

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.) oraz art. 192, art. 214 ust. 5, art. 215 ust. 5 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Marka Benedyckińskiego, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., działającego z pełnomocnictwa Prezesa Zarządu Marcina Witulskiego, Polmlek Sp. z o. o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, w sprawie zmiany decyzji Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r. (zmienioną decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 1 sierpnia 2018 r. oraz znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16 lipca 2020 r.) udzielającej Polmlek Sp. z o. o., Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim pozwolenia zintegrowanego,

orzekam

zmienić decyzję Starosty Lidzbarskiego, znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r., zmienioną decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 1 sierpnia 2018 r. oraz znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16 lipca 2020 r., udzielającą firmie POLMLEK Sp. z o. o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, ul. Topolowa 1, 11-100 Lidzbark Warmiński, 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 na dobę, /
- c) oczyszczalni ścieków,

w następujący sposób:

1. w punkcie VIII „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” dodaje się punkt 4 oraz poniższe podpunkty:

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym powinna być eksploatowana zgodnie z wymaganiami zawartymi w opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego (Dz. Urz. UE L 313/60 z dnia 4.12.2019 r.). W związku z powyższym zobowiązuje się prowadzącego przedmiotową instalację do:

4.1. Zarządzanie środowiskowe – w odniesieniu do BAT 1

Prowadzenia systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z wymaganiami określonymi w BAT 1 poprzez stosowanie procedur z wdrożonego Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001:2015 zawierającego w sobie poniższe elementy:

- zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla,
- analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska,
- opracowanie strategii ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji,

- określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnym,
- planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego,
- określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich,
- zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia),
- komunikację wewnętrzną i zewnętrzną,
- wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego,
- opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko, jak również odpowiednich zapisów,
- skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu,
- wdrożenie odpowiednich programów konserwacji,
- protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków,
- w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację,
- program monitorowania i pomiarów, w stosownych przypadkach, z odpowiednimi informacjami można zapoznać się w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED,
- regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej,
- okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano,
- ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić,
- okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności,
- monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik,
- wykaz zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych,
- plan na rzecz efektywności energetycznej,
- plan zarządzania odorami, termin wdrożenia,
- plan zarządzania hałasem, termin wdrożenia.

4.2. Sposoby zwiększania efektywnego gospodarowania zasobami i ograniczenia emisji – w odniesieniu do BAT 2.

Ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków

i gazów odlotowych w ramach wdrożonego Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001:2015 zakresie następujących obszarów:

4.2.1. Zużycia i wykorzystania wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody) oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody.

W celu ograniczenia zużycia wody i objętości odprowadzanych ścieków w ramach BAT, stosuje się BAT 7:

a) Recykling lub ponowne wykorzystanie wody

Recykling lub ponowne wykorzystanie ścieków (poprzedzone lub nie przez uzdatnianie wody), np. w celu czyszczenia, mycia, chłodzenia lub samego procesu:

- Woda używana do płukania_wstępnego jest pobierana z zbiornika, gdzie gromadzona jest tak zwana woda wtórna. Służy do płukania linii produktowych, linii chłodzenia, maszyn pakujących, oraz zbiorników produktowych. Po płukaniu woda ta odprowadzana jest do kanalizacji przemysłowej. Po dezynfekcji kwasem lub zasadą jest pobierana woda studzienna, używana do płukania końcowego, gdzie zawracana jest do zbiornika z wodą wtórną.
- Woda z instalacji serwatki w drodze odwróconej osmozy jest wykorzystywana do mycia instalacji RO, UF, mycia zewnętrznego samochodów, na uzupełnianie ubytków wody na maszynowni chłodniczej. Przykładowa oczyszczalnia ścieków używa ścieki oczyszczone z osadnika do mycia pras.
- Przykładowa oczyszczalnia ścieków używa ścieki oczyszczone z osadnika do mycia pras.

b) Optymalizacja przepływu wody

- Na zakładzie do uzupełnienia tanku wody uzdatnionej używany jest zawór przepływowy w celu automatycznego regulowania przepływu wody.
 - Zamontowano umywalki na tzw. włącznik kolanowy.
 - Wężę z wodą używane na halach produkcyjnych wyposażone są w pistolety samozamykające odpływ wody.

c) Optymalizacja dysz wodnych i węży

- Stanowiska odbioru mleka wyposażone są w pistolety do mycia cystern, dekli.

d) Rozdzielenie strumieni wody

- Część wód pochłódniczych nie jest kierowana na oczyszczalnię ścieków lecz odprowadzana bezpośrednio do wód odbiornika rzeki.

e) Suche czyszczenie

- Czyszczenie posadzki, urządzeń (części zewnętrznych) jest wykonywane odkurzaczem przemysłowym.

f) Czyszczenie wysokociśnieniowe

- Używanie pianownic do mycia posadzek, ścian, zewnętrznych elementów maszyn.

g) Optymalizacja dawkowania substancji chemicznej i wody w systemie mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (CIP)

Optymalizacja projektu CIP i pomiar zmętnienia, konduktywności, temperatury lub pH w celu dawkowania ciepłej wody i chemikaliów w zoptymalizowanych ilościach

- Zakład posiada centralną stację CIP pracującą w systemie automatycznym zamkniętym, wyposażoną w konduktometr. Dodatkowo woda z ostatniego płukania jest zwracana do pierwszego płukania.

h) Mycie pianowe pod niskim ciśnieniem z wykorzystaniem piany lub żelu

Wykorzystanie pianki niskociśnieniowej lub żelu do czyszczenia ścian, podłóg lub powierzchni urządzeń.

- Zakład używa pianownic do mycia posadzek, ścian, zewnętrznych elementów maszyn.

i) Zoptymalizowane projektowanie i konstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych

Urządzenia i strefy produkcyjne są zaprojektowane i skonstruowane w sposób ułatwiający czyszczenie. Przy optymalizacji projektu i konstrukcji uwzględnia się wymogi w zakresie higieny.

- Urządzenia w Zakładzie są tak zaprojektowane, aby był dostęp umożliwiający czyszczenie, a rury są o odpowiednim spadku, aby nie powodowały zalegania surowca.

j) Jak najszybsze czyszczenie sprzętu

- Po procesie produkcyjnym układy są wypychane oraz płukane wodą technologiczną i myte w systemie CIP lub myte ręcznie.

4.2.2. Informacje na temat ilości i cech charakterystycznych strumieni ścieków:

a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz pH i temperatura,

b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (np. OWO lub ChZT, związki azotu, fosforu, chlorku, przewodność właściwa) oraz ich zmienność.

4.2.3. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych:

a) wartości średnich i zmienności przepływu oraz temperatury,

b) średnich stężeń i wartości ładunków emitowanego pyłu, NO_x, SO₂, CO i ich zmienność,

c) obecności innych substancji, które mogą mieć wpływ na układ oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (pyłu, NO_x, SO₂, CO).

4.2.4. Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz określenie działań na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami (plan racjonalizacji zużycia energii oraz stosowanie technik obejmujących: ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji, odzysk ciepła przy użyciu wymienników ciepła, energooszczędne silniki, oświetlenie, ograniczenie do minimum emisji z kotłowni, optymalizacja systemów dystrybucji pary, napędy o zmiennej prędkości).

4.2.5. Określenia i wdrożenia odpowiedniej strategii monitorowania w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami, z uwzględnieniem zużycia energii, wody i surowców, poprzez monitorowanie emisji do powietrza, emisji hałasu, zużycia wody, zużycia surowców, zużycia energii oraz ilości wytwarzanych odpadów:

- Media tj.: woda, energia i gaz spisywać codziennie z podziałem na działy produkcyjne i zestawiać w tabeli miesięcznie.

4.3. Monitorowanie w kluczowych lokalizacjach, kluczowych parametrów procesu (w przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków) – w odniesieniu do BAT 3.

- W zakładzie prowadzić codziennie monitoring przepływu ścieków oczyszczonych z oczyszczalni ścieków.

4.4. Monitorowanie emisji do wody z częstotliwością – w odniesieniu do BAT 4 i zgodnie z normami EN.

- Prowadzić monitoring chlorków w ściekach przemysłowych zgodnie z dostępną normą EN z częstotliwością minimum raz w miesiącu – monitoring chlorków prowadzić tylko wtedy, gdy zostaną one zidentyfikowane jako substancja istotna w strumieniu ścieków na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.
- Prowadzić rejestr pH i temperatury odprowadzanych 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 pochlódniczych odprowadzanych do rzeki Łyny na kolektorze odpływowym przy rzece Łyna.

4.5. Monitorowanie emisji zorganizowanej do powietrza w zakresie pyłu z procesów z suszenia co najmniej raz w roku i zgodnie z normami EN - w odniesieniu do BAT 5.

- Badania w zakresie pomiarów substancji i parametrów, określonych w pozwoleniu zintegrowanym zlecać akredytowanemu laboratorium zgodnie z poniższą tabelą:

Lp.	Substancja/ parametr	Szczegółowy proces	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania (*)
1.	Pył	Procesy suszenia	EN 13284-	Raz w roku

4.6. Opracowanie i regularny przegląd zarządzania hałasem - w odniesieniu do BAT 13, jako część systemu zarządzania środowiskiem.

W ramach systemu zarządzania środowiskowego wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania hałasem, obejmujący następujące elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania emisji hałasu,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi.
- program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

4.7. Opracowanie i poddanie regularnym przeglądom planu zarządzania odorami - w odniesieniu do BAT 15, jako część systemu zarządzania środowiskiem.

W ramach systemu zarządzania środowiskowego wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, obejmujący następujące elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania odorów, można go uzupełnić pomiarem/oszacowaniem narażenia na odory lub oszacowaniem skutków takiego narażenia,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi,
- program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; pomiar/oszacowanie narażenia na odory; określenie udziału poszczególnych źródeł; oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

4.8. Wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii oraz w odniesieniu do określonego przepływu zrzutu ścieków - w odniesieniu do BAT 21.

W celu zwiększenia efektywności energetycznej, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik określonych w BAT 6 oraz technik określonych poniżej:

Lp.	Technika	Opis	Rozwiązania w Zakładzie
1.	Wykorzystanie urządzeń do pasteryzacji ciągłej	Stosowane są przepływowe wymienniki ciepła (np. rurowe, płytowe i ramowe). Czas pasteryzacji jest znacznie krótszy niż w przypadku systemów wsadowych.	Zakład stosuje przepływowe wymienniki ciepła rurowe i płytowe, które pracują w ruchu ciągłym
2.	Regeneracyjna wymiana ciepła w pasteryzacji	Wprowadzane mleko jest wstępnie ogrzewane przez gorące mleko opuszczające sekcję pasteryzacji.	Wszystkie pasteryzatory posiadają sekcję regeneracji.
3.	Wieloetapowe suszenie w produkcji proszku	Proces suszenia rozpryskowego jest stosowany w połączeniu z osuszaczem końcowym, np. w suszarkach fluidyzacyjnych.	Przy produkcji laktozy jest zastosowana suszarnia fluidyzacyjna.

Wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii			Rozwiązania w Zakładzie
Główny Produkt (co najmniej 80% produkcji)	Jednostka	Określone zużycie energii (średnia roczna)	Zakład prowadzi zużycie energii w przeliczeniu na tonę tj. 0,18 MWh/t surowców (dane za 2019 rok)
Mleko rynkowe	MWh/t surowców	01-0,6	
Ser		0,10-0,22 ⁽¹⁾	
Proszek		0,2-05	
Mleko fermentowane		0,2-1,6	
⁽¹⁾ Określony poziom zużycia energii może nie mieć zastosowania w przypadku stosowania surowców innych niż mleko.			

Wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutów ścieków			Rozwiązania w Zakładzie
Główny Produkt (co najmniej 80% produkcji)	Jednostka	Określone zużycie energii (średnia roczna)	Poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu wynosi 0,98m ³ /t surowców (dane za 2019 rok)
Mleko rynkowe	m ³ /t surowców	0,3 - 3,0	
Ser		0,75 - 2,5	
Proszek		1,2 - 2,7	

2. Dodaje się punkt XIII w brzmieniu:

„Termin dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE do dnia 4 grudnia 2023 r.”

3. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

Pan Marek Benedykciński, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., działający z pełnomocnictwa Prezesa Zarządu Marcina Witulskiego, Polmlek Sp. z o. o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, wystąpił do Starosty Lidzbarskiego z wnioskiem z dnia 9 lutego 2022 r. o zmianę decyzji Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego (zmienionej decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 1 sierpnia 2018 r. oraz znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16 lipca 2020 r.). Zmiana przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności dostosowania warunków korzystania ze środowiska określonych w przedmiotowym pozwoleniu do wymagań określonych w Konkluzjach dotyczących BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.

Zmiany przedmiotowej decyzji dokonano w trybie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), który stanowi, iż organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale tej ustawy, o ile przewidują to przepisy szczególne – a przepisem takim jest art. 215 ustawy Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.), regulujący zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku dostosowania go do wymagań określonych w konkluzjach BAT.

Zgodnie z obowiązującym Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), przedmiotowe przedsięwzięcie nie jest kwalifikowane jako mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, co sprawia, że na mocy art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) organem właściwym w sprawie zmiany tego pozwolenia przy uwzględnieniu właściwości miejscowej jest Starosta Lidzbarski.

Stosownie do zapisów art. 209 ust. 1, w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.), Starosta Lidzbarski przekazał

Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis wniosku o dokonanie zmian przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po przeanalizowaniu zgromadzonych materiałów, działając zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem znak: OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 16.03.2022 r. zawiadomiono stronę o wszczęciu postępowania w ww. sprawie, a na podstawie art. 10 § 1 ww. ustawy powiadomiono o przysługującym stronie prawie zapoznania się z aktami sprawy, uzyskania wyjaśnień oraz składania wniosków i zastrzeżeń.

Wniosek o zmianę pozwolenia wynika z przeprowadzonej przez tutejszy Organ, zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.), analizy warunków pozwolenia pod kątem spełniania wymagań Konkluzji BAT, zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz wezwania Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2020 z dnia 04.08.2020 r., w którym prowadzący instalację został zobowiązany do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowana zmiana dotyczy dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT w zakresie:

1. funkcjonowania na terenie zakładu systemu zarządzania środowiskiem, o którym mowa w **BAT 1**, uwzględniającego plan zarządzania hałasem, plan zarządzania odorami,
2. w ramach systemu zarządzania środowiskiem należy zawrzeć postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych, które obejmuje wszystkie elementy określone w **BAT 2**,
3. monitorowania w kluczowych lokalizacjach, kluczowych parametrów procesu (w przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków) **BAT 3**,
4. monitorowania emisji do wody z częstotliwością określoną w **BAT 4** i zgodnie z norami EN,
5. monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza w zakresie pyłu z procesów z suszenia co najmniej raz w roku i zgodnie z normami EN - **BAT 5**,
6. opracowania i regularnego przeglądania planu zarządzania hałasem **BAT 13**, jako część systemu zarządzania środowiskiem,
7. opracowania i poddawania regularnym przeglądom planu zarządzania odorami **BAT 15** jako część systemu zarządzania środowiskiem,
8. wskaźnikowych poziomów efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii oraz w odniesieniu do określonego przepływu zrzutu ścieków (**BAT 21**).

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację przedstawił informacje o spełnieniu wymagań określonych w konkluzjach BAT, dotyczących m.in.: wdrożenia i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego uwzględniającego plan zarządzania hałasem i plan zarządzania odorami, dobrego gospodarowania, efektywnego wykorzystania energii i wody, ograniczenia emisji hałasu, odorów i ścieków.

W celu dostosowania zapisów decyzji do obowiązujących wymogów określonych w konkluzjach BAT tutejszy Organ zobowiązał prowadzącego instalację do realizacji działań określonych w punkcie VIII.4. pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia monitoringu m.in. w zakresie pyłu z procesu suszenia z częstotliwością monitorowania raz w roku oraz monitoringu chlorków w ściekach przemysłowych zgodnie z dostępną normą EN z częstotliwością minimum raz w miesiącu.

W przypadku POLMLEK Sp. z o. o., Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim, nie ma możliwości określenia produktu głównego, który stanowiłby co najmniej 80% produkcji, w związku z tym wskaźnik poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii (energia elektryczna + gaz) i przepływu zrzutów ścieków został obliczony jako średnia ważona.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

W trybie art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego Starosta Lidzbarski zawiadomieniem znak: OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 30.03.2022 r., poinformował stronę 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 strona postępowania administracyjnego nie wniosła uwag, zastrzeżeń ani wniosków do prowadzonego postępowania.

Biorąc pod uwagę konieczność dostosowania warunków pozwolenia do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego należało orzec jak w sentencji.

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.



Z up. STAROSTY
Agata Stelicka
NACZELNIK Wydziału
Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Marek Benedykciński, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego
ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn
3. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie, Delegatura w Elblągu
ul. Wojska Polskiego 1, 82-300 Elbląg
4. Burmistrz Lidzbarka Warmińskiego
ul. Świętochowskiego 14, 11-100 Lidzbark Warmiński