

DECYZJA
NR WZR/ 153 /2017

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U z 2017 r., poz. 1257),
- art. 147 ust. 4 i 5, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 207, art. 211, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 1, 2, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) zwanej dalej Poś,
- ust. 6 pkt 5a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 3 ust. pkt 93 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2016 r. Nr 71),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 11 stycznia 2017 r. Pana Tomasza Gryczewskiego – Dyrektora Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie, Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnią w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton na dobę,

ORZEKAM

I. Udzielić Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy ul. Nikłowej 4; 85-453 Bydgoszcz pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do:

- obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania jako wartość średnią w stosunku do produkcji rocznej 850 ton mleka na dobę.

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

**Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” w Grajewie
Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy
ul. Nikłowa 4
85-453 Bydgoszcz
Regon: 000827780
NIP: 719 000 04 25**

III. Określić rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne oraz rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.

III.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy zajmuje się skupem surowego mleka krowiego i jego przerobem na mleko spożywcze oraz napoje fermentowane. Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” O/ZPM w Bydgoszczy, posiada zdolność przetwarzania 850 ton mleka na dobę. Instalacja IPPC jest zespołem

urządzeń do odbioru i przetwarzania mleka na produkty finalne tj.: mleko spożywcze, mleko smakowe, jogurty Bi – Fi, maślanka naturalna.

Surowe mleko, które trafia na zakład poddawane jest licznym procesom takim jak: odwirowanie, pasteryzowanie, standaryzowanie, homogenizowanie, chłodzenie.

III.2. Charakterystyka instalacji, urządzeń, opis technologii.

III.2.1. Instalacje główne

III.2.1.1. Wstępna obróbka mleka surowego

Surowcem kwalifikującym się do wstępnej obróbki jest mleko surowe odpowiadające aktualnym przepisom prawnym.

Urządzenia i sprzęt:

- tanki (silosy) do mleka surowego LA,
- wirówka czyszcząco-odtłuszczająca ze standomatem,
- wymiennik płytowy służący do podgrzewania mleka, pasteryzacji i chłodzenia z automatyczną regulacją temperatury i urządzeniem zwrotnym (pasteryzator PA),
- zbiorniki zamknięte izolowane do przechowywania mleka pasteryzowanego LB.

Czynności technologiczne:

- **Odbiór i klasyfikacja surowca.** Wstępną ocenę mleka wykonuje się zgodnie z instrukcją wew. zakładu. Ocenę i pomiar ilości mleka oraz badanie surowca wykonuje się zgodnie z procedurą zakładu. Odbiór ilościowy mleka surowego następuje na podstawie wyniku ważenia cysterny przy pomocy wagi elektronicznej. Mleko zakwalifikowane do przerobu kieruje się do silosów.
- **Przetrzymanie mleka surowego.** Mleko z silosów kierowane jest bezpośrednio do przerobu lub magazynowania w temperaturze poniżej 6,0°C. Czas przechowywania nie może przekraczać 18 godzin. Przed rozpoczęciem obróbki termicznej pobierane są próby do badania międzyoperacyjnego.
- **Podgrzewanie, czyszczenie i odtłuszczanie.** Mleko podgrzewa się w sekcji wymiany pasteryzatora do temperatury ok. 55°C. Podgrzane mleko kieruje się na wirówkę czyszcząco – odtłuszczającą ze standomatem w celu oczyszczenia i normalizacji.
- **Wstępna obróbka termiczna.** Mleko poddane jest wstępnej obróbce termicznej (pasteryzacji) w temperaturze 75±3°C lub 84±3°C i chłodzone do temperatury poniżej 6°C. Parametry procesu aparatury zapisuje w dzienniku technologicznym.
- **Magazynowanie mleka.** Wychłodzone mleko kierowane jest do zbiorników magazynowych, skąd pobierane jest do przerobu na poszczególne wyroby.

Przed skierowaniem mleka do dalszego przerobu pobierane są próby do badania międzyoperacyjnego.

III.2.1.2. Technologia mleka spożywczego

Surowcem do produkcji mleka spożywczego jest mleko surowe odpowiadające aktualnym przepisom prawnym.

Urządzenia i sprzęt:

- tanki do mleka surowego, wyposażone w mieszadła LA,
- wirówka czyszcząco - odtłuszczająca ze standomatem,
- wymiennik płytowy służący do podgrzewania mleka, pasteryzacji i chłodzenia z automatyczną regulacją temperatury i urządzeniem zwrotnym (pasteryzator PA),
- tanki do przechowywania mleka pasteryzowanego, wyposażone w mieszadła LB,
- zestaw do pasteryzacji mleka ESL z homogenizatorem i odgazowywaczem (pasteryzator UA),

- tank aseptyczny ESL,
- urządzenia do napełniania i zamykania opakowań bezzwrotnych – pakowaczka Elopak,
- urządzenie do pakowania opakowań jednostkowych w opakowania zbiorcze - kartonowe (Wrap Around),
- urządzenie do pakowania opakowań zbiorczych na palety (robot – Kawasaki),
- urządzenie do foliowania palet.

Czynności technologiczne:

- **Normalizacja zawartości tłuszczu.** Normalizację mleka spożywczego przeprowadza się przez odpowiednie ustawienie % tłuszczu na wirówce ze standomatem (3,2%, 2,0% lub innej).
- **Podgrzewanie, odgazowanie i homogenizacja.** Znormalizowane mleko ogrzewa się w sekcji wymiany pasteryzatora do temperatury $50^{\circ}\text{C}\pm 2$ i odgazowuje, podgrzewa do $78^{\circ}\text{C}\pm 2$ i homogenizuje przy ciśnieniu: 170 bar/60 bar.
- **Pasteryzacja i przetrzymanie.** Mleko homogenizatora ogrzewa się do temperatury $90^{\circ}\text{C}\pm 2$ z przetrzymaniem w tej temperaturze przez około 88 sekund. Kolejna sekcja grzewcza to podgrzanie mleka do temperatury $104^{\circ}\text{C}\pm 2$, następną sekcją grzewczą to podgrzanie do temperatury $123,9^{\circ}\text{C}\pm 3$ i przetrzymanie przez około 2 sekundy.
- **Chłodzenie.** Po pasteryzacji mleko schładza się do temperatury około 27°C , a następnie dochładza wodą lodową do temperatury nie wyższej niż $6,0^{\circ}\text{C}$.
- **Przechowywanie do czasu rozlewu.** Schłodzone mleko kierowane jest poprzez zbiornik aseptyczny do urządzenia pakującego. Czas przetrzymania w zbiorniku aseptycznym do momentu rozlewu ograniczony jest do minimum.
- **Pakowanie w opakowania jednostkowe.** Przed rozpoczęciem pakowania pobierana jest próba do badania międzyoperacyjnego.

Napełnianie, aplikacja zakrętek i słomek, zamykanie i znakowanie kartoników odbywa się za pomocą urządzenia pakującego Elopak w opakowania kartonowe o poj. 1l lub 0,25l. W czasie napełniania obowiązuje kontrola szczelności opakowań wg instrukcji producenta oraz kontrola temperatury mleka.

- **Pakowanie w opakowania zbiorcze i paletyzowanie.** Opakowania jednostkowe formowane jest w opakowania zbiorcze w następujących ilościach: 10x1l – karton zbiorczy; 12x1l - karton zbiorczy; 10x0,25l – tacka zbiorcza. Następnie opakowania zbiorcze układane są za pomocą robota – Kawasaki na paletach, transportowane do owijarki palet i dalej do magazynu nabiałowego.
- **Transport do Magazynu Nabiałowego.** Do magazynowania kieruje się mleko w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Temperatura magazynowania mleka nie powinna przekroczyć 8° .

III.2.2.3. Technologia mleka smakowego

Surowcem do produkcji mleka smakowego jest mleko surowe odpowiadające wymaganiom aktualnych przepisów prawa.

Dodatki:

- proszek kakaowy,
- cukier,
- stabilizator,
- aromaty i barwniki.

Urządzenia i sprzęt:

W produkcji mleka smakowego wykorzystywane są:

- tanki do mleka surowego, wyposażone w mieszadła LA,
- wirówka czyszcząco- odtłuszczająca ze standomatem,
- wymiennik płytowy służący do podgrzewania mleka, pasteryzacji i chłodzenia z automatyczną regulacją temperatury i urządzeniem zwrotnym (pasteryzator PA),

- tanki do przechowywania mleka pasteryzowanego, wyposażone w mieszadła LB,
- Lej zasypowy i tanki mieszania MA,
- zestaw do pasteryzacji mleka ESL z homogenizatorem i odgazowywaczem (pasteryzator UA),
- tank aseptyczny ESL,
- urządzenia do napełniania i zamykania opakowań bezzwrotnych – pakowaczka Elopak,
- aplikator słomek,
- urządzenie do pakowania opakowań jednostkowych w opakowania zbiorcze - kartonowe (Wrap Around),
- urządzenie do pakowania opakowań zbiorczych na palety (robot – Kawasaki),
- urządzenie do foliowania palet.

Czynności technologiczne:

- **Wstępna obróbka mleka.** Według technologii wstępnej obróbki mleka surowego.
- **Normalizacja zawartości tłuszczu.** Normalizację mleka przeprowadza się przez ustawienie 1,6% tłuszczu na wirówce ze standomatem. Po normalizacji mleko w zbiorniku jest dokładnie wymieszane oraz jest pobrana próba w celu zbadania procentowej zawartości tłuszczu.

W przypadkach awaryjnych - gdy zawartość tłuszczu jest niższa niż wymagana w mleku spożywczym dopuszcza się dodatkową normalizację.

- **Przygotowanie mieszanki.** Stabilizator, proszek kakaowy, aromaty, barwnik oraz cukier dodaje się do mleka w ilościach określonych w recepturze zakładowej.

Odważone składniki dodaje się do mleka w przepływie, poprzez lej zasypowy. Miesza się dokładnie w obiegu przez minimum 90 minut do uzyskania jednorodnej konsystencji.

Po dokładnym wymieszaniu wszystkich składników pobiera się próbkę mleka smakowego w celu zbadania procentowej zawartości tłuszczu i pH. W przypadku niezgodności z wielkością deklarowaną, przeprowadzona jest normalizacja końcowa i ponownie zbadana zawartość tłuszczu.

- **Podgrzewanie, odgazowanie i homogenizacja.** Znormalizowane mleko ogrzewa się w sekcji wymiany pasteryzatora do temperatury $50^{\circ}\text{C}\pm 2$ i odgazowuje, podgrzewa do $78^{\circ}\text{C}\pm 2$ i homogenizuje przy ciśnieniu: 170 bar / 60 bar.
- **Pasteryzacja i przetrzymanie.** Mleko homogenizatora ogrzewa się do temperatury $90^{\circ}\text{C}\pm 2$ z przetrzymaniem w tej temperaturze przez około 88 sekund. Kolejna sekcja grzewcza to podgrzanie mleka do temperatury $104^{\circ}\text{C}\pm 2$, następna sekcja grzewcza to podgrzanie do temperatury $123,9^{\circ}\text{C}\pm 3$ i przetrzymanie przez około 2 sekundy.
- **Chłodzenie.** Po pasteryzacji mleko schładza się do temperatury około 27°C , a następnie dochładza wodą lodową do temperatury nie wyższej niż $6,0^{\circ}\text{C}$.
- **Przechowywanie do czasu rozlewu.** Schłodzone mleko kierowane jest poprzez zbiornik aseptyczny do urządzenia pakującego. Czas przetrzymania w zbiorniku aseptycznym do momentu rozlewu ograniczony jest do minimum.
- **Pakowanie i znakowanie.** Przed rozpoczęciem pakowania mleko w zbiorniku jest dokładnie wymieszane. Pobiera się próbę do badania międzyoperacyjnego, kontrola temperatury. Napełnianie, zamykanie, aplikacja słomek i znakowanie kartoników odbywa się za pomocą urządzenia pakującego Elopak w opakowania kartonowe o pojemności 250 ml.

W czasie napełniania obowiązuje kontrola szczelności opakowań wg instrukcji producenta oraz kontrola temperatury. Napełnianie, zamykanie, aplikacja słomek i znakowanie kartoników odbywa się za pomocą urządzenia pakującego Elopak w opakowania kartonowe o pojemności 250 ml mleka.

- **Pakowanie w opakowania zbiorcze.** Opakowania jednostkowe formowane są w opakowania zbiorcze - tacki w ilości 10x250 ml. Następnie opakowania zbiorcze układane są za pomocą robota – Kawasaki na paletach, transportowane do owijarki palet i dalej do magazynu nabiałowego.

- **Ustawianie opakowań zbiorczych na paletach transportowych.** Opakowania zbiorcze na paletach należy ustawić: po 375 litrów.
- **Transport do Magazynu Nabiałowego.** Do magazynowania kieruje się mleko smakowe w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Temperatura magazynowania mleka nie powinna przekroczyć 8°C.

III.2.2.4. Technologia Jogurtu pitnego BiFi

Surowcem do produkcji jogurtu pitnego jest mleko surowe odpowiadające wymaganiom aktualnych przepisów prawa.

Urządzenia i sprzęt:

- tanki (silosy) do mleka,
- wirówka czyszcząca – odtłuszczająca,
- homogenizator,
- odgazowywacz,
- wymiennik płytowy służący do podgrzewania mleka, pasteryzacji i chłodzenia z automatyczną regulacją temperatury i urządzeniem zwrotnym (pasteryzator),
- zbiorniki zamknięte izolowane do przechowywania mleka pasteryzowanego, wyposażone w mieszadła
- zestaw do pasteryzacji,
- zbiorniki fermentacyjne z mieszadłem,
- wymiennik płytowy służący do chłodzenia jogurtu pitnego,
- urządzenia do napełniania i zamykania opakowań bezzwrotnych – pakowaczka Elopak,
- urządzenie do pakowania opakowań jednostkowych w opakowania zbiorcze – foliarka.

Czynności technologiczne:

- **Normalizacja zawartości tłuszczu.** Normalizację mleka na jogurt pitny przeprowadza się przez odpowiednie ustawienie % tłuszczu na wirówce ze standomatem (2,1%).

Po normalizacji mleko w zbiorniku następuje dokładne wymieszanie i pobranie próby w celu zbadania procentowej zawartości tłuszczu.

W przypadkach awaryjnych - gdy zawartość tłuszczu jest niższa niż wymagana w jogurcie pitnym dopuszcza się dodatkową normalizację.

- **Podgrzewanie, odgazowanie i homogenizacja.** Znormalizowane mleko ogrzewa się w sekcji wymiany pasteryzatora do temperatury 55°C±2, odgazowuje i homogenizuje przy ciśnieniu: 170/180 bar.
- **Pasteryzacja i przetrzymanie.** Mleko z homogenizatora ogrzewa się do temperatury 95 °C±2 z przetrzymaniem w tej temperaturze przez 440 sekund.
- **Chłodzenie.** Po pasteryzacji mleko schładza się do temperatury inkubacji 40 - 42°C.
- **Hydroliza laktozy.** Bezpośrednio po napełnieniu tanku mlekiem dodawany jest enzym GODO-YNL2 w ilości 0,01% w stosunku do mleka. Hydroliza trwa 2-3 godziny. Mieszanie co godzinę przez 2-3 minuty.
- **Dodatek szczepionki bakteryjnej.** Do mleka po hydrolizie dodaje się szczepionkę bakteryjną. Przygotowaną szczepionkę należy równomiernie rozsypać po powierzchni mleka, przy równoczesnym mieszaniu całej zawartości tanku. Mieszanie prowadzić do całkowitego rozpuszczenia się szczepionki, Ale nie krócej niż: 15 min – szczepionka mrożona, 30 min – szczepionka liofilizowana.
- **Inkubacja.** Ukwaszenie jogurtu pitnego prowadzi się w temperaturze 39-42°C, w zależności od założonego czasu ukwaszania, do momentu uzyskania skrzepu o pH 4,65÷4,60.
- **Chłodzenie jogurtu pitnego.** Po uzyskaniu wymaganej kwasowości skrzep w zbiorniku należy dokładnie wymieszać i następnie schłodzić do temperatury 8-12°C.

- **Wprowadzanie dodatków smakowych.** Do schłodzonego jogurtu pitnego wprowadza się dodatki smakowe w ilościach określonych w recepturze zakładowej.
- **Pakowanie w opakowania jednostkowe.** Przed rozpoczęciem pakowania pobierana jest próba do badania międzyoperacyjnego. Napełnianie, zamykanie i znakowanie kartoników odbywa się za pomocą urządzenia pakującego Elopak w opakowania kartonowe o poj. 0,25l. W czasie napełniania obowiązuje kontrola szczelności opakowań wg instrukcji producenta oraz kontrola temperatury mleka.
- **Pakowanie w opakowania zbiorcze i paletyzowanie.** Opakowania jednostkowe należy formować w opakowania zbiorcze w następujących ilościach: 10x0,25l –zgrzewka. Następnie opakowania zbiorcze układane są na paletach i transportowane do magazynu nabiałowego.
- **Transport do Magazynu Nabiałowego.** Do magazynowania kieruje się jogurt pitny w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Temperatura magazynowania jogurtu pitnego 0- 8 °C.
- **Ustawianie opakowań zbiorczych na paletach transportowych** Opakowania zbiorcze na paletach należy ustawiać: 350 l.

III.2.2.5 Technologia maślanki naturalnej

Surowcem do produkcji maślanki jest mleko surowe lub mleko surowe i maślanka odpowiadające wymaganiom aktualnych przepisów prawa.

Urządzenia i sprzęt:

- tanki (silosy) do mleka,
- wirówka czyszcząco- odtłuszczająca,
- homogenizator,
- odgazowywacz,
- zbiorniki zamknięte izolowane do przechowywania mleka pasteryzowanego, wyposażone w mieszadła wymiennik płytowy służący do podgrzewania mleka, pasteryzacji i chłodzenia z automatyczną regulacją temperatury i urządzeniem zwrotnym (pasteryzator),
- staw do pasteryzacji,
- zbiorniki fermentacyjne z mieszadłem,
- wymiennik płytowy służący do chłodzenia maślanki,
- urządzenia do napełniania i zamykania opakowań bezzwrotnych – pakowaczka Elopak,
- urządzenie do pakowania opakowań jednostkowych w opakowania zbiorcze – kartoniarka.

Czynności technologiczne:

- **Wstępna obróbka mleka.** Według instrukcji. Wstępna obróbka mleka surowego.
- **Normalizacja zawartości tłuszczu.** Normalizację mleka lub mleka i maślanki płynnej na maślanke przeprowadza się przez odpowiednie ustawienie % tłuszczu na wirówce ze standomatem, aby w wyrobie gotowym otrzymać 1,5 % tł.

Po normalizacji mleko lub mleko z maślanką płynną w zbiorniku należy dokładnie wymieszać i pobrać próbę w celu zbadania procentowej zawartości tłuszczu.

- **Dodatek maślanki w proszku lub mleka w proszku odtłuszczonego.** Na każde 1000l mleka normalizowanego maślanki w proszku zgodnie z recepturą i z instrukcją wprowadzania dodatków spożywczych tak, aby uzyskać właściwy ciężar.

Odważone składniki dodaje się do mleka w przepływie, poprzez lej zasypowy. Miesza się dokładnie w obiegu przez minimum 60 minut do uzyskania jednorodnej konsystencji. Po dokładnym wymieszanu składników należy pobrać próbkę mleka w celu zbadania procentowej zawartości tłuszczu i ciężaru właściwego. W przypadku niezgodności z wielkością deklarowaną, należy przeprowadzić normalizację końcową i ponownie zbadać zawartość tłuszczu i ciężar właściwy.

- **Podgrzewanie, odgazowanie i homogenizacja.** Znormalizowane mleko na maślankę ogrzewa się w sekcji wymiany pasteryzatora do temperaturze. $55^{\circ}\text{C}\pm 2$, odgazowuje i homogenizuje przy ciśnieniu około 170 bar.
- **Pasteryzacja i przetrzymanie.** Mleko na maślankę z homogenizatora ogrzewa się do temperatury $95^{\circ}\text{C}\pm 2$ z przetrzymaniem w tej temperaturze przez 440 sekund.
- **Chłodzenie.** Po pasteryzacji mleko schładza się do temperatury inkubacji około 25°C .
- **Dodatek szczepionki bakteryjnej.** Do mleka dodaje się szczepionkę. Przygotowaną szczepionkę należy dozować w przepływie, przy równoczesnym mieszaniu całej zawartości tanku. Mieszanie prowadzić do całkowitego rozpuszczenia się szczepionki, ale nie krócej niż: 15 min – szczepionka mrożona, 30 min – szczepionka liofilizowana.
- **Inkubacja.** Ukwaszanie maślanki prowadzi się w temperaturze w zależności od założonego czasu ukwaszania, do momentu uzyskania skrzepu o pH 4,6.
- **Chłodzenie maślanki.** Po uzyskaniu wymaganej kwasowości należy skrzep w zbiorniku dokładnie wymieszać i następnie schłodzić do temperatury $5-8^{\circ}\text{C}$.
- **Pakowanie w opakowania jednostkowe.** Przed rozpoczęciem pakowania należy pobrać próbę do badania międzyoperacyjnego. Napełnianie, zamykanie i znakowanie kartoników odbywa się za pomocą urządzenia pakującego Elopak w opakowania kartonowe o poj. 1l. W czasie napełniania obowiązuje kontrola szczelności opakowań wg instrukcji producenta oraz kontrola temperatury mleka.
- **Pakowanie w opakowania zbiorcze i paletyzowanie.** Opakowania jednostkowe należy formować w opakowania zbiorcze w następujących ilościach: 10x1l. – karton. Następnie opakowania zbiorcze układane są za pomocą robota – Kawasaki na paletach, transportowane do owijarki palet i dalej do magazynu nabiałowego. Znakowanie opakowań zbiorczych należy przeprowadzać zgodnie z instrukcją. Znakowanie opakowań.
- **Transport do Magazynu Nabiałowego.** Do magazynowania kieruje się maślankę w opakowaniach szczelnie zamkniętych. Temperatura magazynowania $0-8^{\circ}\text{C}$.
- **Ustawianie opakowań zbiorczych na paletach transportowych** Opakowania zbiorcze na paletach należy ustawiać: 600 l.

III.2.3. Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z instalacją główną

Funkcjonowaniu instalacji podstawowych służącym do wyrobów mleczarskich towarzyszą instalacje pomocnicze, powiązane technologicznie, w skład których wchodzi:

III.2.3.1. Ujęcie wody

Ujęcie wody podziemnej dla Zakładu Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy składa się ze studni głębinowej nr 1 zlokalizowanej w granicach działki ew. nr 3/36 obręb. 330. Studnia ta jest jedynym odwiertem na terenie mleczarni. Szczegółową lokalizację studni określają współrzędne geograficzne: N - $53^{\circ}08'42,73''$; E - $17^{\circ}54'03,83''$. Studnia posiada obudowę o wymiarach 2,50 x 1,5 m. Obudowa studni zamknięta jest na kłódkę. Wnętrze obudowy studni jest wykafelkowane. Teren wokół studni jest wygradzony i zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Woda ze studni ujmowana jest przy pomocy pompy głębinowej typu GC-5.03 o wydajności do $45\text{ m}^3/\text{h}$. Wydajność eksploatacyjna ujęcia z utworów trzeciorzędowych została zatwierdzona decyzją Urzędu Wojewódzkiego w Bydgoszczy dnia 7 stycznia 1984 r. znak OS-II-8530/183/3062/83 w ilości $Q_e = 76,0\text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 13,4\text{ m}$.

Studnia nr 1.

Odwiert nr 1 o głębokości $h = 84\text{ m}$ został wykonany w 1983 roku przez Geologiczno – Górnictw Spółdzielnię Pracy „Hydrogeowiert” w Grudziądzu.

Dane techniczne odwiertu:

- Głębokość otworu – 84 m
- Pierwsza kolumna rur do głębokości 40 m – \varnothing 20"
- Druga kolumna rur do głębokości 55 m - \varnothing 18"
- Rura nadfiltrowa \varnothing 11 $\frac{3}{4}$
- Filtr siatkowy \varnothing 11 $\frac{3}{4}$
- Rura podfiltrowa \varnothing 11 $\frac{3}{4}$
- Rodzaj uszczelnienia warstwy nadfiltrowej – żwirowe
- Pompa głębinowa typu GC-5.03

W celu odsłonięcia części roboczej filtra, rury eksploatacyjne podciągnięto do głębokości 55m. Cześć roboczą owinięto siatką silikonową nr 10 i obsypano żwirem o granulacji 2-3 mm i 3-5 mm.

Studnia została zarejestrowana w Urzędzie Wojewódzkim w Bydgoszczy pod numerem 2401 – Pismo z dnia 27.06.1995 r. znak ROŚ-II-7532/21/213/1729/95.

Pobór wód podziemnych z przedmiotowego ujęcia odbywa się w oparciu o pozwolenie sektorowe.

III.2.3.2. Stacja uzdatniania wody

Stacja uzdatniania wyposażona jest w urządzenia:

- Aerator A1000 – 2 szt.,
- Sprężarka bezolejowa AB40/400,
- Odżelaziacz FERROTEX \varnothing 2200 – 1 szt. – wysokość całkowita zbiornika 3580 mm, powierzchnia filtracji 3,80 m²,
- Odmanganiacz FERROTEX \varnothing 2200 – 1 szt. – wysokość całkowita zbiornika 3580 mm, powierzchnia filtracji 3,80 m²,
- JONITEX 1602 F,
- Zestaw pompowy ZHU 4CR 8.50,
- Zestaw hydroforowy HYDRO 2000 4CR 16-40 produkcji GRUNDFOS,
- Chlorator – 1 szt. – pompka dozująca P55, zbiornik chemikaliów,
- Zbiornik retencyjny, żelbetowy pojemności 300 m³ z pływakowym czujnikiem poziomu wody.

Woda pozyskiwana z ujęcia głębinowego poddana jest uzdatnieniu w stacji uzdatniania wody a następnie wewnętrzną siecią wodociagową, poprzez zespół pomp podana do budynku produkcyjnego skąd rozprowadzana jest na poszczególne działy w zakładzie.

III.2.3.3. Kotłownia gazowa o mocy cieplnej 5202 kW

Kotłownia funkcjonująca w zakładzie wyposażona jest w 2 kotły parowe: firmy LOOS typ UL-S-IE-4000x10 i firmy BOSCH typ UI-S-4000x10 o nominalnej mocy cieplnej do 2601 kW każdy.

Kotłownia pracuje na potrzeby ogrzewania w sezonie grzewczym oraz na potrzeby technologiczne (wytwarzanie pary) przez cały rok. Kotły pracują zamiennie: gdy na jednym z kotłów nastawione jest ciśnienie robocze 8,5 bara to na drugim nastawa ciśnienia roboczego wynosi 7,5 bara. Kocioł o niższym ciśnieniu roboczym włącza automatycznie w przypadku awarii kotła o wyższym ciśnieniu roboczym. Kotły opalane są gazem ziemnym wysokometanowym. Zużycie gazu wynosi 120 m³/h w sezonie letnim (ok. 526 tys. m³/sez.) oraz 170 m³/h w sezonie zimowym (ok. 745 tys. m³/sez.), co daje całkowite roczne zużycie gazu w ilości 1,27 x 10⁶ m³. Czas pracy kotłowni wynosi 8760 h/rok. Zanieczyszczenia odprowadzane są 2 indywidualnymi kominami stalowymi o wysokości h = 14,0 m i średnicy na wylocie d = 0,6 m (emitory E-1 i E-2).

Gaz zakupywany jest w PGNiG Pomorski Oddział Obrotu Gazem Gazownia Bydgoszcz.

III.2.3.4. Instalacja chłodnicza amoniakalna

Instalacja chłodnicza użytkowana w Zakładzie składa się z:

- czterech sprężarek amoniakalnych,
- zbiornika amoniaku ZLU 4 o pojemności 4 000 litrów, objęty dozorem UDT,
- dwóch zbiorników POC o pojemności 2 500 litrów każdy, objęte dozorem UDT,
- dwóch skraplaczy natryskowo-wyparnych,
- trzech zbiorników wody lodowej,
- układu rurociągów.

W instalacji znajduje się około 4 000 kg amoniaku. Praca maszynowni chłodniczej polega na produkcji wody lodowej dla potrzeb produkcji do przerobu surowca. W pomieszczeniu sprężarek zainstalowany jest system wykrywania amoniaku i alarmowania typ MSMR-4. Na zewnątrz maszynowni chłodniczej znajduje się oznakowany wyłącznik, naciśnięcie którego powoduje odcięcie dopływu energii elektrycznej do urządzeń i włączenie wentylatorów wyciągowych oraz oświetlenia awaryjnego. Instalacja wentylacji awaryjnej i oświetlenia awaryjnego wykonane są w wersji przeciw wybuchowej. Urządzenia i instalacja maszynowni chłodniczej sterowana jest przez program komputerowy. Nadzór nad instalacją sprawowany jest przez wykwalifikowanych pracowników posiadających uprawnienia eksploatacyjne w zakresie urządzeń chłodniczych, wentylacji, pomp.

III.2.4. Instalacje pomocnicze niepowiązane technologicznie z instalacją główną.

- laboratorium zakładowe,
- stanowiska ładowania baterii akumulatorowych.

III.3. Parametry produkcyjne instalacji.

Nominalna wielkość produkcji wynosi 850 ton mleka na dobę.

Czas pracy instalacji produkcyjnych:

- 8760 godzin na rok.

III.4. Zużycie materiałów, surowców i paliw.

III.4.1. Zużycie materiałów i surowców.

III.4.1.1 Zużycie materiałów i surowców niezawierających substancji niebezpiecznych.

Tabela 1 Przewidywany zużycie surowców i materiałów pomocniczych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
1	Mleko surowe	l/rok	145 441 920
2	Wsad ananas - kokos	kg/rok	19 116
3	Wsad truskawka – czarna porzeczka	kg/rok	22 401
4	Wsad malina - jeżyna	kg/rok	22 742
5	Szczepionka	szt x 37,5 gr	319
6	Enzym	kg	955

III.4.1.2 Zużycie materiałów i substancji chemicznych.

Tabela 2 Przewidywany zużycie surowców i materiałów pomocniczych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
1	Sól w tabletkach	kg/rok	168 000
2	P-3 Oxodes	kg/rok	6 720
3	P3 Oxonet	kg/rok	6 160

III.4.1.3 Zużycie materiałów opakowaniowych.

Tabela 3 Przewidywany zużycie surowców i materiałów pomocniczych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
1	Folia stretch	kg/rok	58 670
2	Preforma – butelka PET	szt/rok	127 500 980
3	Zakrętka butelki PET	szt/rok	127 485 790
4	Owijka na butelkę PET	szt/rok	127 519 988
5	Etykieta	szt/rok	33 399 658
6	Kartonik do mleka 1 ltr	szt/rok	8 657 328
7	Zakrętka na kartonik	szt/rok	8 657 328
8	Kartony zbiorcze	szt/rok	1 869 757
9	Kartoniki do mleka ¼ ltr	szt/rok	267 250
10	Słomki	szt/rok	267 250
11	Tacki	szt/rok	26 725
12	Folia termokurczliwa	kg/rok	310 723

III.4.2. Zużycie energii.

Roczne zapotrzebowanie i wykorzystanie energii wynosi 12 500 MWh.

Energia elektryczna o napięciu 15,0 kV dostarczana jest w sposób ciągły przez Zakład Energetyczny PGE w Białymstoku na podstawie zawartej umowy. Przesył energii elektrycznej realizuje Zakład Energetyczny ENEA Bydgoszcz. Moc zamówiona wynosi 2 500 kW. Energia elektryczna 15.0 kV dostarczana jest do rozdzielni SNn dalej wewnętrzną linią kablową do komór transformatorowych Tr-1, Tr-2 oraz Tr-3. Transformator Tr-1, 15/0,4 kV-1000kVA zasila rozdzielnie RNn-1 z której zasilane są rozdzielnie RNn-1/1, RNn-1/2, RNn-1/3, RNn-1/4 które doprowadzają prąd do poszczególnych urządzeń produkcyjnych. Transformator Tr-2, 15/0,4 kV- 1000 kVA zasila rozdzielnię RNn-2 z której zasilane są urządzenia maszynowni chłodniczej. Transformator Tr-3 , 15/0,4 kV- 1000 kVA zasila rozdzielnię RNn-3 z której zasilane są urządzenia aparatu nr 2 oraz linii produkcyjnej Krones.

Gaz zakupywany jest w PGNiG Pomorski Oddział Obrotu Gazem Gazownia Bydgoszcz.
Roczne zapotrzebowanie na gaz wynosi 1 200 tys.m³.

III.5. Gospodarka wodno – ściekowa.

III.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody.

Woda dla potrzeb Zakładu pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych z utworów trzeciorzędowych, zlokalizowanego na terenie zakładu w granicach wydzielonej działki ewidencyjnej nr 3/36 obręb 330. Ujęcie posiada zasoby eksploatacyjne w kat.B „” w ilości Q = 76,0 m³/h przy depresji s = 13,4m zatwierdzone decyzją Urzędu Wojewódzkiego w Bydgoszczy nr OS-II-8530/183/3062/83, z dnia 7 stycznia 1984r. Studnia

została zarejestrowana w Urzędzie Wojewódzkim w Bydgoszczy pod numerem 2401 – Pismo z dnia 27 czerwca 1995r., znak ROŚ-II-7532/21/3/1729/95. Aktualnie pobór wód podziemnych z ujęcia odbywa się w oparciu o pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszcz nr WZR/174/16 z dnia 17 października 2016 r. znak: WZR-IV.6341.36.2016.

Potrzeby zakładu z roku na rok są większe niż zostały określone w aktualnej decyzji wodnoprawnej tj.: $Q_{max.h.} = 52 \text{ m}^3/h$, $Q_{śr.d.} = 1\ 100 \text{ m}^3/d$, $Q_{max.r.} = 401\ 500 \text{ m}^3/rok$.

Zwiększone ilości nie naruszają zasobów eksploatacyjnych studni.

Woda pobierana jest do celów własnych, z przeznaczeniem na:

- cele socjalno-bytowe,
- produkcyjne,
- porządkowe,
- płukanie odżelaziaczy i odmanganiaczy w stacji uzdatniania wody
- zmiękczenie wody dla celów kotłowych.

Do pomiaru ilości wody pobieranej ze studni nr 1 ujęcia zainstalowano w studni na rurociągu tłocznym pompy głębinowej wodomierz typ: PO-WO-GAZ, MWN80, MAP16, $Q = 100 \text{ m}^3/h$, $\Delta P10$, T30-T50.

Ilość wody uzdatnionej kierowanej do zbiornika retencyjnego mierzona jest za pomocą dwóch wodomierzy skrzydełkowych zainstalowanych na przewodzie odprowadzającym wodę z odmanganiaczy i na przewodzie wody zmiękczonej przed poddaniem jej procesowi dezynfekcji (chlorowaniu).

Instalacja wykorzystuje wodę do następujących celów:

Tabela 4 Wykorzystanie wody

Informacje o przeznaczeniu wody	Całkowite zużycie w 2015 roku (m ³)
Ujęcie własne	291 198
Woda do regeneracji filtrów	2 964
Woda na zakład ze zbiornika retencyjnego	286 499
Uzupełnianie wody lodowej	663
Uzupełnianie wody na skraplacze	12 765
Woda zmiękczonej na wirówkę, homogenizacja itp.	47 369
Mycie pianowe	3 146
Uzupełnianie wody w kotle parowym	13 076
Ciepła woda użytkowa	5 543

Zasilanie rezerwowe w wodę dla O/ZPM w Bydgoszczy realizowane jest przez MWiK w Bydgoszczy Sp. z o.o. na podstawie Umowy nr TO 0100002331-2341. Odczyt ilości odprowadzonych ścieków oraz poboru wody z instalacji miejskiej wykonywany jest przez pracownika Miejskich Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Bydgoszczy na ostatni dzień upływającego miesiąca.

III.5.2. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków.

Ścieki socjalno - bytowe oraz przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy na podstawie umowy TO 0100002331-2341 z dnia 11 marca 2014 r. o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków. Odczyt ilości odprowadzanych ścieków wykonywany jest przez pracownika Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy na ostatni dzień upływającego miesiąca.

III.5.2.1. Ścieki przemysłowe i bytowe.

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków w ilości:

- $Q_{maxh} = 80 \text{ m}^3/h$,
- $Q_{śrd} = 850 \text{ m}^3/d$,

- $Q_{\text{roczne}} = 372\ 300\ \text{m}^3/\text{rok}$.

Ze względu na charakter produkcji, charakterystyka wytwarzanych ścieków przez mleczarnię jest zróżnicowana w czasie. Produkty powstają partiami i w zależności od cyklu produkcyjnego danych partii, zmienia się rodzaj i poziom zanieczyszczeń w ściekach. Wpływ mają również pory roku. Do najważniejszych zanieczyszczeń należą: BZT5, tłuszcze oraz obecna w ściekach zawiesina ogólna. Ścieki produkcyjne z mleczarni zawierają w swoim składzie nierozpuszczalne części białek, cząsteczki tłuszczu oraz rozpuszczony: cukier mleczny i ciała białkowe. Ścieki spływające do sieci kanalizacyjnej stanowią mieszaninę ścieków: socjalno-bytowych i przemysłowych. Ścieki mleczarskie należą do ścieków biologicznie rozkładalnych i bardzo dobrze oczyszczających się na osadzie czynnym.

Ścieki z Zakładu Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy zawierają w swoim składzie m.in. związki fosforu, azotu amonowego i azotu azotynowego pochodzące ze stosowania w Zakładzie roztworów środków myjąco - dezynfekujących. Dopuszczalne wartości graniczne dla tych parametrów określa pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WGK/909/15 z dnia 7.10.2015 r. tj.:

- fosfor ogólny - 15 mg P/l
- azot amonowy - 200 mg N_{NH_4} /l
- azot azotynowy - 10 mg N_{NO_3} /l

III.5.2.2. Wody opadowe.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z nawierzchni utwardzonych oraz powierzchni dachowych z terenu zakładu odprowadzane są do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej poprzez wpusty uliczne i dachowe, a następnie odprowadzane do kolektora miejskiego w ulicy Nikłowej.

Ilość odprowadzania wód opadowych i roztopowych przy sekundowym spływie wód $Q_m = 127/17\ \text{l/s}$ w ilości:

- maksymalnie godzinowo = 1,9 m^3/h
- maksymalnie rocznie = 16518,8 m^3/rok
- średniodobowo = 32,2 m^3/d

III.6. Emisja hałasu.

Na terenie przedmiotowej instalacji występują następujące źródła hałasu:

Tabela 5 Źródła hałasu

Lp.	Opis	Lokalizacja	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		Moc akustyczna [dB]
			Pora dzienna (8 h)	Pora nocna (1 h)	
1	3	4	5	6	7
1	Wentylator 1 (budynek produkcyjny)	Budynek produkcyjny	8	1	91
2	Wentylator 2 (budynek produkcyjny)	Budynek produkcyjny	8	1	87
3	Instalacja (maszynownia chłodnicza)	Maszynownia chłodnicza	8	1	95
4	Wentylator 3 (podczyszczania)	Podczyszczalnia	8	1	86,5
5	Chłodnie wentylatorowe	Obok Maszynowni chłodniczej	8	1	103,5
6	Wylot wentylacyjny	kotłownia	8	1	90
7	Wylot wentylacyjny	laboratorium	8	1	90
8	Zbiorniki na materiał	Obok aparatuwni	8	1	93,5
9	Ściana	Magazyn opakowań	8	1	77
10	Ściana	Zaplecze techniczne	8	1	92
11	Instalacja stacji uzdatniania	Stacja uzdatniania wody	8	1	89
12	Instalacja kotłowni	kotłownia	8	1	85

Lp.	Opis	Lokalizacja	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		Moc akustyczna [dB]
			Pora dzienna (8 h)	Pora nocna (1 h)	
1	3	4	5	6	7
13	Instalacja myjni cystem	Myjnia cystem	8	1	96
14	Instalacja stacji skraplaczy	Stacja skraplaczy	8	1	85,5
Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej zastępczych punktowych źródeł hałasu [dB])					
15	wózek widłowy akumulatorowy szt. 4		8	1	75
16	Transport pojazdów		8	1	105

W bezpośrednim sąsiedztwie granic terenu zakładu nie występują obszary chronione akustycznie. Najbliżej położonym terenem chronionym akustycznie, znajdującym się w odległości około 100 m od granic zakładu w kierunku południowym, jest nieruchomość przy ul. Niklowej 2 (działka nr ew. 4/8 w obr. 0329) i została ona zakwalifikowana jako tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej.

Dla wskazanego wyżej terenu poziom hałasu od instalacji IPPC nie może przekroczyć wartości wyrażonych wskaźnikami:

- LAeq D - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- LAeq N - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy).

III.7. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Źródła powstawania emisji gazów i pyłów do powietrza:

- Kociołnia gazowa o łącznej nominalnej mocy cieplnej 5,2 MW – 2 kotły gazowe o mocy 2,6 MW każdy. Jest to instalacja pomocnicza, powiązana technologicznie z instalacją główną – emitory: E1, E2;
- Wydmuchiarka butelek PET – jest to instalacja pomocnicza, powiązana technologicznie z instalacją główną, emitory: W-2, W-3;
- Pomieszczenie ładowania baterii akumulatorowych wózków widłowych - jest to instalacja pomocnicza, niepowiązana technologicznie z instalacją główną – emitory: W-4, W-5;
- Laboratorium zakładowe - jest to instalacja pomocnicza, niepowiązana technologicznie z instalacją główną – emitorem W-1;
- Pojazdy poruszające się po terenie instalacji – samochody ciężarowe powyżej 3,5 tony (m.in. tzw. cysterny), które stanowią źródła emisji niezorganizowanej.

III.7.1. Zestawienie źródeł, które powodują powstawanie i wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Tabela 6 Zestawienie źródeł zanieczyszczeń do powietrza

Lp.	Źródło	Charakterystyka	Substancje powstające w źródle	Sposób odprowadzania gazów i pyłów
1	2	3	4	5
1	Kociołnia gazowa	2 kotły po 2,6 MW każdy	Pył ogółem* Tlenki azotu jako NO ₂ Dwutlenek siarki	E1/E2
2	Wydmuchiarka butelek PET	Piec elektryczny do preform/ 2 wentylatory mechaniczne	Węglowodory aromatyczne Węglowodory alifatyczne Pył ogółem*	W-4/W-5

*Przyjęto: pył ogółem = 100% pyłu PM10 = 100% pyłu PM2,5

III.7.2. Parametry emitorów na terenie zakładu

Tabela 7 Parametry emitorów

Nr emitora	Współrzędne geograficzne emitora		Wysokość emitora / kominia	Średnica wewnętrzna	Przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
	N	E							
1	2	3	[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]	h/rok	10
E1	53°08' 44,37"	17°54' 4,79"	14,0	0,6	2536	2,5	410	8760	stalowy/ otwarty/ pionowy
E2	53°08' 44,43"	17°54' 4,65"	14,0	0,6	2536	2,5	410	8760	stalowy/ otwarty/ pionowy
W-4	53°8' 47,14"	17°54' 7,08"	7,75	0,36	1940	5,3	293	8760	stalowy/ otwarty/ pionowy
W-5	53°8' 46,98"	17°54' 7"							

III.8. Gospodarka odpadami.

Źródłem powstawania odpadów wyszczególnionych w pkt V.3. niniejszej decyzji będą procesy technologiczne związane z eksploatacją instalacji. Gospodarka odpadami będzie prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życia i zdrowia ludzi.

Głównymi źródłami wytwarzania odpadów są:

- Dział skupu mleka – odpady surowców i produktów nieprzydatnych do spożycia oraz przetwarzania,
- Wydział produkcji – odpady opakowań z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych, odpadowej serwatki,
- Dział techniczny – odpady mineralnych olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych niezawierające związków chlorowcoorganicznych, zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, żelazo i stal.

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W ramach pracy instalacji przewiduje się jej normalne funkcjonowanie. Nie przewiduje się funkcjonowania zakładu w warunkach odbiegających od normalnych. Sytuacją odbiegającą od normalnego funkcjonowania instalacji może być przestój technologiczny, zanik napięcia, remonty, awarie (usterki usuwane są na bieżąco). W takich przypadkach instalacja zostaje zatrzymana, co nie wiąże się z dodatkowymi emisjami do środowiska. Zakończenie działania instalacji, zarówno w warunkach normalnych jak nadzwyczajnych, nie wiąże się z istotnym zagrożeniem dla środowiska pod warunkiem przestrzegania niezbędnych procedur. Należy postępować jak w przypadku typowych instalacji technicznych (m.in. podstawowe zabezpieczenie budynków i infrastruktury lub ich rozbiórka z segregacją złomu i gruzu, usunięcie zawartości zbiorników i rurociągów, kontrola w miejscach występowania substancji mogących przedostać się do kanalizacji, gruntów i powietrza).

Możliwe jest zatrzymanie instalacji lub jej części w sytuacji awaryjnej, zmiana wielkości produkcji. Rozruch czy zatrzymanie instalacji nie należą do sytuacji awaryjnych.

IV.1. Warunki poboru wody w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia.

Warunki poboru wody w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji jest mało znacząca w stosunku do warunków jej normalnego ich funkcjonowania. W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków pobierania wody.

IV.2. Wielkości i źródła powstawania albo miejsca emisji – aktualnych i proponowanych – w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia.

Urządzenia techniczne i instalacja technologiczna eksploatowane są wyłącznie w normalnych warunkach w stanie pełnej sprawności technicznej.

Emisja substancji do powietrza w momentach rozruchu i wyłączania instalacji nie będzie wyższa jak w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.

W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków wprowadzania substancji do powietrza.

IV.3. Zrzuty ścieków w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia.

Zrzutu ścieków w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji jest mało znacząca w stosunku do warunków jej normalnego ich funkcjonowania. W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków pobierania wody.

V. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

V.1. Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela 8 Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku

Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2
pył ogółem	0,37
w tym pył do 2,5 µm	0,37
w tym pył do 10 µm	0,37
dwutlenek siarki	1,17
tlenki azotu jako NO ₂	5,02
węglowodory aromatyczne	0,23
węglowodory alifatyczne	0,29

V.2. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Tabela 9 Wielkości emisji w trakcie normalnej eksploatacji instalacji

Emitor albo miejsce emisji	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji
				[kg/h]	[mg/m ³]
E1	Kocioł gazowy	8760	Pył ogółem**	-	5*
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	150*
			Dwutlenek siarki	-	35*
E2	Kocioł gazowy	8760	Pył ogółem**	-	5*
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	150*
			Dwutlenek siarki	-	35*
W-4	Wydmuchiwanie butelek PET	8760	Pył ogółem	0,0115	-
			Węglowodory aromatyczne	0,0132	-
			Węglowodory alifatyczne	0,0165	-
W-5	Wydmuchiwanie butelek PET	8760	Pył ogółem	0,0115	-
			Węglowodory aromatyczne	0,0132	-
			Węglowodory alifatyczne	0,0165	-

*Przy zawartości 3 % tlenu w gazach odlotowych

**Przyjęto: pył ogółem = 100% pyłu PM10 = 100% pyłu PM2,5

V.3. Określam warunki w zakresie wytwarzania odpadów.

V.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z związku z eksploatacją instalacja.

Tabela 10 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4,00
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,00
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,00
5	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,01
6	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	4,00
7	16 06 02*	Baterie niklowo-kadmowe	0,20
8	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	200,00
9	02 05 99	Inne niewymienione odpady	5000,00
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,00
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00
12	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00
13	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
15	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00
16	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,00
17	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
18	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,20
19	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,50
20	17 04 02	Aluminium	1,00
21	17 04 05	Żelazo i stal	150,00
22	19 08 02	Zawartość piaskowników	60,0

V.3.3. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Tabela 11 Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadu
1	2	3
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
1	13 02 05*	Dział Techniczny; Powstające przy remontach i przeglądach konserwatorskich urządzeń stacjonarnych wchodzących w skład instalacji. Skład: oleje mineralne to mieszaniny węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki, siarki, fosforu, chloru, azotu); Właściwości: HP4 HP5 HP6 HP14.
2	15 01 10*	Wydział Produkcji, Dział Techniczny; Opakowania po zużytych środkach technologicznych rozpakowywanych na terenie instalacji; Skład odpadu: polimery syntetyczne, metale, kwas siarkowy; Właściwości: HP2 HP3B HP4 HP5 HP8 H14.
3	15 02 02*	Dział Techniczny; Powstające podczas przeglądów konserwatorskich oraz drobnych napraw urządzeń pracujących w procesie technologicznym. Zużyte czyszczywo, odzież ochronna oraz materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, pozostałościami związków organicznych i nieorganicznych wytwarzanych na różnych odcinkach linii technologicznej, z wymiany z maszyn lub w związku z usuwaniem ewentualnych odcieków; Skład: polimery syntetyczne oraz zmodyfikowane, poliestry; Właściwości: HP3B HP4 HP5 HP6 HP14.
4	16 02 13*	Zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia pochodzące z pomieszczeń produkcyjnych, warsztatu oraz terenów zewnętrznych, np. monitory, jednostki centralne komputerów, lampy fluorescencyjne, art. zawierające niebezpieczne substancje Skład: odpady składają się z żelaza, miedzi, rtęci, Postać stała; Właściwości: HP4 HP5 HP6 HP10 HP14.
5	16 05 07*	Odpady powstające w laboratorium, związane z analizami chemicznymi; woda z dodatkiem amoniaku (w mauzerach), Właściwości: HP2 HP3B HP4 HP5 HP14.
6	16 06 01*	Wózkarnia. Odpad stały zawierający związki ołowiu, używany w różnego typu urządzeniach elektrycznych, elektronicznych, pomiarowych oraz w UPS-ach. Właściwości: HP6, HP12. Wymaga zagospodarowania w specjalistycznych zakładach przetwarzania.
7	16 06 02*	Dział Techniczny, Wydział Produkcji, Używane w różnego typu urządzeniach elektrycznych, elektronicznych pomiarowych zawierające nikiel i kadm. Właściwości: HP6, HP12.
8	02 05 01	Dział Skupu Mleka; Odpady z przemysłu mleczarskiego powstające w skutek niedotrzymania norm jakościowych, mleko z antybiotykiem, reklamacje. Ciecz, ciało stałe, szlam lub pasta o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych.
9	02 05 99	Wydział Produkcji; Szlam wirówkowy, zawartość tłuszczownika, popłuczyny mleka z wodą – biała

Lp.	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadu
1	2	3
		woda z automatycznego mycia instalacji. Podstawowy skład chemiczny: woda, tłuszcze, białka, laktoza.
10	15 01 01	Wydział Produkcji; Odpady stanowią opakowania z wykorzystywanych w procesie surowców oraz z pakowania produktów wytworzonych w procesie technologicznym. Skład: Biopolimery, polisacharydy (celuloza). Postać stała.
11	15 01 02	Wydział Produkcji; Odpady stanowią opakowania z tworzyw sztucznych z wykorzystywanych w procesie surowców oraz z pakowania produktów wytworzonych w procesie technologicznym. Skład: Polimery syntetyczne oraz zmodyfikowane polimery naturalne, wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne. Postać stała.
12	15 01 03	Wydział Produkcji; Odpady stanowią uszkodzone palety drewniane, służące do dostarczania do procesu technologicznego surowców oraz pakowania wytworzonych produktów, skład: drewno.
13	15 01 05	Wydział Produkcji; Odpady stanowią opakowania z wykorzystywanych w procesie surowców oraz z pakowania produktów wytworzonych w procesie technologicznym. Odpad wielomateriałowy o zróżnicowanym składzie opakowaniowym. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych
14	15 02 03	Dział Techniczny; maty filtracyjne, filtry kieszeniowe z urządzeń klimatyzacyjnych; Odpad stały nie zawierający substancji niebezpiecznych, mogący zawierać związki cynku i manganu, nadający się do odzysku materiałowego lub energetycznego.
15	16 02 14	Dział Techniczny, Wydział Produkcji; Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego do chłodzenia i przechowywania żywności (zamrażarki i lodówki w laboratorium oraz na Wydziale produkcji). Skład: żelazo, miedź, polimery. Postać stała.
16	16 02 16	Dział Techniczny, Wydział Produkcji; Budynek administracyjny. Odpad stały, nie zawierający elementów niebezpiecznych; Skład: chrom, molibden, wolfram, mangan, miedź, kobalt, nikiel, platyna, cyna, ołów, cynk.
17	16 06 04	Dział Techniczny, Wydział Produkcji; Budynek administracyjny; Odpady stanowią zużyte baterie alkaliczne pochodzące z urządzeń sterujących oraz pomiarowych instalacji. Odpad stały nie zawierający substancji niebezpiecznych, zawierający związki żelaza, cynku i manganu nadający się do dalszego odzysku materiałowego w specjalistycznych zakładach przetwarzania.
18	16 80 01	Budynek administracyjny, Dział Techniczny, Wydział Produkcji; Odpad powstały podczas obsługi informatycznej instalacji: płyty CD, pamięć USB; Tworzywo sztuczne. Postać stała.
19	17 04 01	W zależności od obiektu remontowanego; Odpady powstające podczas eksploatacji urządzeń linii technologicznej (np. zużyte trzpienie, wałki, prowadnice, obudowy, uszkodzone cewki zaworów elektromagnetycznych linii technologicznych, uszkodzone uzwojenia przewodów elektrycznych). Skład: elementy z miedzi, stopy miedzi z cyną, z cynkiem lub innymi metalami (np. Pb, Al, Mn). Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.
20	17 04 02	W zależności od obiektu remontowanego; Odpady powstające podczas eksploatacji urządzeń linii technologicznej. Ciało stałe, metale: aluminium, magnez.
21	17 04 05	Odpady powstające podczas eksploatacji urządzeń linii technologicznej (wymiana łożysk, zużytych wałków, łańcuchów, prowadnic, wymiana niesprawnych zaworów linii podającej mleko i media do linii technologicznej). Ciało stałe składające się w znacznej mierze ze stopu żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatkowych sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan.
22	19 08 02	Odpady powstające podczas czyszczenia urządzeń gospodarki ściekowej – układu podczyszczającego ścieki przemysłowe oraz układu podczyszczającego ścieki z mycia cystern.

V.3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości opadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów na terenie prowadzonej działalności polegać będzie głównie na działaniach zmierzających do rozwiązań organizacyjnych i technicznych powodujących minimalizację możliwości powstawania odpadów poprzez:

- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji;
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów; przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej,
- kupowanie materiałów i surowców w opakowaniach zbiorczych i zwrotnych;
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej,
- utrzymywanie terenu prowadzonych prac w czystości,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- selektywne gromadzenie i transportowanie odpadów w szczelnych pojemnikach z uwzględnieniem ich składu fizyko-chemicznego i wynikających z niego właściwości odpadu,
- sprawowaniu szczególnego nadzoru nad rozładunkami, załadunkami oraz przemieszczaniem odpadów w celu wyeliminowania uszkodzenia opakowań z odpadami,
- systematyczną kontrolę sprawności technicznej sprzętu używanego do rozładunku i załadunku odpadów,
- zachowanie obowiązujących zasad i przepisów bhp i ochrony środowiska, podczas wytwarzania i załadunku odpadów,
- przekazywanie wytworzonych odpadów do podmiotów posiadających stosowne i aktualne pozwolenia w zakresie gospodarowania danego rodzaju odpadami; wybór odbiorców odpadów, którzy wykorzystują odpady celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania przez składowanie,
- przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie,
- maksymalne wykorzystanie produktów ubocznych oraz odpadów np. jako paszy dla zwierząt (serwatka – mat. kat.2).

V.3.4. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Tabela 12 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych i wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3
1	13 02 05*	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym, zamkniętym, pomieszczeniu podziemnym z wentylacją grawitacyjną – pomieszczenie w centralnej części zakładu.
2	15 01 10*	Magazynowane w wydzielonym, zamkniętym, pomieszczeniu podziemnym z wentylacją grawitacyjną – pomieszczenie w centralnej części zakładu.
3	15 02 02*	Tkaniny do wycierania magazynowane w plastikowych beczkach w działach pomocniczych (Dział Techniczny, Wózkownia); Materiały filtracyjne, filtry olejowe, w pomieszczeniu podziemnym w centralnej części zakładu.
4	16 02 13*	Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane są do opisanych kodem opakowań kartonowych, w których zostały zakupione i szczelnie zamknięte; Magazynowane w wydzielonym, zamkniętym, pomieszczeniu podziemnym z wentylacją grawitacyjną – pomieszczenie w centralnej części zakładu.
5	16 05 07*	Magazynowane w Laboratorium zakładowym w zamkniętych i oznakowanych szafach przystosowanych do przechowywania odczynników.
6	16 06 01*	Wózkownia
7	16 06 02*	Magazynowane w oznakowanym plastikowym pojemniku; w podziemnym pomieszczeniu centralnej części zakładu.
8	02 05 01	Magazynowane w specjalnym, oznakowanym tanku w pobliżu Punktu odbioru/ wysyłki mleka.
9	02 05 99	Biała woda zbierana i magazynowana w wydzielonym, oznaczonym zbiorniku (tanku); pozostałe odpady

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	2	3
		magazynowane są w przystosowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu; Biała woda, próby przechowalnicze – produkty nie do spożycia przez ludzi (przeznaczone do skarmiania zwierząt), nie wymagane są karty odpadu.
10	15 01 01	Zbierane wstępnie na działach produkcyjnych, a następnie magazynowane w kontenerach w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu – Zadaszona, murowana wiata zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych w pd-wsch części Zakładu.
11	15 01 02	Gromadzone wstępnie w wydzielonych miejscach na poszczególnych działach, a następnie magazynowane w kontenerach w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu – Zadaszona, murowana wiata zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych w pd-wsch części Zakładu.
12	15 01 03	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu; Zadaszona, murowana wiata zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych w pd-wsch części Zakładu.
13	15 01 05	Gromadzone wstępnie w wydzielonych miejscach na poszczególnych działach, a następnie magazynowane w kontenerach w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu – Zadaszona, murowana wiata zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych w pd-wsch. części Zakładu.
14	15 02 03	Magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych lub plastikowych w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu – Dział techniczny oraz Wózkownia.
15	16 01 03	Magazynowane w wydzielonym i oznakowanym miejscu na terenie zakładu – pd-wsch krańcu Zakładu
16	16 02 14	Okresowo magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu (w kartonach, na paletach). Przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania.
17	16 02 16	Magazynowane w opisanych pojemnikach metalowych lub plastikowych w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu – pomieszczenie zamykane w Magazynie technicznym.
18	16 06 04	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu podziemnym z wentylacją grawitacyjną – pomieszczenie w centralnej części zakładu.
19	16 80 01	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu -magazynek informatyka w biurowcu.
20	17 01 02	Odpady gromadzone w kontenerach, wywożone z terenu Zakładu bezpośrednio po wytworzeniu, nie są magazynowane na terenie Zakładu.
21	17 01 07	Odpady gromadzone w kontenerach, wywożone z terenu Zakładu bezpośrednio po wytworzeniu, nie są magazynowane na terenie Zakładu.
22	17 02 02	Odpady gromadzone w kontenerach – Zadaszona, murowana wiata zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych w pd-wsch części Zakładu
23	17 04 01	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu - Zadaszona, murowana wiata zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych w pd-wsch części Zakładu.
24	17 04 02	Magazynowane w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu.
25	17 04 05	Magazynowane w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu - zakładu - pd-wsch krańcu Zakładu.
26	19 08 02	Odpady wywożone bezpośrednio po wytworzeniu z terenu Zakładu, nie są magazynowane na terenie Zakładu.

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego Zakład posiada tytuł prawny. Czas magazynowania i ilość magazynowanych odpadów wynika z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznemu odbiorcy są zgodne z Ustawą o odpadach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób niezagrażający środowisku i zdrowiu ludzi pod warunkiem usunięcia skutków ewentualnych awarii.

V.3.5. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu i unieszkodliwiania.

Odpady wytwarzane na terenie zakładu magazynowane są na jego terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia zajmujące się transportem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Miejsca magazynowania posiada oznaczenia z nazwami odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne są magazynowane w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na terenie zakładu. Miejsca gromadzenia będą posiadały oznaczenia z nazwami odpadów. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu, odpady przekazywane będą alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym.

Tabela 13 Sposoby gospodarowania odpadami

L.p.	Kod odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3
1	13 02 05*	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R9, R12) lub unieszkodliwiania (D9, D13).
2	15 01 10*	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R1, R12).
3	15 02 02*	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R1, R12) lub unieszkodliwiania (D5, D10).
4	16 02 13*	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R4, R12).
5	16 05 07*	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R12) lub unieszkodliwiania (D9, D10).
6	16 06 01*	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R4).
7	16 06 02*	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R4).
8	02 05 01	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do przetworzenia w zakresie odzysku (np. R3).
9	02 05 99	Dostarczana jest i stosowana jako materiał paszowy dla trzody chlewnej, pod nadzorem Powiatowego Lekarza Weterynarii (materiał kat. 2) lub w przypadku braku możliwości przekazywane uprawnionym odbiorcom. Odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do przetworzenia w zakresie odzysku (np. R3).
10	15 01 01	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie

L.p.	Kod odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
		gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R1, R3, R12).
11	15 01 02	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R1, R12).
12	15 01 03	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R1, R11, R12).
13	15 01 05	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R1, R12).
14	15 02 03	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku (np. R12, R13) lub unieszkodliwiania (D5).
15	16 02 14	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R4, R12).
16	16 02 16	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R4, R11, R12).
17	16 06 04	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R4, R6, R12).
18	16 80 01	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R12).
19	17 04 01	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R4, R11, R12).
20	17 04 02	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R4, R11, R12).
21	17 04 05	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (np. R4, R11, R12).
22	19 08 02	Odpady odbierane przez podmioty legitymujące się wymaganymi zezwoleniami z zakresie gospodarowania odpadami i posiadające środki transportu przystosowane do przewozu danego rodzaju odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania (np. D5).

VI. Sposoby zapewnienie efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo – surowcowej.

Automatyzacja procesu oraz jego monitoring pozwalają na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców. W zakładzie prowadzona jest bieżąca optymalizacja zużycia oraz poszukiwanie nowych rozwiązań.

Automatyzacja procesu technologicznego pozwala na optymalizację zużycia energii cieplnej i energetycznej. W zakładzie notowane są dane dotyczące zużycia czynników energetycznych.

VII. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Organizacja i cele działalności Spółki uwzględniają wymogi ochrony środowiska jako całości. Organizacja zakładu będzie utrzymywana w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniające wymogi BAT, prowadzona będzie efektywna gospodarka surowcowa i energetyczna oraz gospodarka substancjami niebezpiecznymi, a także przestrzegane będą wymogi prawne.

Realizowane w spółce procesy produkcyjne będą zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych.

W zakresie ograniczenia negatywnego oddziaływania zastosowane będą następujące metody:

- zapewnienie zbiorników magazynujących w linii procesowej poprzez prace pasteryzatora w systemie ciągłym. Zbiorniki magazynowe są zapełnione,
- praca zakładu oparta jest/będzie o planowanie produkcji partii danego produktu w taki sposób aby ograniczyć czas przestoju związany z czyszczeniem linii produkcyjnej i ewentualnych odpadów poprodukcyjnych,
- urządzenie tworzące daną linię produkcyjną posiadają zabezpieczenia uniemożliwiające spadanie materiałów na podłogę i straty w procesie produkcji,
- regularna konserwacja i kontrola emisji amoniakalnej, zastosowanie procesów szybkiego wykrywania i reagowania na przecieki,
- powstałe w wyniku produkcji odpady są/będą selektywnie magazynowane i przekazane odpowiednim firmom,
- zapobieganie nieplanowanemu uwalnianiu/emisji poprzez zabezpieczenie obszarów stanowiących ryzyko wycieku. W pomieszczeniu sprężarek zainstalowany jest system wykrywania amoniaku i alarmowania typu MSMR-4. Na zewnątrz maszynowni chłodniczej znajduje się oznakowany wyłącznik, powodujący odcięcie dopływu energii elektrycznej do urządzeń i włączenie wentylatorów wyciągowych oraz oświetlenia awaryjnego. Instalacja wentylacji awaryjnej i oświetlenia awaryjnego wykonane są w wersji przeciw wybuchowej. Urządzenia i instalacja maszynowni chłodniczej sterowana jest przez program komputerowy,
- redukcja ryzyka pożaru i ryzyka dla środowiska w zakresie przechowywania i postępowania z materiałami niebezpiecznymi poprzez magazynowanie w odpowiednio wydzielonych do tego celu miejscach. Poszczególne magazyny zabezpieczone są szczelnym podłożem uniemożliwiającym przedostanie się substancji stwarzającej potencjalne ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego. Na terenie zakładu znajduje się magazyn substancji myjących stanowiących wydzielone wentylowane pomieszczenie o szczelnym podłożu, w którym każda substancja jest właściwie oznaczona, a pojemniki zabezpieczone są dodatkowo wannami wychwytowymi. Wyposażenie zbiorników magazynujących i wanien w czujniki przelania,
- minimalizacja zużycia i emisji poprzez przeszkolenie pracowników obsługujących linie i zobowiązanie do przestrzegania procedur i instrukcji zakładowych, także w zakresie czyszczenia i utrzymania,
- redukcja zużycia wody poprzez pobór wody w ilości niezbędnej do jej funkcjonowania oraz wprowadzenie obiegu zamkniętego wody w obiegu chłodniczym i grzewczym oraz w poszczególnych etapach mycia – stacja mycia CIP,
- korzystanie ze zautomatyzowanej regulacji uruchamiania i przerywanie przepływu wody, by dostarczyć wodę technologiczną tylko wtedy gdy jest ona potrzebna poprzez optymalizację systemu CIP, automatyczne odcięcie wody.
- stosowanie do mycia urządzeń ciśnieniowych i dysz oraz automatycznych wyłączników wody na dyszach (czyszczenie cystern, linii produkcyjnych) w celu oszczędności wody,

- wydzielenie i optymalizacja tras przejazdu, ograniczenie ruchu kołowego do minimum w jednostce czasu, planowanie załadunków/rozładunków możliwie w ciągu pory dziennej. Systematyczny przegląd urządzeń emitujących hałas, wybór nowych urządzeń uwzględniających parametry techniczne ograniczające hałas, dobry stan nawierzchni na terenie zakładu,
- bieżąca analiza zużycia energii prowadzona jest w oparciu o program zarządzania energią,
- prowadzenie oszczędnego wykorzystania surowców,
- wybór urządzeń o niskim poziomie hałasu.

VIII. Metody ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, zaś odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w miejscach właściwie oznakowanych, niestwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni pod zadaszaniem, przed dostępem osób trzecich, w sposób uniemożliwiających ich zmieszanie i negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi,
- magazynowanie środków myjąco - dezynfekcyjnych i innych substancji chemicznych w paletokontenerach w specjalnie do tego celu wyznaczonych pomieszczeniach o szczelnej, chemoodpornej posadzce (magazyn środków chemicznych),
- przekazywanie syntetycznych oleji - przepracowane, przekładniowe i smarowe pochodzące z eksploatacji urządzeń przemysłowych specjalistycznej firmie,
- zaopatrzenie amoniakalnej instalacji chłodniczej w system wykrywania amoniaku i alarmowania; na zewnątrz maszynowni chłodniczej znajduje się oznakowany wyłącznik, naciśnięcie którego powoduje odcięcie dopływu energii elektrycznej do urządzeń i włączenie wentylatorów wyciągowych oraz oświetlenia awaryjnego; instalacja wentylacji awaryjnej i oświetlenia awaryjnego wykonane są w wersji przeciwwybuchowej,
- powierzchnie komunikacyjne przy miejscach/pomieszczeniach do przechowywania: odpadów, środków myjąco-dezynfekcyjnych i innych substancji chemicznych oraz drogi wewnętrzne są utwardzone i utrzymane w czystości,
- codzienne przeprowadzanie przez pracownika zakładu oględzin miejsc magazynowania odpadów i substancji wskazanych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieków. W przypadku stwierdzenia nieszczelności, natychmiastowa likwidacja powstałego wycieku,
- całodobowy nadzór dla zbiorników, w których magazynuje się amoniak oraz dla amoniakalnej instalacji chłodniczej. W przypadku stwierdzenia wycieku postępować zgodnie z zakładową instrukcją w zakresie awarii przemysłowej,
- ścieki surowe na terenie zakładu przepływają przez szeregowy układ osadników o średnicach od 1500 – 1800 mm. Układ ten pozwala na usunięcie zawiesin łatwoopadających. Ścieki mleczarskie należą do ścieków biologicznie rozkładalnych i bardzo dobrze oczyszczających się w osadzie czynnym.
- zastosowanie zamkniętego systemu mycia opartego o technologię CIP wraz z systemem kanalizacji, który nie powoduje wprowadzania ścieków technologicznych do ziemi,
- wody opadowe i roztopowe ujęte w system zakładowej kanalizacji deszczowej, oczyszczone są w separatorze, a następnie odprowadzane do miejskiej kanalizacji deszczowej.

Cała instalacja zlokalizowana jest w budynkach, co znacznie ogranicza możliwość zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych.

IX. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Eksploracja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

X. Określam obowiązki w zakresie monitoringu.

X.1. Monitoring procesów technologicznych.

W zakładzie przestrzegane są następujące procedury monitorowania procesów technologicznych oraz przechowywania informacji istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, a w szczególności ewidencjonowania wielkości emisji:

- Charakterystyka wykorzystywanego paliwa (np. zawartość siarki, kaloryczność);
- Czas pracy urządzeń;
- Ilość wymienianego amoniaku w instalacji chłodniczej.

Monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu (np. ciśnienia, temperatury, natężenia przepływu strumienia) w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo:

- dobór i klasyfikacja dostawców mleka surowego najlepszej jakości – ograniczenie ilości surowców i produktów nieprzydatnych do spożycia lub przetworzenia,
- ewidencja ilości wykorzystywanych środków chemicznych na instalacji oraz przechowywanie kart charakterystyk substancji,
- monitorowanie stanu magazynowanej ilości środków chemicznych i odczynników w celu uniknięcia ich przeterminowania,
- kontrola jakości dostarczanych opakowań na poszczególne rodzaje produktów – ewidencja opakowań wadliwych,
- prowadzenie przeglądów eksploatacyjnych urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji w celu uniknięcia większych napraw czy wymiany części sprzętu, i tym samym mniejsze ilości zużytych urządzeń oraz usuniętych elementów ze zużytych urządzeń.

X.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Monitorowanie procesów technologicznych, parametrów i warunków procesu oraz wyposażenie do monitorowania są regulowane odpowiednimi procedurami. Wyniki pomiarów przechowywane są zgodnie z zapisami procedur. Zapisy dotyczące środowiska przechowywane będą przez okres 5-ciu lat.

Zakład prowadzi monitoring efektywności wykorzystania energii poprzez:

- prowadzenie bilansów masowych zużycia zasobów,
- obliczanie wskaźników zużycia energii, wody i surowców w stosunku do ilości przerobionego mleka surowego.

X.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Podstawowym elementem systemu monitoringu wykorzystania energii w zakładzie jest Evosystem- system wizualizacji zużycia energii elektrycznej, zapisywania i tworzenia bazy danych o zużyciu energii elektrycznej.

Dane odczytane z wizualizacji oraz zawarte na comiesięcznej fakturze za zużytą energię elektryczną, służą do monitoringu zużycia energii elektrycznej i wyliczania współczynników zużycia energii elektrycznej na jednostkę wyprodukowanego wyrobu.

Zakład prowadzi monitoring efektywności wykorzystania energii poprzez:

- comiesięczny odczyt zużytej energii w oparciu o wskazania licznika energii elektrycznej lub odczyt z systemu wizualizacji energii elektrycznej - Evosystem,
- comiesięczny odczyt zużycia gazu ziemnego w oparciu o wskazania gazomierza stacji redukcyjno-pomiarowej gazu lub z wizualizacji odczytów ze strony internetowej Polskiej Spółki Gazownictwa.

X.4. Monitoring ilości ujmowanej wody.

Do pomiaru ilości wody pobieranej ze studni nr 1 ujęcia zainstalowano w studni na rurociągu tłocznym pompy głębinowej wodomierz typ: PO-WO-GAZ, MWN80, MAP16, Q= 100 m³/ h, P10, T30-T50.

Ilość wody uzdatnionej kierowanej do zbiornika retencyjnego mierzona jest za pomocą dwóch wodomierzy skrzydełkowych zainstalowanych na przewodzie odprowadzającym wodę z odmanganiaczy i na przewodzie wody zmiękczonej przed poddaniem jej procesowi dezynfekcji (chlorowaniu). Pomiar ilości odbywa się z częstotliwością raz w miesiącu.

Zasilanie rezerwowe w wodę dla O/ZPM w Bydgoszczy realizowane jest przez MWiK w Bydgoszczy Sp. z o.o. na podstawie umowy. Odczyt ilości poboru wody z instalacji miejskiej wykonywany jest przez pracownika Miejskich Wodociągów i Kanalizacji w Bydgoszczy na ostatni dzień upływającego miesiąca.

Zużycie wody w zakładzie jest rejestrowane za pomocą wodomierzy.

X.5. Monitoring ścieków.

Ilość odprowadzanych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu reguluje aktualna decyzja wodnoprawna oraz umowa zawarta ze spółką Miejskie Wodociągi i Kanalizację w Bydgoszczy Sp. z o.o. o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

Ilość odprowadzanych ścieków ustala się z częstotliwością raz w miesiącu na podstawie wskazań przepływomierza zamontowanego w studzience kontrolno-pomiarowej, określonej w umowie.

Odczyt ilości odprowadzonych ścieków wykonywany jest przez pracownika Miejskich Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Bydgoszczy na ostatni dzień upływającego miesiąca.

Ścieki przemysłowe wprowadzane do kanalizacji zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Zakład dokonuje monitoringu jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych w oparciu o pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy nr WGK/909/15 z dnia 7 października 2015 r., znak: WZR-IV.6341.64.2015. Badaniu podlegają następujące wskaźniki zanieczyszczeń dla których określono dopuszczalne wartości: fosfor ogólny - 15 mg P/l, azot amonowy - 200 mgNNH₄/l, azot azotynowy - 10 mg N_{NO₃}/l.

Spółka nie posiada pozwolenia wodnoprawnego na wody opadowe. Wody opadowe odprowadzane są do kolektora kanalizacji deszczowej w ulicy Nikłowej. Na terenie Zakładu Produkcji Mleczarskiej znajduje się osadnik, separator koalescencyjny wód opadowych. Przeglądy separatora oraz czyszczenie wykonywane jest dwa razy do roku.

X.6. Monitoring emisji do powietrza.

X.6.1. Stanowiska pomiarowe.

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie substancji wprowadzanych do powietrza usytuowane są na emitorach E1 i E2.

Nakładam obowiązek zainstalowania króćców pomiarowych na emitorach: W-4 i W-5 w terminie do 31 grudnia 2017 r. oraz pisemnego poinformowania Prezydenta Miasta Bydgoszczy o wykonaniu zobowiązania.

X.7. Monitoring hałasu.

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać co dwa lata, w porze dziennej i nocnej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku Nr 7 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1542).

Ponadto zaleca się wykonanie pomiarów kontrolnych po zakończeniu każdej inwestycji, która może wpłynąć na pogorszenie klimatu akustycznego. Pomiary kontrolne powinny być prowadzone okresowo oraz przy każdej istotnej zmianie w procesach produkcyjnych.

X.8. Monitoring jakości wód powierzchniowych i podziemnych oraz gleby.

Zakład nie prowadzi działalności związanej ze szczególnym korzystaniem z wód w zakresie poboru wód powierzchniowych czy odprowadzania ścieków do wód powierzchniowych, zatem nie ma konieczności prowadzenia monitoringu jakości wód powierzchniowych oraz gleby.

XI. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii przemysłowych i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

Zgodnie z art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r - Poś oraz z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016 r., poz. 138), Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” w Grajewie, Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

XII Określam sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Ewentualne likwidacje i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Przewiduje się zastosowanie następujących metod bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania:

- urządzenia wchodzące w skład instalacji zostaną opróżnione z substancji zużywanej w procesie produkcji oraz z innych pozostałości. Pozostałości i inne odpady po segregacji zostaną wybrane i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji.
- struktury stalowe i betonowe zostaną umyte wodą pod ciśnieniem z ewentualnym dodatkiem atestowanych, biodegradowalnych środków myjących. W przypadku zastosowania środków myjących w ilościach, które mogłyby spowodować przekroczenie dopuszczalnych dla ścieków przemysłowych stężeń zanieczyszczeń, wody popłuczne zostaną odpompowane do cystern samochodowych, poddane analizie i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji.
- wszelkie rurociągi zostaną wyczyszczone poprzez działanie gorącej wody, a powstałe w tym procesie zanieczyszczone odpady zostaną przekazane do unieszkodliwienia,

- struktury i rurociągi stalowe zostaną pocięte i przekazane jednostkom uprawnionym, prowadzącym odzysk metali. Zdemontowane struktury betonowe i żelbetonowe oraz budynki zostaną zdemontowane wraz z fundamentami i poddane odzyskowi.
- grunt pod zdemontowanymi urządzeniami zostanie poddany analizie i w przypadku stwierdzenia obecności ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń, zostanie wybrany i przekazany jednostce uprawnionej lub oczyszczany na miejscu według zatwierdzonego projektu. Teren po rozbiórce i ew. regeneracji zostanie zniwelowany i przeznaczony na cele inwestycyjne, lub pokryty warstwą humusu, obsiany trawą bądź zalesiony zgodnie z aktualnym planem zagospodarowania terenu.

XIII. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia, bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

XIV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie wymagał tego interes ochrony środowiska.

XV. W przypadku naruszenia przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i powiązanych aktów prawa lub nie przestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do prowadzącego instalację tj. Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL”.

XVI. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów.

XVII. Określam termin ważności pozwolenia zintegrowanego.

Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W dniu 11 stycznia 2017 r. Pan Tomasz Gryczewski – Dyrektor Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie, Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy, złożył wniosek w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnią w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton na dobę.

Do pisma - wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono:

- „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnią w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton na dobę” opracowany przez SGS Polska Sp. z o.o.,
- „Analizę konieczności Sporządzenia raportu początkowego dla zakładu produkcji mleczarskiej”,
- pełnomocnictwo udzielone Panu Tomaszowi Gryczewskiemu do reprezentowania Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej za pozwolenie oraz pełnomocnictwo,
- oświadczenie celem ustalenia wysokości opłaty rejestracyjnej,
- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska.

Pismem z dnia 27 marca 2017 r., znak: WZR-III.6223.1.2017.MM Prezydent Miasta Bydgoszczy wystąpił do Wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku. W odpowiedzi na ww. wezwanie, dnia 18 kwietnia 2017r. wnioskodawca przedłożył stosowne uzupełnienie, które zostało przyjęte bez dalszych uwag.

Przedmiotowe instalacje wyszczególnione są w ust. 6 pkt 5a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169) i wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Bydgoszczy, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.) w związku z § 3 ust. 1 pkt 14 oraz 31 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2016 r. poz. 71).

Pismem z dnia 19 stycznia 2017 r. znak: WZR-III.6223.2.2016.MM zawiadomiono stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego. Ponadto zawiadomieniem z dnia 28 kwietnia 2017 r. znak: WGK.V.6223.1.2016.MM Prezydent Miasta Bydgoszczy poinformował społeczeństwo o złożonym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. W okresie od 27 kwietnia 2017 r. do 30 maja 2017 r. podano do publicznej wiadomości informację w tym zakresie, która została umieszczona w internecie na stronie www.bip.um.bydgoszcz.pl, w publicznie dostępnym wykazie danych zawierających informację o środowisku i jego ochronie EKOPORTAL: ekoportal.gov.pl, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Bydgoszczy (ul. Jezuicka 1) oraz w pobliżu miejsca inwestycji. W czasie trwania udziału społeczeństwa nie zostały wniesione uwagi i wnioski.

W celu potwierdzenia stanu faktycznego opisanego we wniosku dokonano w dniu 26 maja 2017 r. oględzin instalacji oraz terenu przy ul. Niklowej 4 w Bydgoszczy. Z oględzin sporządzono protokół obejmujący zagadnienia związane m.in. z lokalizacją i otoczeniem zakładu oraz procesem technologicznym.

Zawiadomieniem z dnia 22 czerwca 2017 r. znak: WZR.III.6223.2.2017.MM zgodnie z art. 10 § 1 kpa poinformowano stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem przedmiotowej decyzji.

W prowadzonym postępowaniu dokonano szczegółowej analizy wniosku biorąc pod uwagę wymagania stawiane przez przepisy prawa dotyczące wymogów formalnych wniosku oraz wymogi ochrony środowiska dla tego rodzaju instalacji. Przedmiotowy wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymagania określone w art. 208 Poś.

Po analizie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, że zgodnie z art. 204 Poś przedmiotowa instalacja spełnia wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik. We wniosku dokonano porównania stosowanej technologii z wymaganiami najlepszych dostępnych technik określonych w dokumencie referencyjnym BAT.

Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” w Grajewie, Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko ze względu na lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski.

Analiza oddziaływania Zakładu na środowisko w zakresie ochrony powietrza wykazała, że w dokumentacji stanowiącej wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan zanieczyszczenia powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

Ekspluatowana na terenie zakładu instalacja energetyczna objęta jest standardami emisyjnymi określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla

niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546 z późn. zm.).

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem na terenie Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie, OZPM w Bydgoszczy znajdują się następujące instalacje mogące stanowić źródło emisji gazów i pyłów do powietrza:

- Kociołnia gazowa o łącznej nominalnej mocy cieplnej 5,2 MW – 2 kotły gazowe o mocy 2,6 MW każdy. Jest to instalacja pomocnicza, powiązana technologicznie z instalacją główną – emitory: E1, E2;
- Wydmuchiarka butelek PET – jest to instalacja pomocnicza, powiązana technologicznie z instalacją główną, emitory: W-2, W-3,
- Pomieszczenie ładowania baterii akumulatorowych wózków widłowych - jest to instalacja pomocnicza, niepowiązana technologicznie z instalacją główną – emitory: W-4, W-5,
- Laboratorium zakładowe - jest to instalacja pomocnicza, niepowiązana technologicznie z instalacją główną – emitor W-1,
- Pojazdy poruszające się po terenie instalacji – samochody ciężarowe powyżej 3,5 tony (m.in. tzw. cysterny), które stanowią źródła emisji niezorganizowanej.

Pomieszczenie ładowania baterii akumulatorowych wózków widłowych oraz laboratorium zakładowe zostały zakwalifikowane jako instalacje pomocnicze niepowiązane technologicznie z instalacją główną ponieważ nie są to instalacje bezpośrednio biorące udział w procesie obróbki i przetwórstwa mleka. Nie są to również instalacje, których efekty pracy byłyby wykorzystywane bezpośrednio w procesie produkcyjnym, jak np. energia cieplna w przypadku kotłowni.

W wyniku przeprowadzonej analizy i obliczeń stwierdzono, że:

- instalacja spełnia wymagania, o których mowa w art. 141 ust.2, art. 143 i 204 ust.1 ustawy Poś to jest oddziaływanie instalacji lub urządzenia nie powoduje pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi,
- eksploatacja instalacji nie powoduje przekraczania standardów jakości środowiska,
- eksploatacja instalacji nie powoduje przekraczania standardów emisyjnych,
- emisja substancji z instalacji nie przewiduje przekroczeń obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem zakładu.

W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Proces technologiczny prowadzony w instalacji monitorowany jest poprzez prowadzenie okresowych pomiarów wielkości emisji, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r., poz. 1542).

Zgodnie z rozporządzeniem z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r., poz. 1542) zakład ma obowiązek wykonania okresowych pomiarów emisji na emitorach: E1 i E2. Usytuowanie króćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie obowiązujących przepisów. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

Z uwagi na brak króćców pomiarowych na emitorach W-4 i W-5, prowadzący instalację wniósł o obowiązek zainstalowania ich do 31 grudnia 2017 r. Natomiast niniejszą decyzją zobowiązano wnioskodawcę do poinformowania o tym fakcie pisemnie organ właściwy w sprawie.

Mając na względzie, iż w dla przedmiotowej instalacji konkluzje BAT, nie zostały jeszcze do tej pory opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej nie nałożono na prowadzącego instalację obowiązku monitoringu substancji do powietrza. Zgodnie z art. 211 ust. 5 Poś w pozwoleniu zintegrowanym określa się - dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego - zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone. W przypadku braku konkluzji BAT - można uwzględnić dokumenty referencyjne BAT, w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147, oraz wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1. W związku z powyższym, Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy zobowiązany jest jedynie do wykonywania okresowych pomiarów emisji z instalacji spalania paliw wynikających z przepisów prawa. Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkości emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi autor opracowania.

Odpady uwzględnione w niniejszej decyzji będą powstawały w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Podstawowym odpadem charakterystycznym dla tego typu instalacji będą odpady powstające na produkcji tj. szlam wirówkowy, zawartość tłuszczownika, popłuczyny mleka z wodą –biała woda z automatycznego mycia instalacji, odpady z przemysłu mleczarskiego powstające w skutek niedotrzymania norm jakościowych oraz odpady z tworzyśz sztucznych, papieru i tektury. Wszystkie wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowane zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie Zakładu.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowiska jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

Dla potrzeb instalacji do celów technologicznych, p. poź. oraz na cele socjalno – bytowe, Zakład zaopatruje się w wodę z własnego ujęcia wód podziemnych z utworów trzeciorzędowych, zlokalizowanego na terenie zakładu w granicach wydzielonej działki ewidencyjnej nr 3/36 obręb 330.

Instalacja stanowi źródło powstawania ścieków: socjalno – bytowych, przemysłowych oraz wód opadowych, które odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej.

Ścieki przemysłowe wprowadzane do kanalizacji nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej nocnej oraz dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. , poz. 112).

Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenie pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291).

Zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia Zakład ma obowiązek wykonać okresowe pomiary w środowisku pochodzące od instalacji raz na dwa lata. W niniejszej decyzji nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono raport początkowy. W raporcie zostały zawarte informacje na temat działalności prowadzonej na terenie Zakładu w chwili obecnej oraz w przeszłości. Raport stanowi analizę rodzaju występujących substancji jakie mogą powodować ryzyko na podstawie wykorzystanych, produkowanych lub uwalnianych przez instalację wymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie Zakładu. Z przedłożonego raportu początkowego wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem spełniają wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 216 ust. 2 i ust.3 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE


Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium odwoławczego w Bydgoszczy, ul. Jagiellońska 3, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania, złożone za moim pośrednictwem.

Otrzymują:

1. Pan Tomasz Gryczewski
Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” w Grajewie
Zakład Produkcji Mleczarskiej w Bydgoszczy
ul. Nikłowa 4
85-453 Bydgoszcz
2. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

z up. PREZYDENTA MIASTA

Aleksandra Kowalska
Zastępca Dyrektora Wydziału
Zintegrowanego Rozwoju

INSPEKTOR

Marzena Migala