

DECYZJA

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.), art. 104, art. 107, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Pana Marka Benedykcińskiego, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., działającego z pełnomocnictwa Pana Marcina Witulskiego Prezesa Zarządu, 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 01.08.2018 r., OŚ.6222.1.2020 z dnia 16.07.2020 r., OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 15.04.2022 r., oraz OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 05.09.2022 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 01.08.2018 r., OŚ.6222.1.2020 z dnia 16.07.2020 r., OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 15.04.2022 r., oraz OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 05.09.2022 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. 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, maślanki w proszku wraz ze stacją odbioru mleka,
- d) instalację do konfekcjonowania sera,
- e) topialnię sera z urządzeniami do produkcji serów topionych,
- f) wędzarnię sera,
- g) aparaturę z linią do produkcji laktoferyny oraz laktoperoksydazy.

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,
- produkcja laktoferyny,
- produkcja laktoperoksydazy.

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 (rezerwowo),
- 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 – 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 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 (wymenniki płaszczowe 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 skrzystalizowaniu, 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 ciekłym 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 zawiesinę ziarna serowego pływającego w wydzielonej serwatce - gęstwę 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 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 prostopadłościanny 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°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 umożliwiających skuteczne oziębianie (wodą lodową) i podgrzanie śmietanki (wodą o temp. max. 250 st.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°C, latem 7-10°C. Śmietankę należy podgrzewać stopniowo wodą o temp. < 250°C w ciągu 30-40 minut, a chłodzić wodą lodową o temp. 0-40°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 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.

- **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

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

- **Produkcja laktoferyny i laktoperoksydazy**

- obróbka mleka surowego w celu produkcji odtłuszczonego mleka do dalszej produkcji,
- przyjęcie serwatki z serowni lub z zakupu do dalszej produkcji,
- przyjęcie eluatu laktoferyny z zakupu do dalszej produkcji.

Opis produktów:

Finalnym produktem będzie:

a) laktoferyna

Mleko surowe po podgrzaniu na wymienniku płytowym poddane zostanie wirowaniu w celu usunięciu tłuszczu, a następnie po filtracji przez filtry workowe podawane jest na kolumny chromatograficzne, gdzie wychwytywana jest laktoferyna. Jest ona następnie wymywana za pomocą roztworu solanki, a uzyskany eluat laktoferyny poddawany jest procesowi zagęszczenia poprzez podwójną ultrafiltrację rozdzieloną etapem pasteryzacji. Dodatkowo eluat przepływać będzie przez system przepływowy bazujący na wykorzystaniu systemu dedykowanych źródeł światła UV w celu jego dodatkowej stabilizacji mikrobiologicznej. Eluat zawierający laktoferynę poddany zostanie procesowi suszenia rozpyłowego. Otrzymany proszek przekazany zostanie do pakowania na pakowaczce w opakowania wielowarstwowe o wadze netto do 5 kg.

b) laktoperoksydaza

Mleko surowe po podgrzaniu na wymienniku płytowym poddane zostanie wirowaniu w celu usunięciu tłuszczu, a następnie po filtracji przez filtry workowe podawane jest na kolumny chromatograficzne, gdzie wychwytywana jest laktoperoksydaza. Jest ona następnie wymywana za pomocą roztworu solanki, a uzyskany eluat laktoperoksydazy poddawany jest procesowi zagęszczenia poprzez filtrację. Eluat przepływać będzie przez filtry od mikrofiltracji i system przepływowy bazujący na wykorzystaniu systemu dedykowanych źródeł światła UV w celu jego dodatkowej stabilizacji mikrobiologicznej. Eluat zawierający laktoperoksydazę poddany zostanie procesowi suszenia sublimacyjnego. Otrzymany proszek przekazany zostanie do pakowania na pakowaczce w opakowania wielowarstwowe o wadze netto do 5 kg. Uzyskane po procesie filtracji odtłuszczone mleko zostanie przekazane na produkcję produktów seropodobnych. Każdy etap procesu produkcyjnego będzie zapisywany w obowiązujących dziennikach produkcyjnych lub kartach kontroli aby zapewnić identyfikowalność. Każdy etap będzie identyfikowalny również ilościowo. Karty kontroli dla produkcji LF i LPO zostaną opracowane podczas produkcji testowych i przedstawione PLW. Produkty będą oznakowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa dla danej grupy produktowej.

2. Punkt I.1.2. Instalacja do przerobu serwatki o zdolności przetwarzania 2400 ton na 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 liqour w proszku,
- Produkcję mother liqour z tłuszczem w proszku,
- Produkcję permeat serwatkowego w proszku,
- Produkcję permeat serwatkowego w proszku z dodatkiem tłuszczu roślinnego,
- Produkcję koncentratu białek serwatkowych z dodatkami smakowymi.

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 500 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 liqouru w proszku, mother liqouru z tłuszczem w proszku. Koncentrat natomiast przekazywany jest na linię produkcji koncentratu białek serwatkowych - WPC. Nowa instalacja produkcyjna/pakująca pozwala na produkcję permeatu serwatkowego w proszku, permeatu serwatkowego w proszku z dodatkiem tłuszczu roślinnego oraz koncentratu białek serwatkowych z dodatkami smakowymi.

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. Nowa część produkcyjna będzie wyposażona w linie pakujące, umożliwiające dozowanie dodatków smakowych do koncentratu białek serwatkowych i pakowanie ich w opakowania o wadze 30 g oraz 700 g oraz linii pakującej do koncentratu białek serwatkowych pakowanych w worki 20 kg w pomieszczeniu wieży suszarniczej WPC.

b) Linia produkcji laktozy

Odwrócona osmoza (RO i HIROP)

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

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

Dekalcyfikacja (DCP)

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

Ultrafiltracja/diafiltracja

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

Zagęszczanie próżniowe

Zagęszczanie próżniowe prowadzone będzie w celu dalszego zagęszczenia koncentratu laktozy.

Krystalizacja

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

Wirowanie/dekantacja

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

zbiorniku tym znajdować się będzie mieszanina, które utrzymywać będzie laktozę w ruchu, zapobiegając sedymentacji. W zbiorniku tym kryształki laktozy będą przepłukiwane wodą procesową. Ze zbiornika szlamowego papka laktozowa zostanie skierowana na wirówkę sitową, aby oddzielić laktozę od wody płuczającej. Odwirowana laktoza przekazana zostanie dalej rurą wibracyjną, oddzielającą strefę mokrą od strefy suchej do wibrofluidyzera.

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

Suszenie fluidyzacyjne

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. Nowa część produkcyjna będzie wyposażona w linie pakujące, umożliwiające pakowanie permeatu serwatkowego w worki papierowe o wadze do 25 kg.

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 liqour w proszku

Surowcem do otrzymania mother liqour 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 liqour. Mother liqour 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 liqour 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 liqour z tłuszczem w proszku

Surowcem do otrzymania mother liqour 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 liqour. Mother liqour 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 liqour zostanie znormalizowany poprzez dodatek białka sojowego i oleju palmowego. Tak przygotowany mother liqour z tłuszczem będzie podany na wieżę taśmową.

Po wysuszeniu produktu możliwe będzie jego bezpośrednie spakowanie z wieży do Big-Bagów 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	
5.	permeat serwatkowy w proszku	
6.	permeat serwatkowy w proszku z dodatkiem tłuszczu roślinnego	
7.	koncentrat białek serwatkowych z dodatkami smakowymi	

3. Zmienić punkt I.1.3 Instalacja – oczyszczalnia ścieków, w następujący sposób:

a) w akapicie „W oczyszczalni ścieków oczyszczane są...” usunąć ppkt b) ścieki bytowe.

b) na koniec punktu I.1.3 dodać akapit o brzmieniu:

Ścieki bytowe nie są oczyszczane na zakładowej oczyszczalni ścieków. W zakładzie następuje rozdzielności ścieków przemysłowych od bytowych. Ścieki bytowe, odprowadzane są kanalizacją podczyszczonych ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Lidzbarku Warmińskim.

4. Punkt III.1. Pobór wód podziemnych, otrzymuje 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 czterech studni głębinowych: studnia nr I A (ujmuje oligoceński poziom wodonośny), studnia nr II A (ujmuje mioceneński poziom wodonośny), studnia nr V (ujmuje czwartorzędowy poziom wodonośny), studnia nr VI (ujmuje paleogeński poziom wodonośny). Parametry ww. studnia są następujące:

- **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: $54^\circ 07' 18,9''$ i E: $20^\circ 34' 12,3''$
- 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: $54^\circ 07' 19,71''$ i E: $20^\circ 34' 26,484''$
- 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: $54^\circ 07' 18.5''$ i E: $20^\circ 34' 20.0''$
- głębokość: 72,0 m.

- **Studnia nr VI**

- wydajność: $Q = 81 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 9,17 \text{ m}$
- studnia wykonana w 2023 roku
- współrzędne geograficzne $54^\circ 07' 16,29''$ i $20^\circ 34' 4,47''$
- głębokość: 205,0 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 $Q = 5-35 \text{ m}^3/\text{h}$
- W studni nr V – GBC.5.10 o wydajności $Q = 5-75 \text{ m}^3/\text{h}$
- W studni nr VI – SP 500-07 o wydajności $Q = 5-85 \text{ m}^3/\text{h}$

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:

- Studnia I A - teren ochrony bezpośredniej składa 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 0009 Lidzbark.
- Studnia II A - teren ochrony bezpośredniej składa się z obszaru w formie prostokąta o wymiarach 35,0 m x 16,9 m, zlokalizowanego na działce nr 33/8, obręb 0009 Lidzbark.
- Studnia V - teren ochrony bezpośredniej składa się z obszaru w formie prostokąta o wymiarach 3,9 m x 7,0 m, zlokalizowanego na działce nr 33/8, obręb 0009 Lidzbark.
- Studnia VI - teren ochrony bezpośredniej został wydzielony i składa się z obszaru w formie prostokąta o wymiarach 4,0 m x 5,0 m, zlokalizowanego na działce nr 33/8, obręb 0009 Lidzbark.

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

$$Q_{\max h} = 200,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 4\,400 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 1\,601\,600 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ilość pobranej wody podziemnej nie przekroczy zasobów eksploatacyjnych ujęcia, które wynoszą 250 m³/h.

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

III.1.7. Warunki eksploatacji i monitoring

- Studnie eksploatować naprzemiennie.
- Raz na kwartał prowadzić pomiary wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach, których wyniki należy odnotować w książkach eksploatacji studni, a od dnia 01.01.2026 r. prowadzić ciągły, automatyczny monitoring poziomu zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) wraz z wydajnością poszczególnych studni.
- Badać jakość wód ujmowanych z ujęcia z częstotliwością i zakresem zgodnym z obowiązującymi przepisami. Analizy udostępnić do wglądu organom kontrolnym.
- Nie wolno instalować zespołów pompowych o wydajności przekraczającej ustalone zasoby eksploatacyjne na poszczególnych studniach.
- Prowadzić dobowy rejestr ilości pobieranej wody dla poszczególnych studni.

6. 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 u kotłach gazowych oraz sporadycznie zasilanych olejem opałowym lekkim, z nagrzewnic gazowych oraz z układu kogeneracyjnego - 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 z elektrociepłowni – elektrociepłownia w zabudowie kontenerowej, powiązana funkcjonalnie z instalacjami zakładowymi - emisja pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenków węgla.

Emisje niezorganizowane:

- oczyszczalnia ścieków – emisje amoniaku,
- emisje z transportu samochodowego - tlenek węgla, benzen, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, tlenki azotu, pył zawieszony PM 10. 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	Przekrój	Prędkość gazów*	Temp. gazów	Czas pracy
		[m]	[m]	[m/s]	[K]	[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 (Ulrich) - wylot technologiczny	36 Z	0,9	0	374	8760
E11	Suszarnia fluidyzacyjna laktozy (Ulrich) - 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
E17	Agregat kogeneracyjny AG1	5,65	0,4	33,00	702	8000
E18	Agregat kogeneracyjny AG2	5,65	0,4	33,00	702	8000
E19	Agregat kogeneracyjny AG3	6,4	0,4	33,00	702	8000
E20	Agregat kogeneracyjny AG4	6,9 B	0,4	-	702	8000
E21	Agregat kogeneracyjny AG5	6,9 B	0,4	-	702	8000

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
			Poziom standardu emisyjnego						Maksymalna godzinowa		
			do 31 grudnia 2024		od 1 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	5	50	5	30	5	30	-	mg/m3	
		dwutlenek siarki	35	850	35	350	35	350	-	mg/m3	
		dwutlenek azotu	300	400	200	400	200	400	-	mg/m3	
E2	Standard Condorkessel HD0101-12	pył ogółem	5	50	5	30	5	30	-	mg/m3	
		dwutlenek siarki	35	850	35	350	35	350	-	mg/m3	
		dwutlenek azotu	300	400	200	400	200	400	-	mg/m3	
E3	Standard Condorkessel HD01	pył ogółem	5	50	5	30	5	30	-	mg/m3	
		dwutlenek siarki	35	850	35	350	35	350	-	mg/m3	

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna							Jednostka
		dwutlenek azotu	150	400	150	400	150	400	-	mg/m3
E4	Nagrzewnica wieży rozpyłowej	pył ogółem	5	-	5	-	5	-	-	mg/m3
		dwutlenek siarki	35	-	35	-	35	-	-	mg/m3
		dwutlenek azotu	150	-	150	-	150	-	-	mg/m3
E5	Wieża rozpyłowa - wylot technologiczny (NR1)	pył ogółem	-	-	-	-	-	-	0,0766	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	0,0153	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	0,0651	kg/h
E6	Wieża rozpyłowa - wylot technologiczny (NR2)	pył ogółem	-	-	-	-	-	-	0,0766	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	0,0153	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	0,0651	kg/h
E8	Nagrzewnica suszarni WPC (Sanco)	pył ogółem	5	-	5	-	5	-	-	mg/m3
		dwutlenek siarki	35	-	35	-	35	-	-	mg/m3
		dwutlenek azotu	150	-	150	-	150	-	-	mg/m3
E9	Suszarnia rozpyłowa WPC - wylot technologiczny	pył ogółem	-	-	-	-	-	-	0,1915	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	0,0383	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	0,1628	kg/h
E10	Suszarnia fluidyzacyjna laktozy (Ulrich) - wylot technologiczny	pył ogółem	-	-	-	-	-	-	0,1200	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	0,0240	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	0,1020	kg/h
E11	Suszarnia fluidyzacyjna laktozy (Ulrich) - wylot technologiczny	pył ogółem	-	-	-	-	-	-	0,1100	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	0,0220	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	0,0935	kg/h
E12	Nagrzewnica Gazowa ELCO/1	pył ogółem	5	-	5	-	5	-	-	mg/m3
		dwutlenek siarki	35	-	35	-	35	-	-	mg/m3
		dwutlenek azotu	100	-	100	-	100	-	-	mg/m3
E13	Nagrzewnica Gazowa ELCO/2	pył ogółem	5	-	5	-	5	-	-	mg/m3
		dwutlenek siarki	35	-	35	-	35	-	-	mg/m3
		dwutlenek azotu	100	-	100	-	100	-	-	mg/m3
E14	Taśmowa wieża suszarnicza - BF 188	pył ogółem	-	-	-	-	-	-	1,6500	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	1,6500	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	1,6500	kg/h
E15	Taśmowa wieża suszarnicza - BF 80	pył ogółem	-	-	-	-	-	-	0,5250	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	0,5250	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	0,5250	kg/h
E16	Komora wędzarnicza	tlenek węgla	-	-	-	-	-	-	0,2530	kg/h
		dwutlenek azotu	-	-	-	-	-	-	0,0084	kg/h
		formaldehyd	-	-	-	-	-	-	0,0091	kg/h
		kwask octowy	-	-	-	-	-	-	0,0373	kg/h
		metyletoetyloketon	-	-	-	-	-	-	0,0091	kg/h
		aceton	-	-	-	-	-	-	0,0193	kg/h
		metanol	-	-	-	-	-	-	0,1004	kg/h
		fenol	-	-	-	-	-	-	0,0130	kg/h
		pył ogółem	-	-	-	-	-	-	0,0050	kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	-	-	-	-	-	-	0,0050	kg/h
		-w tym pył do 10 µm	-	-	-	-	-	-	0,0050	kg/h
			Poziom standardu emisyjnego						Maksymalna	
			gaz ziemny/biogaz*			gaz ziemny**			godzinowa	
E17	Agregat kogeneracyjny AG1	pył ogółem	-			-			0,0046	kg/h
		dwutlenek siarki	40			15				mg/m3
		dwutlenek azotu	190			95				mg/m3
E18	Agregat kogeneracyjny AG2	pył ogółem	-			-			0,0046	kg/h
		dwutlenek siarki	40			15				mg/m3
		dwutlenek azotu	190			95				mg/m3
E19	Agregat kogeneracyjny AG3	pył ogółem	-			-			0,0046	kg/h
		dwutlenek siarki	40			15				mg/m3
		dwutlenek azotu	190			95				mg/m3
E20	Agregat kogeneracyjny AG4	pył ogółem	-			-			0,0046	kg/h
		dwutlenek siarki	15			15				mg/m3
		dwutlenek azotu	95			95				mg/m3

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna			Jednostka
E21	Agregat kogeneracyjny AG5	pył ogółem	-	-	0,0046	kg/h
		dwutlenek siarki	15	15		mg/m3
		dwutlenek azotu	95	95		mg/m3

*wariant I – trzy agregaty kogeneracyjne (E17-E19) zasilane biogazem, dwa agregaty kogeneracyjne (E20-E21) zasilane gazem ziemnym

**wariant I – wszystkie agregaty kogeneracyjne (E17-E21) zasilane gazem ziemnym

Roczna i jednostkowa emisja z instalacji IPPC:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna	Emisja jednostkowa
	[Mg]	[g/Mg mleka]
pył ogółem	28,38	258,93
w tym pył do 2,5 µm	24,81	226,36
w tym pył do 10 µm	27,67	252,46
dwutlenek siarki	56,5	515,50
tlenki azotu jako NO2	110	1003,62
tlenek węgla	14,98	136,68
alkohol metylowy	0,2892	2,64
fenol	0,0374	0,34
formaldehyd	0,02621	0,24
aceton	0,0556	0,51
kwasy octowe	0,1074	0,98
metyloetyloketon	0,02621	0,24

7. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

Pan Marek Benedykciński, EKO-PROJEKT Sp. z o. o. S.k., działając z pełnomocnictwa Pana Marcina Witulskiego, Prezesa Zarządu Polmlek Sp. z o. o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, wystąpił do Starosty Lidzbarskiego z wnioskiem z dnia 19.06.2024 r., o zmianę decyzji Starosty Lidzbarskiego znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27.04.2016 r., zmienionej decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 01.08.2018 r., OŚ.6222.1.2020 z dnia 16.07.2020 r., OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 15.04.2022 r., oraz OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 05.09.2022 r.), udzielającej Polmlek Sp. z o.o., ul. Hoża 51, 00-681 Warszawa, Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim pozwolenia zintegrowanego

Po zapoznaniu się z wnioskiem oraz załącznikami, Starosta Lidzbarski, pismem z dnia 12.07.2024 r., znak: OŚ.6222.1.1.2024, wezwał wnioskodawcę do przedłożenia informacji dotyczących zakresu istotności zmiany pozwolenia zintegrowanego. Z przedłożonych przez wnioskodawcę informacji, wynika że przedmiotowy zakres zmian nie wprowadza istotnych zmian w instalacji, wskazanych w art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska.

Działając zgodnie z art. 64 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: OŚ.6222.1.1.2024 z dnia 01.08.2024 r., Starosta Lidzbarski wezwał

wnioskodawcę do uzupełnienia braków formalnych ww. wniosku. Uzupełnienia braków dokonano w dniu 12.09.2024 r., z zachowaniem terminu przewidzianego na tę czynność.

Na podstawie art. 61 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: OŚ.6222.1.1.2024 z dnia 01.10.2024 r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania w ww. sprawie, a na podstawie art. 10 § 1 ww. ustawy powiadomiono o przysługującym stronom, prawie zapoznania się z aktami sprawy, uzyskania wyjaśnień oraz składania wniosków i zastrzeżeń.

W toku postępowania Starosta Lidzbarski pismem znak OŚ.6221.1.1.2024 z dnia 22.10.2024 r. oraz pismem znak: OŚ.6221.1.1.2024 z dnia 18.12.2024 r., na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, wezwał wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień do ww. wniosku.

Wnioskodawca przedłożył w tut. urzędzie wyjaśnienia określone w ww. wezwaniach Starosty Lidzbarskiego, z zachowaniem terminów przewidzianych na tę czynności.

Stosownie do zapisów art. 209 ust. 1, w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.), Starosta Lidzbarski przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis wniosku oraz otrzymanych uzupełnień tego wniosku o dokonanie zmian przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Zmiany zapisów podpunktu I.1 decyzji, wynikają z konieczności aktualizacji informacji związanych z rozbudową części produkcyjnej oraz magazynowej z dostawieniem nowych maszyn oraz urządzeń. Wprowadzone zmiany polegające na rozbudowie części produkcyjnej oraz magazynowej pozwolą na pakowanie permeatu, permeatu z tłuszczem roślinnym w worki do 25 kg oraz na dodanie dodatków smakowych do produkowanego już koncentratu białek serwatkowych i zapakowaniu w opakowania o wadze 30 g lub 700 g. Powiększona część magazynowa pozwoli na zwiększenie możliwości magazynowych produktów w proszku. Zmiany w części produkcyjnej i magazynowej nie wpłyną na wielkość produkcji permeatu w proszku, permeatu z tłuszczem w proszku, mother liquor w proszku i mother liquor z tłuszczem w proszku, która wg. aktualnego pozwolenia zintegrowanego wynosi 192 000 kg/d.

Ponadto w instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 1000 ton mleka na dobę wprowadzono nowe procesy – produkcję laktoferyny i laktoperoksydazy. Proces produkcji polega na adsorpcji na kolumnach jonowymiennych. Związane białko jest wymywane z powierzchni złoża za pomocą roztworów soli oraz separowane z roztworu za pomocą urządzeń ultrafiltracyjnych. Suszenie laktoferyny odbywa się na suszarni rozpyłowej a laktoperoksydazy na

suszarni liofilizacyjnej. Rozpoczęcie pozyskiwania laktoferyny i laktoperoksydazy nie powoduje zwiększenia przerobu mleka ani serwatki w zakładzie.

W związku budową i włączeniem do eksploatacji studni nr VI, zaktualizowano zapisy punktu III.1 w zakresie poboru wody podziemnej z własnego ujęcia, poprzez ujęcie w pozwoleniu zintegrowanym nowej studni nr VI, zwiększenie ilości pobieranej wody (w ramach zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ujęcia).

Ponadto w związku z przedłożoną analizą hydrogeologiczną eksploatacji ujęć wody podziemnej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Lidzbarku Warmińskim oraz ujęcia Polmlek Sp. z o.o. Zakładu Mleczarskiego w Lidzbarku Warmińskim zobowiązano w punkcie III.1.7 do prowadzenia raz na kwartał pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach, których wyniki należy odnotować w książkach eksploatacji studni, a od dnia 01.01.2026 r. prowadzenia ciągłego, automatycznego monitoringu poziomu zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) wraz z wydajnością poszczególnych studni

Na terenie Zakładu Mleczarskiego Polmlek Sp. z o.o. w Lidzbarku Warmińskim, funkcjonuje elektrociepłownia. Instalacja kontenerowa elektrociepłowni składa się z dwóch kontenerów. W pierwszym znajduje się agregat kogeneracyjny o mocy 0,99 MW, zasilany gazem ziemnym typ E wraz z urządzeniami pomocniczymi. W drugim kontenerze znajduje się kocioł odzysknicowy parowy o wydajności nominalnej ok. 570 kg/h i ciśnieniu roboczym 11 bar wraz z urządzeniami pomocniczymi, w tym ekonomizerami suchym i mokrym. Ze względu na spalanie gazu w elektrociepłowni ulegnie zmianie wielkość emisji zanieczyszczeń z ww. zakładu.

W związku z włączeniem do eksploatacji 5 agregatów kogeneracyjnych, zmianie uległy wartości dopuszczalnej emisji z uwagi na wprowadzanie 1 wariantu funkcjonowania agregatów. Wariant 1 polega na zasilaniu 3 agregatów (E17-E19) biogazem, oraz 2 pozostałych agregatów (E20-E21) gazem ziemnym wysokometanowym. W związku z powyższym zmieniono zapisy punktu III.3 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Ze względu na braki formalne i merytoryczne wniosku, tut. organ, w toku prowadzonego postępowania, wielokrotnie wzywał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. Ze względu na konieczność wnikliwego przeanalizowania sprawy, po przedłożeniu uzupełnień do wniosku, wnioskodawca był kilkakrotnie zawiadamiany o niezłatwieniu sprawy w terminie oraz wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy.

Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej, będący stroną postępowania, w piśmie znakB.RUM.4350.3.2025.UP z dnia 14.03.2025 r., wyraził zgodę na zmianę decyzji znak: OŚ.6222.2.2015 z dnia 27 kwietnia 2016 r., zmienionej decyzjami znak: OŚ.6222.2.2018 z dnia 01.08.2018 r., znak: OŚ.6222.1.2020 z dnia 16.07.2020 r., znak: OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 15.04.2022 r. oraz znak: OŚ.6222.1.2.2022 z dnia 05.09.2022 r.

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.

Przed upływem 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.



STAROSTA LIDZBARSKI

Dariusz Iskra
Dariusz Iskra

Na podstawie art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 z późn. zm.), w związku z pkt. 40 ppkt 1 III części załącznika do w/w ustawy, za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100).

Otrzymują:

1. Polmlek Sp. z o.o., Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim – Pełnomocnik Pan Marek Benedykciński, EKO- PROJEKT Sp. z o.o. S.k., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku
3. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego
3. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie, delegatura w Elblągu
4. Polmlek Sp. z o.o., Zakład Mleczarski w Lidzbarku Warmińskim – Pełnomocnik Pan Adam Czaplicki