,000	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 niebezpiecznych	w garażu. Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, po czym trafiać będą na wyznaczone miejsce magazynowania w pomieszczeniu warsztatowym	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub osobom fizycznym.
15 01 04	Opakowania z metali	0,500	Będą odpady opakowaniowe w postaci puszek i beczek metalowych po stosowanych surowcach, wykonane głównie z żelaza, lub jego stopów z węglem: żeliwa i stali oraz stopów z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi tzw. stale stopowe lub aluminiove. Opakowania z metali nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, w obiektach gospodarki pomocniczej, skąd kierowane są w zbiorcze miejsce magazynowania – kontener zlokalizowany za budynkiem warsztatu	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600,000	Zmieszane opakowania z tworzyw sztucznych wielomateriałowe będą to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napętniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Opakowania z tworzyw sztucznych nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	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 - w wyznaczonym miejscu w blaszanym garażu – w kontenerze przy garażu	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
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,000	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 kieszonkowe nadmuchu powietrza wież rozpyłowych wykonane z geowłókny, filtry workowe wieży rozpyłowej) itp., niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady te nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia - zainstalowania materiałów filtracyjnych na produkcji maty filtracyjne, wszelka zużyta odzież ochronna itp. materiały, a następnie magazynowane będą w beczce ustawionej w wyznaczonym miejscu w budynku warsztatowym	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,000	Podstawowy skład chemiczny: Skład chemiczny uzależniony jest od budowy zużytych maszyn i urządzeń (np. metal, tworzywo sztuczne, guma, elementy elektroniczne) Właściwości: Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone)	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie kierowane w wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż 16 02 15	1,50	Podstawowy skład chemiczny: Odpad stanowią głównie elementy elektroniczne (części składowe), zawierające układy scalone zawierające (np. metale szlachetne) oraz zużyte układy (tworzywo sztuczne, pozostałości tonera) Właściwości: odpad w postaci stałej, Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone)	Wymienione zużyte tonery, taśmy barwiące do drukarek igłowych, główce drukujące atramentowe itp. zbierane selektywnie do kartonów i magazynowane w wyznaczonym miejscu w budynku biurowym	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
17 04 05	Żelazo i stal	50,00	Złom stalowy, wyeksploatowane elementy maszyn i urządzeń	Składowane w kontenerze na złom przy budynku warsztatowym	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje

b) w instalacji do przetwarzania serwatki

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 niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,000	Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji oraz 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 Podstawowy skład chemicznych: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką Właściwości: odpad niebezpieczny, posiada właściwości: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.	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
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	Odpady będą powstawały po zużyciu środków chemicznych stosowanych w ramach eksploatacji instalacji Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne,	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego lub metalowych w miejscach ich powstawania w budynku produkcyjnym,	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
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,200	węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką Właściwości: odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 ekotoksyczne Podstawowy skład chemiczny: Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent. <u>Sorbent:</u> głównie celulozowy (celuloza-nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie, <u>Czyszcziwo:</u> głównie szmaty bawełniane <u>Ubrania ochronne:</u> zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane <u>Właściwości: Sorbent:</u> Odczyn wodny wyciągu sorbentu - obojętny, chłonność: średnio - 180 %, wydajność: 10 kg sorbentu wystarcza na 30 - 120 m², obojętny dla środowiska - pH 7, chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje	gdzie magazynowane są do czasu usunięcia z terenu zakładu	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
			Podstawowy skład chemiczny: Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent. <u>Sorbent:</u> głównie celulozowy (celuloza-nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie, <u>Czyszcziwo:</u> głównie szmaty bawełniane <u>Ubrania ochronne:</u> zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane <u>Właściwości: Sorbent:</u> Odczyn wodny wyciągu sorbentu - obojętny, chłonność: średnio - 180 %, wydajność: 10 kg sorbentu wystarcza na 30 - 120 m², obojętny dla środowiska - pH 7, chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje	gdzie magazynowane są do czasu usunięcia 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
			z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych) <u>Czyściwo:</u> chłonność. Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r: HP1 wybuchowe, HP2 utleniające, HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: substancje o właściwościach wybuchowych, z wyjątkiem substancji wyszczególnionych w innych punktach załącznika, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku, rozpuszczalniki organiczne		

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
16 02 11 *	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,252	Odpadami zawierającymi czynnik chłodniczy są urządzenia chłodnicze oraz instalacja klimatyzacyjna. Czynnik chłodniczy to substancja termodynamiczna, która uczestniczy w procesie wymiany ciepła w urządzeniu chłodniczym. W urządzeniu klimatyzacyjnym czynnik chłodniczy wrze pod niskim ciśnieniem i w niskiej temperaturze pobiera ciepło, które następnie oddaje w trakcie skraplania pod wyższym ciśnieniem i w wyższej temperaturze. W urządzeniach chłodniczych i klimatyzacyjnych w Zakładzie wykorzystuje się czynnik chłodniczy R22, R404A i R407C. W w. 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: HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 ekotoksyczne	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	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
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 021 2	0,500	Podstawowy skład chemiczny: skład chemiczny uzależniony jest od składu i budowy sprzętu (np. metale, tworzywa sztuczne, guma). Właściwości: Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego zbudowany jest sprzęt (metale, tworzywa sztuczne, guma). Postać stała, światłówki podane na działanie czynników mechanicznych – ulegają stłuczeniu Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r: HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: rtęć, związki rtęci,	Źródła światła zawierające rtęć zbierane selektywnie do specjalnych pojemników, wyposażonych w zamknięcia i magazynowane w pomieszczeniu przy warszacie elektrycznym na uszczelnionym podłożu. Magazyn jest zamknięty przed dostępem osób nieupoważnionych. Sprzęt komputerowy	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
Odpady inne niż niebezpieczne					
02 05 01	Surowce i produkty nieprzystdatne do spożycia oraz przetwarzania	250,000	Podstawowy skład chemiczny: białka (kazeina, globulina, albuminy), tłuszcze, cukry, laktoza i inne organiczne oraz mineralne, np. wapń, potas, fosfor oraz różne dodatki Właściwości: postać płynna lub stała, barwa jasna, brak właściwości kwalifikujących do odpadów niebezpiecznych	Odpady płynne Odpady magazynowane są w jednym z dwóch tankosilośców o poj. 20m3 i 50m3 posadowionych przy budynkach produkcyjnych, na terenie uszczelnionym ze splywem ewentualnych rozlań i wycieków do kanalizacji	1) Odpady stałe i płynne: przekazywane okolicznym rolnikom do wykorzystania w celach paszowych. 2) Mleko zawierające antybiotyki przekazywane do przerobu uprawnionym podmiotom. 3) Pozostałe odpady przekazywane są odbiorcy

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
				przenyślowej skierowanej na zakładową oczyszczalnię ścieków. Odpady stałe (sproszkowane) Odpady magazynowane będą w magazynie chłodniczym, przy dziale konfekcji. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	posiadającemu wymagane decyzje.
02 05 80	Odpadowa serwarka	30 000,000	Odpadowa serwakę stanowić będzie niezagospodarowana w odpowiednim czasie serwarka, 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 serwarki czy istniejącej proskowni. Mather liquer - Lug macierzasty powstający podczas produkcji laktozy z serwarki. Serwarka ma konsystencję ciecia 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 serwarka nie będzie wykazywała właściwości niebezpiecznych	Magazynowane w jednym tankosilosie o poj. 150m3 posadowionym przy proskowni mleka na terenie uszczelnionym ze spływem ewentualnych rozlań i wycieków do kanalizacji przemysłowej skierowanej na zakładową oczyszczalnię ścieków	1) Odpady serwarki przekazywane będą okolicznym rolnikom do wykorzystania w celach paszowych. 2) Serwarka spożywcza jest zagospodarowywana w zakładzie w instalacji przerobu serwarki - 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
07 02 99	Inne niewymienione odpady z produkcji,	0,250	Odpad ten powstawać będzie podczas	Zbierane selektywnie	Przekazywane odbiorcy

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
	przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych kauczuku i włókien syntetycznych (paski klinowe, uszczelki gumowe itp.)		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 niebezpiecznych	w miejscach wytworzenia, a następnie kierowane w wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym	posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150,000	Papier jest produktem powstałym z celulozy, włókno ściery drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwiłki mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwiłki chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ściery	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie magazynowane będą: - w wyznaczonym miejscu w blaszanym garażu - 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	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			drzewnego, i z masą z oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury). Odpady opakowań z papieru i tektury nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych		
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	75,000	Opakowania z tworzyw sztucznych będą to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napęnlacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Opakowania z tworzyw sztucznych nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie magazynowane: - w opakowaniach typu big-bag (folia stretch) oraz w pojemnikach (butelki) w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu (nr 10 na mapie), - w wyznaczonym miejscu w blaszanym garażu	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 03	Opakowania z drewna	10,000	Odpad stanowiąc 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 niebezpiecznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, po czym trafić będą na wyznaczone miejsce magazynowania w pomieszczeniu warsztatowym.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje lub osobom fizycznym.
15 01 04	Opakowania z metali	0,500	Będą odpady opakowaniowe w postaci	Zbierane selektywnie	Przekazywane odbiorcy

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,000	puszek i beczek metalowych po stosowanych surowcach, wykonane głównie z żelaza, lub jego stopów z węglem: żeliwa i stali oraz stopów z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi tzw. stałe stopowe lub aluminiowe. Opakowania z metali nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	w miejscach wytworzenia, w obiektach gospodarki pomocniczej, skład kierowane są w zbiorcze miejsce magazynowania wszelkich odpadów złomu metalowego, wydzielone na placu, gdzie magazynowane są luzem na przymnie na podłożu z płyt betonowych	posiadającemu wymagane decyzje
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,000	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 niebezpiecznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia - zainstalowania materiałów filtracyjnych na produkcji maty filtracyjne, wszelka zużyta odzież ochronna itp. materiały, a następnie magazynowane będą w beczce ustawionej w wyznaczonym miejscu w budynku warsztatowym.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż 16 02 15	0,120	Podstawowy skład chemiczny: Skład chemiczny uzależniony jest od budowy zużytych maszyn i urządzeń (np. metal, tworzywo sztuczne, guma, elementy elektroniczne) Właściwości: Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone)	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie kierowane w wyznaczone miejsce w budynku warsztatowym	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
			Podstawowy skład chemiczny: Odpad stanowią głównie elementy elektroniczne	Wymienione zużyte tonery, taśmy barwiące do	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
			(części składowe), zawierające układy scalone zawierające (np. metale szlachetne) oraz zużyte wkłady (tworzywo sztuczne, pozostałości tonera) Właściwości: odpad w postaci stałej, Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego są zbudowane (metal, tworzywo sztuczne, układy scalone)	drukarek igłowych, głowice drukujące atramentowe itp. zbierane selektywnie do kartonów i magazynowane w wyznaczonym miejscu w budynku biurowym	decyzje

c) oczyszczalni ścieków

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 niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,200	Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji oraz możliwych zanieczyszczeń podczas zbiórki i magazynowania olejów zużytych. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w oleju przetwarzanym szacuje się na 20 – 30 % masy. Składają się na nie: - woda - niespalone paliwo - produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali Podstawowy skład chemiczny: Aromatyczne, policykliczne	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 warszatem. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych. Miejsce magazynowania	Przekazywane odbiory posiadającemu wymagane decyzje

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	i heterocykliczne związki organiczne Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką Właściwości: Odpad niebezpieczny, posiada właściwości: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014. Odpady będą powstawały po zużyciu środków chemicznych stosowanych w ramach eksploatacji instalacji Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką Właściwości: Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 ekotoksyczne	wypożyczone jest w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlań olejów odpadowych	
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,100	Podstawowy skład chemiczny: Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent. Sorbent: głównie celulozowy (celuloza-	Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego lub metalowych w miejscach ich powstawania w budynku produkcyjnym, gdzie magazynowane są do czasu usunięcia z terenu zakładu	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje
				Zbierane selektywnie do pojemników z tworzywa sztucznego lub metalowych w miejscach ich powstawania w budynku produkcyjnym, gdzie magazynowane są do czasu usunięcia z terenu	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie, <u>Czystościwo:</u> głównie szmaty bawełniane <u>Ubrania ochronne:</u> zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane Właściwości: <u>Sorbent:</u> Odczyn wodny wyciągu sorbentu - obojętny. Chłoność: średnio - 180 % Wydajność: 10 kg sorbentu wystarcza na 30 - 120 m² Obojętny dla środowiska - pH 7, Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych) <u>Czystościwo:</u> chłoność. Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r: HP1 wybuchowe, HP2 utleniające, HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządów docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14	zakładu	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
			ekotoksyczne Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: substancje o właściwościach wybuchowych, z wyjątkiem substancji wyszczególnionych w innych punktach załącznika, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku, rozpuszczalniki organiczne		
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,100	Podstawowy skład chemiczny: Skład chemiczny uzależniony jest od składu i budowy sprzętu (np. metale, tworzywa sztuczne, guma). Właściwości: Właściwości są uzależnione od rodzaju materiału, z którego zbudowany jest sprzęt (metale, tworzywa sztuczne, guma). Postać stała, świetlówki podatne na działanie czynników mechanicznych – ulegają stłuczeniu Odpad niebezpieczny, wykazuje właściwości określone w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r: HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne	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. Sprzet komputerowy	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
Odpady inne niż niebezpieczne					
02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3000,000	Odpady te stanowiąc będą silnie uwodnione osady ściekowe powstałe w procesie flotacji ścieków w przyzakładowej oczyszczalni ścieków. Osady te w dużym stopniu są zmineralizowane. Odpady te nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych		Odpad ten powstaje w wyniku procesów zachodzących w zakładowej oczyszczalni ścieków. Zbieranie i magazynowanie: Osad gromadzony jest w postaci uwodnionej, w zagęszczaczu grawitacyjnym o pojemności 205 m3. Coorocznie, osad ze zbiorników poddawany jest codziennie procesowi odwodnienia na prasie. Odwodniony osad częściowo jest gromadzony na terenie zakładu a częściowo /z uwagi na znaczne jego ilości/ magazynowany na działkach wydzielonych przez POLMLEK od właściciela gruntu, czyli na działkach do których POLMLEK posiada tytuł prawny w oparciu o umowę dzierżawy gruntów.
		4000,00	Osad ściekowy stanowi preparat organiczno – mineralny, przeznaczony do zwiększenia żyzności gleb oraz poprawiający ich właściwości fizyczne, biologiczne oraz skład chemiczny. Wzbogacać on może glebę w wapń, azot, potas, fosfor oraz materię organiczną.		
<u>Postępowanie z osadami ściekowymi.</u> a/ Zagospodarowanie: POLMLEK Sp. Z o.o. Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim będzie prowadził działania w zakresie odzysku osadów ściekowych /którego głównym wynikiem jest to, aby odpady służyły użytecznemu zastosowaniu przez zastąpienie innych materiałów wg art. 3 ust 1 pkt 14 ustawy o odpadach oraz wg definicji z art. 96 ust 1 pkt 1 tej ustawy „Odzysk polegający na stosowaniu komunalnych osadów ściekowych: 1) w rolnictwie, rozumianym jako uprawa wszystkich płodów rolnych wprowadzanych do obrotu handlowego, włączając w to uprawy przeznaczone do produkcji pasz/. Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków przemysłu					

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
				mleczarskiego charakteryzują się morfologią zbliżoną do osadów komunalnych i w związku z tym podlegają rygorom Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 lutego 2015 r. w sprawie komunalnych osadów ściekowych (Dz.U. 2015 poz. 257). Odzysk odbywać się będzie na terenach rolniczych usytuowanych na terenie powiatu lidzbarskiego i ośrodkowego u rolników posiadających stosowne zezwolenia na odzysk odpadu metodą R10. b/ Badania osadów ściekowych i gleby. Przed stosowaniem, reprezentatywne partie osadów ściekowych oraz gruntów przeznaczonych do ich stosowania, będą każdorazowo poddane badaniom, w celu monitorowania: dopuszczalnych zawartości metali ciężkich i substancji biogennych w glebie, a w osadach ściekowych: w zakresie bakteriologii, parazytologii i metali ciężkich – w odniesieniu do rygorów Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 lutego 2015 r. w sprawie komunalnych osadów ściekowych (Dz.U. 2015 poz. 257). c/ Logistyka postępowania. Logistyka postępowania z osadami przebiegać będzie w II wariantach: I wariant – dla okresów wegetacyjnych, w których zgodnie z zasadami agrotechnicznymi dopuszczalna jest bezpośrednia aplikacja osadów do gruntu tj głównie w czasie letniej podorywki poźniowej. Partie osadu z sekcji unieszkodliwiania umieszczane będą bezpośrednio na przyczepie rolniczej z rozrzutnikiem. Następnie osad będzie kierowany na pola odbiorcy i rozprowadzany na gruncie rolnym wcześniej zanalizowanym przy uwzględnieniu zapotrzebowania roślin na fosfor i azot, w dawce nie większej niż 3 Mg s.m. / ha / rok. Wywóz osadów ściekowych, w tym okresie	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
				będzie planowanym z miejscowym wyprzedzeniem, tzn. będzie analizowana ilość powstającego osadu ściekowego na bazie miesiocy poprzedzających. Informacje te Zakład będzie przekazywał WIOŚ Delegatura w Elblągu w ramach obowiązku wynikającego z art. 96 ust 8 - na 7 dni przed przekazaniem ich władzającemu powierzchnią ziemi. Powiadomienie, będzie dokonywane w formie pisemnej i zawiera informacje wskazujące władającego powierzchnią ziemi oraz numery ewidencyjne działek, na których osady ściekowe mają być stosowane . II wariant – dla okresów poza wegetacyjnych. W okresach poza wegetacyjnych tj głównie w okresie zimowym od 30 listopada do 1 marca osady będą czasowo magazynowane na działkach wydzielonych przez POLMLEK od właściciela gruntu, czyli na działkach do których POLMLEK posiada tytuł prawny w oparciu o daną umowę dzierżawy. Z każdej przynny magazynowej nastąpi reprezentatywny pobór prób osadów do analiz. Następnie osad będzie kierowany na pola odbiorcy i rozprowadzany na gruncie rolnym wcześniej zanalizowanym przy uwzględnieniu zapotrzebowania roślin na fosfor i azot, w dawce nie większej niż 3 Mg s.m. / ha / rok. Informacje te Zakład będzie przekazywał WIOŚ Delegatura w Elblągu w ramach obowiązku wynikającego z art. 96 ust 8 - na 7 dni przed przekazaniem ich władzającemu powierzchnią ziemi do aplikacji. Powiadomienie, będzie dokonywane w formie pisemnej i zawiera informacje wskazujące władającego powierzchnią ziemi oraz numery ewidencyjne działek, na których osady ściekowe mają być stosowane. Odwodnione osady ściekowe będą aplikowane do gleby mechanicznie z rozrzutnika. Zostaną rozproszone równomiernie na powierzchni gleby do głębokości 30 cm	

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
				i przykryte glebą lub z nią wymieszane. W przypadkach awaryjnych, osad w postaci uwodnionej będzie pobierany samochodem asenizacyjnym i aplikowany metodą hydroobsiewu. d/ Transport odpadów. Prowadzony będzie transportem zleconym - wykonujący usługę transportu osadów/ umieszczać będzie dodatkowo indywidualny numer rejestrowy, na dokumentach związanych z tą usługą. e/ Zasady ewidencji i obiegu dokumentów. POLMLEK jako wytwórca tych osadów ściekowych będzie przekazywać właścicielowi, dzierżawcy lub innej osobie władającej nieruchomością, na której osady ściekowe mają być stosowane: -- wyniki badań gleby i osadów, -- informacje o dawkach osadu, które można stosować na poszczególnych gruntach. które dokumentują, że stosowanie tych osadów nie powoduje pogorszenia jakości gleby, ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w szczególności szkody w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (Dz. U. z 2014 r. poz. 1789). f/ Odbiory osadów: Osady są odbierane przez rolników na podstawie zawartych umów.	
19 08 01	Skratki	10,000	Są to odpady stałe, uwodnione, wydzielone na sieć bębnowym urządzeniu wielofunkcyjnego stanowiącego element przyzakładowej oczyszczalni ścieków. Odpady te zawierają będą zanieczyszczenia mechaniczne, np. szmaty, folie, gałęzie itp. Odpady te nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	Po wydzieleniu w urządzeniu do mechanicznego podczyszczania ścieków oraz na piaskowniku kierowane do miejsca magazynowania. Odpady te magazynowane będą	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
19 08 02	Zawartość piaskowników	40,000	Odpad ten stanowić będą piasek kwarcowy i zawiesiny mineralne łatwo opadające, zanieczyszczone substancjami pochodzenia organicznego występującymi w ściekach. Odpad ten nie będzie wykazywał właściwości niebezpiecznych	Po wydzieleniu w urządzeniu do mechanicznego podczyszczania ścieków oraz na piaskowniku kierowane za pomocą transportera ślimakowego do miejsca magazynowania. Odpady te magazynowane będą luźne na utwardzonym placu, tzw. magazynie osadów. Odpad powstaje również podczas oczyszczania studzienek osadczycy przy stacji mycia pojazdów oraz z czyszczenia piaskownika poziomego znajdującego się na oczyszczalni ścieków.	Przekazywane odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	30,000	Odpad ten stanowić będą silnie uwodnione szlamy zawierające w składzie głównie: tłuszcze, zawiesiny mineralne oraz organiczne. Odpady te nie będą wykazywały właściwości niebezpiecznych	Po wydzieleniu w urządzeniu do mechanicznego podczyszczania ścieków, zainstalowanym w budynku przepompowni oczyszczalni ścieków, kierowane będą za pomocą transportera ślimakowego do kontenera metalowego ustawionego na zewnątrz	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
				budynku przepompowni. Po wypełnieniu kontenera zakłada się usuwanie na bieżący odpadów poza teren zakładu.	

III.4.2. Sposób postępowania z odpadami, zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu zminimalizowania ilości wytwarzanych odpadów oraz zminimalizowania ich wpływu na środowisko:

- stosowane będą urządzenia i materiały o wysokiej trwałości i wydajności,
- kontrola procesu produkcyjnego,
- planowane są systematyczne kontrole, przeglądy i modernizacje, drobne usterki usuwać na bieżąco w celu niedopuszczania do szybkiego zużycia urządzeń,
- prowadzone będzie optymalne planowanie zakupów, ograniczyć ryzyko powstawania nadwyżek materiałów oraz stosować opakowania zbiorcze i zwrotne,
- realizowane będą zasady czystej produkcji, polegające na minimalizacji odpadów "u źródła".

Dodatkowo podejmowanych jest szereg działań zmierzających do maksymalnego ograniczania wytwarzanych odpadów, polegających na:

- dążeniu do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania (selektywne magazynowanie odpadów);
- racjonalnym dokonywaniu zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb funkcjonowania zakładu, co przeciwdziała powstaniu nadmiernych zapasów magazynowych i dokonywaniu zakupów zbyt dużych partii surowców.
- wykorzystaniu wskaźników mierzalnych związanych z wytwarzaniem odpadów oraz kontroli ilości wytwarzanych odpadów
- promocji eko-projektowania (systematycznego uwzględniania aspektów środowiskowych przy projektowaniu produktu z zamiarem poprawienia charakterystyki oddziaływania, jakie dany produkt wywiera na środowisko przez cały cykl życia).

W celu ochrony środowiska przed zagrożeniami wynikającymi z faktu wytwarzania odpadów, podejmowane są następujące działania:

- wszystkie rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są wyłącznie na terenie Zakładu, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny
- teren Zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów, zabezpieczony jest przed wejściem osób niepowołanych
- miejsca magazynowania odpadów są wyznaczone i opisane poszczególnymi kodami odpadów
- wszystkie miejsca magazynowania odpadów posiadają szczelną, betonową posadzkę
- wszystkie odpady niebezpieczne magazynowane są wyłącznie w szczelnych, zamykanych pojemnikach.

4. W Rozdziale IV - Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska zmienić punkt IV.3.1., który otrzymuje brzmienie:

IV.3.1. Ścieki przemysłowe

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

- prowadzić pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych w miejscu reprezentatywnym do ich pomiaru (za pomocą przepływomierza raz na dobę), na odpływie z oczyszczalni ścieków w komorze pomiarowej, 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, na odpływie z oczyszczalni ścieków w komorze pomiarowej,
- kontrolować raz na dwa miesiące jakość ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych z oczyszczalni ścieków, wód opadowych i roztopowych oraz wód pochłoniczych odprowadzanych do rzeki Łyny na kolektorze odpływowym przy rzece Łyna,
- 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,
- kontrolować jakość ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Łyny w zakresie następujących wskaźników:

• temperatura	[°C]
• pH	
• BZT ₅	[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/dm ³]
• Chlorki	[mgCl/dm ³]
• Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	[mg/dm ³]
• Węglowodory ropopochodne	[mg/dm ³]
• Siarczany	[mg/dm ³]
• Sód	[mg/dm ³]

- 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 odnotowywane w zeszycie eksploatacji tego urządzenia.

VI. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

„POLMLEK” Spółka z o. o, ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, wystąpił do Starosty Lidzbarskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego przez Starostę Lidzbarskiego, znak:RLiOŚ.7644-I/V-1/06 z dnia 16.10.2006r., zmienionego decyzjami, znak: RLiOŚ.I.7644-12/07 z dnia 20.02.2008r., znak: RLiOŚ.I.7644-6/08 z dnia 05.09.2008r., znak: OŚ.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 16.02.2016r., znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016r., (stanowiącą tekst jednolity pozwolenia zintegrowanego) na prowadzenie w Zakładzie Mleczarskim w Lidzbarku Warmińskim:

- a) instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę,
- b) instalacji do przerobu serwatki o zdolności przetwarzania 2 400 ton serwatki na dobę,
- c) oczyszczalni ścieków.

Stosownie do zapisów art. 209 ust.1, w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2018r. poz. 799 ze zm.), dnia 13.07.2018r., Starosta Lidzbarski przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku o dokonanie zmian przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Z uwagi na to, że pozwolenie zintegrowane znak: RLiOŚ.7644-I/V-1/06 z dnia 16.10.2006r., zmienione decyzjami, znak: RLiOŚ.I.7644-12/07 z dnia 20.02.2008r., znak: RLiOŚ.I.7644-6/08 z dnia 05.09.2008r., znak: OŚ.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 16.02.2016r., zostało wygaszone w punkcie XII decyzji Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016r., przedmiotowa zmiana dotyczy pozwolenia zintegrowanego - decyzji znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016r. (tekst jednolity).

Na podstawie treści złożonego wniosku ustalono, że wnioskowane zmiany wynikają ze zmiany:

- parametrów produkcyjnych zakładu (określenie wyłącznie parametrów charakteryzujących poszczególne instalacje),
- warunków poboru wody (określenie warunków poboru wody z uwzględnieniem nowej studni głębinowej nr IIA),
- warunków eksploatacji oczyszczalni (uruchamianie nowego ciągu technologicznego, poprawiającego skuteczność oczyszczania ścieków przemysłowych),
- w zakresie gospodarki odpadami,
- ilości ścieków przemysłowych oraz pomiaru ilości i jakości ścieków przemysłowych.

Zmiany w Rozdziale I – Rodzaj i charakterystyka instalacji, wynikają z potrzeby ujednolicenia opisów poszczególnych instalacji określonych w pozwoleniu zintegrowanym, zaktualizowano parametry charakteryzujące pracę instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, uogólniono informacje dotyczące produkowanego asortymentu, zaktualizowano opis funkcjonowania oczyszczalni ścieków w oparciu o układ SBR-ów.

W Rozdziale II – Parametry instalacji zasadniczych, zaktualizowano podstawowe parametry charakteryzujące pracę instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym oraz ilości i rodzaje wykorzystywanych surowców, materiałów i mediów.

W poszczególnych punktach Rozdziału III - Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, poboru wód oraz wytwarzania odpadów, zaktualizowano zapisy w zakresie poboru wody

podziemnej z własnego ujęcia, poprzez wykazanie w pozwoleniu zintegrowanym nowej studni IIA oraz zwiększono ilość pobieranej wody (w ramach zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ujęcia). Ponadto w punkcie dotyczącym gospodarki odpadami, dokonano podziału wytwarzanych odpadów, mając na uwadze przyporządkowanie ich pochodzenia z poszczególnych instalacji, usunięto odpady wytwarzane poza instalacjami objętymi pozwoleniem zintegrowanym oraz dodano informacje o sposobie postępowania z odpadami, zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W Rozdziale IV - Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska, zmieniono sposób kontroli ilości i jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Wnioskowane zmiany do pozwolenia zintegrowanego nie wprowadzą w sposobie funkcjonowania instalacji istotnych zmian, które mogłyby powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Po analizie złożonego wniosku i obowiązujących przepisów postanowiono przychylić się do wniosku firmy „POLMLEK” Spółka z o. o, ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1.

Uznając zasadność wniosku i potrzebę zmiany decyzji, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie:

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Za zmianę pozwolenia dokonano zapłaty skarbowej w wysokości 1 005,50 zł, na podstawie art. 1 oraz części III poz. 476 pkt 1 ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 1044 ze zm.).

STAROSTA
Jan Harhaj

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. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie - Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku,
ul. Jana Klemensa Branickiego 17 A, 15-085 Białystok
3. a/a

Do wiadomości:

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

