

Lidzbark Warmiński, dnia 16.07.2020 r.

OŚ.6222.1.2020

DECYZJA

Na podstawie art. 155 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 05.02.2020 r., firmy „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 27.04.2016 r., zmienioną decyzją znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 01.08.2018 r., 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 przerobu serwatki,
- c) oczyszczalni ścieków.

w następujący sposób:

1. Punkt „A” orzeczenia decyzji znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016 r., otrzymuje brzmienie: „Udzielić „POLMLEK” Spółka z o. o., ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, NIP: 9512053010, REGON: 015203332, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

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

2. Punkt I.1.1 Instalacja do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę otrzymuje brzmienie:

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, maślanek w proszku wraz ze stacją odbioru mleka,
- d) instalację do konfekcjonowania sera,
- e) topialnię sera z urządzeniami do produkcji serów topionych,
- f) wędzarnię sera.

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 wędzonych,
- 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,
- sery wędzone,
- ser mozzarella,
- masło i miksy maślane,
- konfekcjonowanie sera,
- topienie sera.

• **Odbiór mleka (ciąg odbieralni)**

Mleko pełne surowe dowożone od producentów autocysternami, po zważeniu na wadze odpompowywane jest na dziale odbieralni mleka wchodzącej w skład Instalacji przetwórstwa mleka. Dział odbieralni składa się z 4 torów, gdzie najpierw mleko jest odpompowywane z autocystern do 2 zbiorników na mleko surowe o pojemności 350 m³ każdy oraz 3 silosów o pojemności 60 m³ każdy (pracujących jako rezerwa) a następnie cysterny są myte w systemie CIP. Przyjmowane mleko jest poddawane badaniom jakości oraz schładzaniu. Dodatkowo jeden tor (tor nr 4) służy do załadunku śmietanki na autocysternę oraz rozładunku tłuszczów roślinnych, służących jako dodatek do produkcji produktów analogowych.

• **Aparatownia – przygotowanie mleka do produkcji**

Instalacja pracuje w systemie całkowicie zautomatyzowanym, jak również proces mycia urządzeń oraz instalacji jest całkowicie zautomatyzowane. Dane procesowe zapisywane są na dysku komputerowym.

W skład instalacji aparatowni mleka wchodzi następujące urządzenia:

- linia pasteryzująco-wirująca o wydajności 50 m³ /h,
- dwie wirówki redukujące drobnoustroje o wydajności 50 m³ /h,
- pasteryzator do śmietanki o wydajności 10 m³ /h,
- linia pasteryzująco-wirująca do mleka o wydajności 40 m³ /h (rezerwowa),
- pasteryzator do śmietanki o wyd. 7,5 m³ /h (rezerwowy),
- instalacja ultrafiltracji do zagęszczania mleka 50 m³ /h,
- 3 tankosilosy o poj. 60 m³ każdy do oleju,
- 3 tankosilosy o poj. 30 m³ każdy do śmietanki pasteryzowanej,
- 2 tankosilosy o poj. 350 m³ każdy na mleko surowe z odbioru mleka,
- 3 zbiorniki o poj. 10 m³ każdy na śmietankę surową.

Na wyżej wymienionych urządzeniach zachodzi proces odtłuszczania mleka, czyszczenia i pasteryzacji mleka oraz pasteryzacji śmietanki. Prowadzony jest również proces standaryzacji mleka, które kierowane jest następnie do działu serowni oraz działu mozzarelli.

- **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 – mleko 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 (opakowania 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 suszarniczego 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 skryształowaniu, 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 mleka 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 zawiesinę ziarna serowego pływającego w wydzielonej serwatce - gęstwie serową. Gęstwę 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. Gęstwę 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 gęstwę serową kieruje się urządzenia prasującego Casomatic, z równoczesnym odczerpywaniem serwatki do takiej ilości, aby lustro pozostałej w wannie serwatki przykrywało uformowane 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 vegetatywnych 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 $6-8^\circ\text{C}$.

Dojrzewanie fizyczne i biologiczne śmietanki

Dojrzewanie fizyczne śmietanki przyczynia się do uzyskania właściwego stopnia wykryształizowania tłuszczu mlekowego, umożliwiającego efektywne zmaślanie śmietanki a także otrzymanie właściwych cech reologicznych masła. Dojrzewanie fizyczne jak i przebiegające równoległe 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 umożliwiających skuteczne oziębianie (wodą lodową) i podgrzanie śmietanki (wodą o temp. max. 250°C) a także właściwe jej wymieszanie.

Przygotowanie śmietanki do zmaślania

Na 1 godzinę przed rozpoczęciem zmaślania doprowadza się śmietankę do optymalnej temperatury tego procesu. Zimą temperatura winna wynosić $10-14^\circ\text{C}$, latem $7-10^\circ\text{C}$. Śmietankę należy podgrzewać stopniowo wodą o temp. $< 250^\circ\text{C}$ w ciągu 30-40 minut, a chłodzić wodą lodową o temp. $0-4^\circ\text{C}$.

Zmaślanie śmietanki metodą ciągłą

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

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 dojrzewaniu 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 wymieszanii 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.

• **Produkcja serów wędzonych**

Ser przeznaczony do wędzenia będzie dostarczany do pomieszczenia przy rampie na paletach owiniętych folią stretch. Po usunięciu folii stretch, palety z serem będą wprowadzane do pomieszczenia wędzarniczego. W pomieszczeniu tym pracownik będzie rozpakowywać sery i układać na regałach wędzarniczych, a następnie będzie je wprowadzać do komory.

Dym wędzarniczy wytwarzany będzie w dymogeneratorze. Do wytwarzania dymu wędzarniczego stosowane będą zrębki drzewne. Po zakończeniu procesu wędzenia, regały z wędzonym serem będą przewożone do komory wychładzania. Po wychłodzeniu bloki sera będą pakowane w osłonki

termokureczliwe i przewożone na dział serowni, gdzie odbywać się będzie zgrzewanie folii. Następnie sery zostaną przewiezione na dojrzewalnię.

3. Punkt I.1.2 Instalacja do przerobu serwatki o zdolności przetwarzania 2 400 Mg/dobę otrzymuje brzmienie:

Instalacja obejmuje następujące rodzaje działalności:

- produkcję koncentratu białek serwatkowych WPC 35-80,
- produkcję laktozy,
- produkcję permeat w proszku,
- produkcję permeat z tłuszczem w proszku,
- produkcję mother liquor w proszku,
- produkcję mother liquor z tłuszczem w proszku.

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 %, permeatu w proszku, permeatu z tłuszczem w proszku, mother liquoru w proszku, mother liquoru z tłuszczem w proszku. 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 ogrzonym powietrzu, co skutkuje szybkim odparowaniem wody. Czynnikiem suszącym będzie oczyszczone powietrze, odpowiednio ogrzane.

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

- wentylator zasilający – podający powietrze suszące do założonej temperatury,
- gazowa nagrzewnica powietrza – przeznaczona do bezpośredniego ogrzewania powietrza wlotowego na suszarnię,
- cyklon - służący do maksymalnego odzysku produktu ze strumienia powietrza 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 sedymentacji. W zbiorniku tym kryształy laktozy będą przepłukiwane wodą procesową. Ze zbiornika szlamowego papka laktozowa zostanie skierowana na wirówkę sitową, aby oddzielić laktozę od wody 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 mokrą 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. Drobną 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. Drobną 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) Produkcja permeatu w proszku

Surowcem do otrzymania permeatu w proszku będzie serwatka w formie podstawowej oraz zagęszczonej pochodzącej z działów produkcyjnych oraz z zakupu.

Znormalizowana serwatka poddawana będzie procesom:

- ultrafiltracji UF2,
- odwrócona osmoza RO/ROP,
- odwirowaniu,
- zagęszczeniu
- krystalizacji.

Permeat uzyskany po procesie ultrafiltracji UF2 będzie magazynowany w zbiorniku a następnie kierowany będzie na membrany RO/ROP. Permeat po RO/ROP będzie podany na wyparkę gdzie zostanie zagęszczony i schłodzony rozprężnie za pomocą flash coolera. Produkt schłodzony do 35°C będzie przepompowany do jednego z krystalizatorów gdzie będzie krystalizował do osiągnięcia zadanej temperatury. Następnie wykrystalizowany permeat zostanie podany na wieżę taśmową.

Po wysuszeniu produktu możliwe będzie jego bezpośrednie spakowanie z wieży do Big- Bag-ów lub skierowanie na rozdrabniacz i przesiewacz, a następnie na silos, skąd będzie możliwość spakowania w małe worki, Big-Bag-i lub bezpośrednio na auto.

d) Produkcja permeatu z tłuszczem w proszku

Surowcem do otrzymania permeatu z tłuszczem w proszku będzie serwatka w formie podstawowej oraz zagęszczonej pochodzącej z działów produkcyjnych oraz z zakupu.

Znormalizowana serwatka poddawana będzie procesom:

- ultrafiltracji UF2,
- odwrócona osmoza RO/ROP,
- odwirowaniu,
- zagęszczeniu,
- krystalizacji.

Permeat uzyskany po procesie ultrafiltracji UF2 będzie magazynowany w zbiorniku a następnie kierowany na membrany RO/ROP. Permeat po RO/ROP będzie podany na wyparkę gdzie zostanie zagęszczony i schłodzony rozprężnie za pomocą flash coolera. Produkt schłodzony do 35°C będzie przepompowany do jednego z krystalizatorów gdzie będzie krystalizował do osiągnięcia zadanej temperatury. Następnie wykrystalizowany permeat zostanie znormalizowany poprzez dodatek białka sojowego i oleju palmowego. Tak przygotowany permeat będzie podany na wieżę taśmową.

Po wysuszeniu produktu możliwe będzie jego bezpośrednie spakowanie z wieży do Big- Bag-ów lub skierowanie na rozdrabniacz i przesiewacz, a następnie na silos, skąd będzie możliwość spakowania w małe worki, Big-Bag i lub bezpośrednio na auto.

e) Produkcja mother liquor w proszku

Surowcem do otrzymania mother liquor w proszku będzie serwatka w formie podstawowej oraz zagęszczonej pochodzącej z działów produkcyjnych oraz z zakupu.

Znormalizowana serwatka poddawana będzie procesom:

- ultrafiltracji,
- odwrócona osmoza RO/ROP,
- odwirowaniu.

Permeat uzyskany po procesie filtracji UF1 i UF2 jest magazynowany w zbiorniku a następnie kierowany będzie na membrany RO/ROP. Permeat po RO/ROP będzie podany na wyparkę gdzie zostanie zagęszczony i wykrystalizowany. Wykrystalizowany permeat zostanie podany na wirówkę dekantacyjną gdzie odebrany zostanie mother liquor. Mother liquor będzie zagęszczony na wyparce, a następnie schłodzony rozprężnie za pomocą flash coolera. Produkt schłodzony do 35°C będzie przepompowany do jednego z krystalizatorów gdzie będzie krystalizował do osiągnięcia zadanej temperatury. Następnie wykrystalizowany mother liquor zostanie podany na wieżę taśmową.

Po wysuszeniu produktu możliwe będzie jego bezpośrednie spakowanie z wieży do Big- Bag-ów lub skierowanie na rozdrabniacz i przesiewacz, a następnie na silos, skąd będzie możliwość spakowania w małe worki, Big-Bag i lub bezpośrednio na auto.

f) Produkcja mother liquor z tłuszczem w proszku

Surowcem do otrzymania mother liquor z tłuszczem w proszku będzie serwatka w formie podstawowej oraz zagęszczonej pochodzącej z działów produkcyjnych oraz z zakupu. Znormalizowana serwatka poddawana będzie procesom:

- ultrafiltracji,
- odwrócona osmoza RO/ROP,
- odwirowaniu.

Permeat uzyskany po procesie filtracji UF1 i UF2 będzie magazynowany w zbiorniku a następnie kierowany będzie na membrany RO/ROP. Permeat po RO/ROP będzie podany na wyparkę gdzie zostanie zagęszczony i wykrystalizowany. Wykrystalizowany permeat zostanie podany na wirówkę dekantacyjną gdzie odebrany zostanie mother liquor. Mother liquor będzie zagęszczony na wyparce, a następnie schłodzony rozprężnie za pomocą flash coolera. Produkt schłodzony do 35°C będzie przepompowany do jednego z krystalizatorów gdzie będzie krystalizował do osiągnięcia zadanej temperatury. Następnie wykrystalizowany mother liquor zostanie znormalizowany poprzez dodatek białka sojowego i oleju palmowego. Tak przygotowany mother liquor z tłuszczem będzie podany na wieżę taśmową.

Po wysuszeniu produktu możliwe będzie jego bezpośrednie spakowanie z wieży do Big- Bag-ów lub skierowanie na rozdrabniacz i przesiewacz, a następnie na silos, skąd będzie możliwość spakowania w małe worki, Big-Bag-i lub bezpośrednio na auto.

g) Zdolność produkcyjna

Przewidywana produkcja permeatu w proszku, permeatu z tłuszczem w proszku, mother liquor w proszku oraz mother liquor z tłuszczem w proszku odbywać się będzie w trybie 3 zmianowym, przez 6 dni w tygodniu z okresowymi przerwami uzależnionymi od posiadanego zapasu surowców lub przerw technologicznych.

Lp.	Produkt	Wielkość produkcji [kg/d]
1.	permeat w proszku	192 000
2.	permeat z tłuszczem w proszku	
3.	mother liquor w proszku	
4.	mother liquor z tłuszczem w proszku	

h) 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 cieplna na pozostałe potrzeby nowej instalacji produkowana będzie w istniejącej kotłowni zlokalizowanej na terenie istniejącego Zakładu. Przewiduje się wykorzystanie rekuperatora umożliwiającego odzysk ciepła z procesu suszenia rozpyłowego. W ramach rozbudowy Zakładu planuje się też wykonanie nowej maszynowni chłodniczej na terenie istniejącego Zakładu. Nowa maszynownia pracować będzie na potrzeby wytwarzania wody lodowej do procesów technologicznych oraz na potrzeby wentylacji instalacji przerobu serwatki.

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

4. Punkt I.1.3 Instalacja – oczyszczalnia ścieków otrzymuje brzmienie:

Oczyszczalnia ścieków składa się z następujących urządzeń:

1. przepompownia ścieków surowych nr 1 i nr 2,
2. piaskownik,
3. zbiornik uśredniająco-retencyjny,
4. flotator,
5. bioreaktor nr I,
6. bioreaktor nr II,
7. osadnik wtórny - 3 szt.,
8. przepompownia osadu wysokoobciążonego,

9. przepompownia osadu nadmiernego,
10. zagęszczacz grawitacyjny,
11. stacja odwadniania osadu,
12. magazyn osadu,
13. studnia rozprężna i studnia pomiarowa,
14. SBR 1,
15. 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,
 - 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 pochłódnicze.

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 floratorze 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 dopływają 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 22 kW. 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 się 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.

5. Punkt I.3 Instalacje dodatkowe otrzymuje brzmienie:

- a) myjnia samochodów

6. Punkt II.2 Ilość i rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów w zakładzie otrzymuje brzmienie:

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 oczyszczalnię (w tym PIX/PAX/SAX)	1500 Mg
14.	olej roślinny	1850 Mg
15.	białko sojowe	1850 Mg

7. Punkt III.3. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza otrzymuje brzmienie:

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

Emisje zorganizowane:

- emisje zanieczyszczeń z procesów spalania paliw w kotłach gazowych oraz sporadycznie zasilanych olejem opałowym lekkim oraz z nagrzewnic gazowych - emisja pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenków węgla,
- procesy technologiczne produkcji serwatki, maślanki i mleka w proszku - emisja pyłu,
- proces wędzenia serów – emisje tlenku węgla, dwutlenku azotu, formaldehydu, kwasu octowego, metyloetyloketonu, acetonu, metanolu i pyłu.

Emisje niezorganizowane:

- oczyszczalnia ścieków – emisje amoniaku,
- emisje z transportu samochodowego - tlenek węgla, benzen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, tlenki azotu, pył zawieszony PM 10 i dwutlenek siarki,
- ubytki z instalacji chłodniczej - czynnik chłodzący R-717 (amoniak), mogą być także freony,
- niezorganizowane emisje z procesu dojrzewania serów - kwas octowy, diacetyl, aldehyd octowy.

III.3.1. Parametry emitorów na terenie Zakładu Mleczarskiego POLMLEK

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów* [m/s]	Temp. gazów [K]	Czas pracy [godzin]
E1	Standard Condorkessel HD0101-12	22	0,85	6,51	551	8760
E2	Standard Condorkessel HD0101-12	22	0,85	6,51	551	8760
E3	Standard Condorkessel HD01	22	0,85	16,03	551	8760
E4	Nagrzewnica wieży rozpyłowej	19,5	1	1,53	374	8760
E5	Wieża rozpyłowa - wylot technologiczny (NR1)	19,5 B	0,8	0	374	8760
E6	Wieża rozpyłowa - wylot technologiczny (NR2)	19,5	0,8	21,51	374	8760
E8	Nagrzewnica suszarni WPC (Sanco)	37 Z	0,5	0	536	8760
E9	Suszarnia rozpyłowa WPC - wylot technologiczny	37 Z	0,7	0	374	8760
E10	Suszarnia fluidyzacyjna laktozy (Urlich) - wylot technologiczny	36 Z	0,9	0	374	8760
E11	Suszarnia fluidyzacyjna laktozy (Urlich) - wylot technologiczny	36 Z	0,9	0	374	8760
E12	Nagrzewnica Gazowa ELCO/1	35	0,4	14,42	538	8760
E13	Nagrzewnica Gazowa ELCO/2	35	0,4	14,42	538	8760
E14	Taśmowa wieża suszarnicza - BF 188	37 Z	1,3	0	374	8760
E15	Taśmowa wieża suszarnicza - BF 80	37 Z	1	0	374	8760
E16	Komora wędzarnicza	8,5 Z	0,2	0	313	2880

Legenda:

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

(*) – dla emitorów bocznych i zadaszonych przyjęto 0 m/s jak dla wartości wyniesienia.

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

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna						Jednostka
			do 31 grudnia 2024		od 01 stycznia 2025 do 31 grudnia 2029		od 1 stycznia 2030		
			gaz ziemny	olej opałowy	gaz ziemny	olej opałowy	gaz ziemny	olej opałowy	
E1	Standard Condorkessel HD0101-12	pył ogółem dwutlenek siarki dwutlenek azotu	5 35 300	50 850 400	5 35 200	30 350 400	5 35 200	30 350 400	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³
E2	Standard Condorkessel HD0101-12	pył ogółem dwutlenek siarki dwutlenek azotu	5 35 300	50 850 400	5 35 200	30 350 400	5 35 200	30 350 400	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³
E3	Standard Condorkessel HD01	pył ogółem dwutlenek siarki dwutlenek azotu	5 35 150	50 850 400	5 35 150	30 350 400	5 35 150	30 350 400	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³
E4	Nagrzewnica wieży rozpyłowej	pył ogółem dwutlenek siarki dwutlenek azotu	5 35 150	-	5 35 150	-	5 35 150	-	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³
E5	Wieża rozpyłowa - wylot technologiczny (NR1)	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,0766 0,0153 0,0651						kg/h kg/h kg/h
E6	Wieża rozpyłowa - wylot technologiczny (NR2)	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,0766 0,0153 0,0651						kg/h kg/h kg/h
E8	Nagrzewnica suszarni WPC (Sanco)	pył ogółem dwutlenek siarki dwutlenek azotu	5 35 150	-	5 35 150	-	5 35 150	-	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³
E9	Suszarnia rozpyłowa WPC - wylot technologiczny	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,1915 0,0383 0,1628						kg/h kg/h kg/h
E10	Suszarnia fluidyzacyjna laktozy (Urlich) - wylot technologiczny	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,120 0,024 0,102						kg/h kg/h kg/h
E11	Suszarnia fluidyzacyjna	pył ogółem	0,110						kg/h

	laktozy (Ulrich) - wylot technologiczny	-w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,022 0,0935						kg/h kg/h
E12	Nagrzewnica Gazowa ELCO/1	pył ogółem dwutlenek siarki dwutlenek azotu	5 35 100	-	5 35 100	-	5 35 100	-	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³
E13	Nagrzewnica Gazowa ELCO/2	pył ogółem dwutlenek siarki dwutlenek azotu	5 35 100	-	5 35 100	-	5 35 100	-	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³
E14	Taśmowa wieża suszarnicza BF 188	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	1,650 1,650 1,650						kg/h kg/h kg/h
E15	Taśmowa wieża suszarnicza BF 80	pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,525 0,525 0,525						kg/h kg/h kg/h
E16	Komora wędzarnicza	tlenek węgla dwutlenek azotu formaldehyd kwas octowy metyloetyloketon aceton metanol fenol pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	0,253 0,0084 0,0091 0,0373 0,0091 0,0193 0,1004 0,013 0,005 0,005 0,005						kg/h kg/h kg/h kg/h kg/h kg/h kg/h kg/h kg/h kg/h kg/h

Roczna i jednostkowa emisja z instalacji IPPC:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna	Emisja jednostkowa
	[Mg]	[g/Mg mleka]
dwutlenek azotu	47,2	129,32
dwutlenek siarki	4,4	12,05
kwas octowy	0,1074	0,29
pył ogółem	23,81	65,23
w tym pył do 2,5 µm	20,38	55,84
w tym pył do 10 µm	23,12	63,34
tlenek węgla	7,88	21,59
formaldehyd	0,02621	0,07
aceton	0,0556	0,15
fenol	0,0374	0,10
metyloetyloketon	0,02621	0,07
metanol	0,2892	0,79

III.3.3. Emisja z instalacji zasadniczych – emisje niezorganizowane

Źródłem emisji niezorganizowanych na terenie Zakładu w wyniku funkcjonowania, których do powietrza emitowany jest amoniak są:

- oczyszczalnia ścieków,
- instalacja chłodnicza przerobu mleka i serwatki.

8. Usunąć punkt III.3.4. Emisja z instalacji zasadniczych – emisje niezorganizowane.

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

10. Punkt III.5 Emisje hałasu do Środowiska otrzymuje brzmienie:

Rozkład pracy istotnych źródeł hałasu dla doby po dodaniu nowych źródeł hałasu przedstawia się w następujący sposób:

Rodzaj źródła hałasu	Ilość	Czas pracy źródła w ciągu doby	
		Dzień 6.00-22.00	Noc 22.00-6.00
Istniejące źródła wszechkierunkowe			
System klimatyzacyjny / Linia topienia serów	1	16 h	8 h
Skraplacze magazynu konfekcji	1	16 h	8 h
Agregaty chłodnicze / budynek Serowni	2	16 h	8 h
Centrale klimatyzacyjny / Zakład Główny	2	16 h	8 h
Agregaty chłodnicze / Zakład Główny	4	16 h	8 h
Zespół skraplaczy / Maszynownia chłodnicza	1	16 h	8 h
Agregaty chłodnicze / budynek Serowni	3	16 h	8 h
System wentylacyjny kotłowni	2	16 h	8 h
Wentylator wyciągowy proskowni	1	16 h	8 h
Wentylator z tłumikiem hałasu proskowni	1	16 h	8 h
System wentylacyjny chłodni wody proskowni	1	16 h	8 h
Wieże chłodnicze wyparki / stara proskowni	3	16 h	8 h
Aeratory na bioreaktorze	6	16 h	8 h
Dmuchawy powietrza z osłoną dźwiękochłonną przy bioreaktorze	3	16 h	8 h
Wyrzut powietrza z centrali wentylacyjnych / instalacja przerobu serwatki	3	16 h	8 h
Wieże chłodnicze wyparki / instalacja przerobu serwatki	2	16 h	8 h
Skraplacze / instalacja przerobu serwatki	2	16 h	8 h
Wieża chłodnicza / nowej aparatuwni mleka	1	16 h	8 h
Projektowane źródła wszechkierunkowe			
System klimatyzacyjny taśmowej wieży suszarniczej	1	16 h	8 h

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

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

Dopuszczalny poziom hałasu wynosi:

- 55 dB (A) w porze dziennej 6.00 -22.00 , przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia

- 45 dB (A) w porze nocnej 22.00 – 6.00 , przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

11. Punkt IV.4. Monitoring emisji gazów i pyłów emitowanych do powietrza otrzymuje brzmienie:

Monitoring emisji substancji do powietrza dla źródeł energetycznego spalania paliw prowadzi się zgodnie z Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r. poz. 2286) w odniesieniu do standardów emisyjnych określonych w Dz. U. z 2019 r., poz. 1806 – Rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Pomiar wykonuje się dwa razy w roku dla wszystkich źródeł, które objęto standardami emisji.

Źródła spalania energetycznego paliw objęte okresowymi pomiarami emisji:

- Kocioł nr 1 Standard Condorkessel HD0101-12,
- Kocioł nr 2 Standard Condorkessel HD0101-12,
- Kocioł Standard Condorkessel HD01,
- Nagrzewnica wieży rozpyłowej,
- Nagrzewnica SANCO,
- Nagrzewnica ELCO NR 1,
- Nagrzewnica ELCO NR 2.

Monitoring emisji wszystkich zainstalowanych na terenie Zakładu źródeł technologicznych należy prowadzić na podstawie wskaźników emisji zgodnie z wymaganiami niezbędnymi do określenia wielkości opłat za korzystanie ze środowiska oraz w zakresie inwentaryzacji prowadzonych na potrzeby KOBiZE.

Zaleca się utrzymanie stanowisk do pomiaru emisji oraz króćców pomiarowych wykonanych zgodnie z normą PN-Z-04030-7:1994 w dobrym stanie technicznym na wszystkich emitorach ujętych w pozwoleniu. Pomiary powinny spełniać normy akredytacji, a ich zakres powinien być zgodny z Dz. U. z 2019 r., poz. 1806

12. Punkt IV.6. Monitoring hałasu otrzymuje brzmienie:

Należy prowadzić pomiar hałasu raz na 2 lata według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych w punktach pomiarowych od strony najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej i nocnej.

Zobowiązuje się do wykonania kontrolnych pomiarów hałasu, w terminie do 60 dni od uruchomienia nowej taśmowej wieży suszarniczej (zgodnie z art. 147 POŚ). Sprawozdania z przeprowadzonych pomiarów przedłożyć do właściwych organów ochrony środowiska oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru (pomiary wykonuje się głównie w celu wykazania braku przekroczeń norm hałasu na terenie najbliższej zabudowy mieszkaniowej).

13. Pozostałe zapisy decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pan Marcin Witulski, Prezes Zarządu 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 decyzją Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016 r., zmienioną decyzją znak:

OŚ.6222.2.2018 z dnia 01.08.2018 r., na prowadzenie: instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę, instalacji do przerobu serwatki o zdolności przetwarzania 2 400 ton serwatki na dobę, oczyszczalni ścieków.

Stosownie do zapisów art. 209 ust.1, w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 poz. 1219), Starosta Lidzbarski przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku o dokonanie zmian przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po zapoznaniu się z wnioskiem oraz załącznikami, Starosta Lidzbarski, na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), pismem z dnia 24.02.2020 r., znak: OŚ.6222.1.2020, wezwał „POLMLEK” Sp. z o. o., ul. Modlińska 310/312, 03-152 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, do uzupełnienia braków formalnych wniosku z dnia 05.02.2020 r. Uzupełnienia dokumentów dokonano w dniu 21.05.2020 r., z zachowaniem terminu przewidzianego na tę czynność.

Dnia 22.05.2020 r. oraz 25.06.2020 r., na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r., Kodeks postępowania administracyjnego, Starosta Lidzbarski, zawiadomił strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany decyzji Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016 r., zmienionej decyzją znak: OŚ.6222.1.2018 z dnia 01.08.2018 r.

Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej, będący stroną postępowania, w piśmie znak: BI.RUM.421.12.2020.UP z dnia 06.07.2020r. wyraził zgodę na zmianę decyzji znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016 r., zmienionej decyzją znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 01.08.2018 r.

Przedmiotowa zmiana obejmuje dodanie procesu produkcji serów wędzonych, uruchomienie nowej aparatuwni mleka wraz ze stanowiskiem odbioru mleka, modernizację instalacji do przerobu serwatki, w tym: dodanie nowej taśmowej wieży suszarniczej, rozszerzenie rodzajów otrzymywanych produktów tj. permeatu w proszku, permeatu z tłuszczem w proszku, mother liquor w proszku, mother liquor z tłuszczem w proszku, dodanie do surowców oleju roślinnego i białka sojowego, aktualizację parametrów istniejących kotłów, aktualizację i uporządkowanie pozostałych zapisów decyzji, usunięcie wielkości emisji niezorganizowanej.

Zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219), zmianę w instalacji uważa się za nieistotną, ponieważ zwiększona skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, nie kwalifikuje jej jako instalację, o której mowa w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Zgodnie z art. 183 c ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, Starosta Lidzbarski, wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Lidzbarku Warmińskim o przeprowadzenie w firmie „POLMLEK” Sp. z o. o., Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Lidzbarku Warmińskim w postanowieniu znak: PZ.5585.12.4.2020 z dnia 02.07.2020r. stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, wykonanym przez mgr inż. Mariusza Klemańskiego – rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, upr. 397/93,

uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego PSP w Lidzbarku Warmińskim postanowieniem z dnia 15 maja 2020r., znak: PZ.5585.12.1.2020.

W trybie art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, Starosta Lidzbarski zawiadomieniem znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 06.07.2020 r., poinformował strony o zebraniu materiału dowodowego, dając tym samym możliwość wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 3 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie strony postępowania administracyjnego nie wniosły uwag, zastrzeżeń ani wniosków do prowadzonego postępowania.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie za pośrednictwem Starosty Lidzbarskiego w terminie czternastu dni od dnia jej doręczenia.

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. (art. 127 § 2, art. 127 a, art. 129 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego).



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 Kłemensa 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 Klimatu
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa