

Gostyń, 08 maja 2017

OR.6222.4.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 217 ust.1, ust.2 pkt 1 i 2, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 188 ust.1, ust. 2 pkt 1,2,3,5, ust.2b pkt 1-6, ust.3 pkt 4,5 i 7, art.192, art. 211 ust.6 pkt 1,2,3,6,7 i 8, art.214 ust.5, art. 224 ust.1, ust.2, ust.3a i ust.4 oraz art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony Środowiska (t.j. Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zmianami), art. 28 ust.2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r., poz. 1101), §2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz. 1031), § 2 ust. 1, § 4, § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz. 87), § 6 ust. 3, ust. 4 i ust. 6 do rozporządzenia z dnia 04 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. ,poz. 1546), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016r., poz. 23 ze zmianami)

Orzekam

1. Ujednolicam z urzędu tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z dnia 05 października 2006r. znak: OR.MK.7644-2/06, wydanego przez Starostę Gostyńskiego podmiotowi Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu, ul. Wielkopolska 1, 63-800 Gostyń dla instalacji zlokalizowanych na terenie Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu przy ul. Wielkopolskiej 1 z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia następującymi decyzjami Starosty Gostyńskiego: z dnia 27 września 2010r. znak: OR.76440-2/10, z dnia 05 listopada 2014 znak: OR.6222.5.2014, z dnia 01 stycznia 2016 znak: OR.6222.5.2015 i z dnia 15 luty 2017 znak: OR.6222.1.2017.

2. Wygaszam z urzędu dotychczasowe pozwolenie zintegrowane z dnia 05 października 2006r. znak: OR.MK.7644-2/06 wydane przez Starostę Gostyńskiego podmiotowi Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu, ul. Wielkopolska 1, 63-800 Gostyń dla instalacji zlokalizowanych na terenie Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu przy ul. Wielkopolskiej 1 ze zmianami wprowadzonymi następującymi

Powiat
Gostyński

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

decyzjami Starosty Gostyńskiego: z dnia 27 września 2010r. znak: OR.76440-2/10, z dnia 05 listopada 2014 znak: OR.6222.5.2014, z dnia 01 stycznia 2016 znak: OR.6222.5.2015 i z dnia 15 lutego 2017 znak: OR.6222.1.2017.

3. Nowe pozwolenie zintegrowane dotyczące instalacji zlokalizowanych na terenie Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu, ul. Wielkopolska 1, których prowadzącym instalację jest Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu, ul. Wielkopolska 1, 63-800 Gostyń, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do pozwolenia zintegrowanego Starosty Gostyńskiego z dnia 05 października 2006r. znak: OR.MK.7644-2/06 decyzjami Starosty Gostyńskiego: z dnia 27 września 2010r. znak: OR.76440-2/10, z dnia 05 listopada 2014 znak: OR.6222.5.2014, z dnia 01 stycznia 2016 znak: OR.6222.5.2015 i z dnia 15 lutego 2017 znak: OR.6222.1.2017. po ujednoliceniu tekstu otrzymuje następujące brzmienie:

Udzielam Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu – pozwolenia zintegrowanego dla następujących instalacji zlokalizowanych na terenie Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu przy ul. Wielkopolskiej 1:

- Instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę) w skład, której wchodzi: Proszkownia Mleka I, Proszkownia Mleka II i Laboratorium
- Instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej nie większej niż 50MW obejmującej kotły i agregat prądotwórczy

I. Określam rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.1. Rodzaj instalacji.

I.1.1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę stanowiąca instalację IPPC w rozumieniu ust.6 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) w skład, której wchodzi:



Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

I.1.1.1. Proszkownia Mleka I obejmująca źródła emisji do powietrza:

- wieża NIRO
- granulator
- linia pakowania

I.1.1.2. Proszkownia Mleka II

Suszarnia rozpyłowa LUKRO typu LU-RS.1500 obejmująca źródła do powietrza:

- nagrzewnica gazowa LU-TVAL.2400 z palnikiem Weishaupt WM-G30/1 o mocy nominalnej 2,4MW i sprawności 94%, co daje moc cieplną wprowadzaną w paliwie 2,55 MW,
- filtrocyclon

I.1.1.3. Laboratorium – służące do wykonywania tzw. kontroli jakości wyrobu gotowego przed wprowadzeniem go na rynek. Emisja węglowodorów alifatycznych.

I.1.2. Instalacje do spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej nie większej niż 50MW nie należące do instalacji IPPC w myśl ust.1 pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) obejmujące źródła emisji do powietrza:

I.1.2.1. Kotły

- kocioł parowy dwupłomienicowy Babcock Omnibloc DDH 18-20, gazowo-olejowy z palnikami Weishaupta RLG 70/2-A o mocy nominalnej 11,8 MW i sprawności 94%, co daje moc cieplną wprowadzaną w paliwie dla kotła 12,55 MW
- kocioł parowy LOOS UL-SX 22000 x18, gazowo-olejowy z palnikiem Saacke SKV 150 o mocy nominalnej 15,23 MW i sprawności 94%, co daje moc cieplną wprowadzaną w paliwie 16,20 MW

I.1.2.2. Agregat prądotwórczy GI 220 opalany olejem napędowym o nominalnej mocy 0,160MW i sprawności 50%, co daje moc cieplną wprowadzoną w paliwie 0,320MW.

Łączna nominalna moc cieplna wprowadzana w paliwie wynosi 29,07MW.

Na terenie zakładu zlokalizowane są dwa główne budynki produkcyjne:

BUDYNEK PRODUKCYJNY NR 1

- maszynownia chłodnicza,
- dział Przygotowanie i Produkcja (Odbiór Mleka, Stacja CIP, Aparatownia, Masłownia, Syropownia, Tubiarki, myjnia Puszek),
- hala wyparek z tankami magazynowymi,
- dział Kondensownia,
- stara Proszkownia Mleka,
- nowa Proszkownia Mleka,
- dział UHT,
- dział Pakowania,
- ekspedycja,
- magazyny masła, cukru, puszek,
- magazyny wyrobów gotowych,
- laboratorium Fizyko-Chemiczne i Mikrobiologiczne,
- warsztaty techniczne,
- instalacje do uzdatniania wody na potrzeby produkcyjne.

BUDYNEK PRODUKCYJNY NR 2

- hala produkcyjna,
- dział UHT i dział Galanterii (produkcji mleka pasteryzowanego i fermentowanego),
- hala sterylizatorów,
- magazyny opakowań,
- magazyn wyrobów gotowych,
- laboratorium Surowcowe,
- instalacje do uzdatniania wody na potrzeby produkcyjne.

Skup mleka odbywa się przez bezpośredni odbiór mleka od dostawców specjalistycznymi autocysternami.

Procesy produkcyjne dzielą się na dwa zasadnicze rodzaje:

- produkcję produktów płynnych pasteryzowanych,
- przetwarzanie mleka na produkty pochodne, takie jak masło, mleko w proszku, maślanka, itp.

Technologia produkcji, z uwagi na szeroką gamę produktów jest procesem złożonym, w którym można wyróżnić 2 podstawowe etapy:

Etap I wspólny dla wszystkich produktów, obejmujący odbiór mleka od dostawcy, przyjęcie i selekcję mleka w spółdzielni, chłodzenie mleka surowego, magazynowanie mleka, oczyszczanie, normalizację i wirowanie, pasteryzację mleka oraz chłodzenie po pasteryzacji.

Etap II obejmujący szereg procesów, w których mleko pasteryzowane zostaje przetworzone na konkretny produkt.

Wszystkie wyroby pakowane są w opakowania handlowe, magazynowane, a następnie ekspediowane do odbiorców.

Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu posiada dwa systemy logistyczne związane ze skupem surowca i dystrybucją produktów gotowych.

Na bazie prowadzonych w instalacji procesów w Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu powstają wyroby:

- mleko zagęszczone niesłodzone pakowane w zbiorniki i cysterny,
- mleko zagęszczone słodzone i niesłodzone w puszkach i opakowaniach kartonowych wielomateriałowych,
- mleko zagęszczone słodzone w tubach,
- mleko w proszku odtłuszczone,
- mleko w proszku odtłuszczone granulowane,
- mleko w proszku paszowe,
- maślanka w proszku,
- śmietanka UHT,
- mleko UHT,
- masło,
- mleko spożywcze pasteryzowane,
- maślanka naturalna,
- napoje mleczne fermentowane.

Maksymalna zdolność przetwarzania mleka surowego wynosi 800 000 l/dobę.

I.2. Parametry instalacji:

I.2.1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej ponad 200 ton mleka na dobę:

I.2.1.1. Proszkownia mleka I, w tym wieża NIRO, granulator i linia pakowania

Wieża NIRO

Dla emitora E-2 i źródła emisji jak niżej

- źródła emisji eksploatowane	WIEŻA NIRO
- wysokość emitora h(m)	19,00
- średnica wylotowa emitora d(m)	0,80
- prędkość gazów wylotowych v(m/s)	0,00 zadaszony
- temp. gazów T(K)	362
- urządzenia redukujące.....(rodzaj)	odpylacz cyklonowy
- czas pracy(h/rok)	8000

Granulator

Dla emitora E-3 i źródła emisji jak niżej

- źródła emisji eksploatowane	GRANULATOR
- wysokość emitora h(m)	19,00
- średnica wylotowa emitora d(m)	0,60
- prędkość gazów wylotowych v (m/s)	0,00 zadaszony
- temp. gazów T(K)	346
- urządzenia redukujące.....(rodzaj)	odpylacz cyklonowy
- czas pracy(h/rok)	4000

Linia pakownia

Dla emitora E-4 i źródła emisji jak niżej

	LINIA PAKOWANIA
- źródła emisji eksploatowane	
- wysokość emitora h(m)	8,3
- średnica wylotowa emitora d(m)	0,68
- prędkość gazów wylotowych v (m/s)	0,00 zadaszony
- temp. gazów T(K)	295
- urządzenia redukujące..... (rodzaj)	odpylacz cyklonowy i filtr tkaninowy
- czas pracy(h/rok)	4000

I.2.1.2. Proszkownia mleka II, obejmującą suszarnię rozpyłową LUKRO z nagrzewnicą i filtrocyclonem

Dla emitora E-10 i źródła emisji jak niżej

	filtrocyclon
- źródła emisji eksploatowane	
- wysokość emitora h(m)	28,00
- średnica wylotowa emitora d(m)	1,00
- prędkość gazów wylotowych v(m/s)	0,0
- temp. gazów T(K)	353
- sprawność(%)	99,8
- czas pracy(h/rok)	7300

Dla emitora E-1c i źródła emisji jak niżej:

- źródła emisji eksploatowane **nagrzewnica gazowa LU-TVAL.2400 z palnikiem**

Weishaupt WM-G30/1 o mocy 2,55 MW

- | | | |
|-------------------------------------|----------|-------|
| - wysokość emitora h | (m) | 28,00 |
| - średnica wylotowa emitora d | (m) | 0,50 |
| - prędkość gazów wylotowych v | (m/s) | 7,20 |
| - temp. gazów T | (K) | 456 |
| - urządzenia redukujące..... | (rodzaj) | brak |
| - czas pracy | (h/rok) | 7300 |

1.2.1.3. Laboratorium:

Dla każdego z emitorów E-5 i E-6 i źródła emisji jak niżej

- | | |
|-------------------------------------|---------------------|
| - źródła emisji eksploatowane | laboratorium |
| - wysokość emitora h | (m) 8,00 |
| - średnica wylotowa emitora d | (m) 0,08 |
| - prędkość gazów wylotowych v | (m/s) 0,00 |
| - temp. gazów T | (K) 281 |
| - urządzenia redukujące..... | (rodzaj) brak |
| - czas pracy | (h/rok) 1350 |

- temperatura gazów wylotowych T(K) 456,0

- sprawność kotła(%) 94,00

Paliwo (rodzaj) gaz ziemny wysokometanowy GZ 50

(paliwo podstawowe)

- wartość opałowa(kJ/m³) nie mniej niż 31 000

Paliwo(rodzaj) olej opałowy (rezerwa)

- wartość opałowa(kJ/kg) 42 600

- gęstość właściwa.....(kg/l) 0,82 - 0,88

- czas pracy(h/rok) gaz ziemny 4000

olej opałowy 190

1.2.2.2. Agregat prądotwórczy:

Dla emitora E-15 i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji: **agregat prądotwórczy GI 220 o mocy 0,320 MW**

- wysokość emitora h(m) 1,8

- średnica wylotowa gazów d(m) 0,2

- prędkość gazów wylotowych v(m/s) 0,00

- temperatura gazów wylotowych T(K) 456,0

- Paliwo(rodzaj) olej napędowy

- czas pracy(h/rok) 25

II. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz źródła powstawania i miejsca wprowadzania do środowiska substancji.

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

II.1. 1. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1.1.1.Instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej ponad 200 ton mleka na dobę – IPPC

II.1.1.1.1. Proszkownia mleka I, w tym wieża NIRO, granulator i linia pakowania

- dla emitora E-2 i źródła emisji (wieża NIRO)

Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w kg/h
Pył ogółem	-	3,620
pył zawieszony PM10	-	0,0000

- dla emitora E-3 i źródła emisji (granulator)

Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w kg/h
Pył ogółem	-	2,259
pył zawieszony PM10	-	0,00271

- dla emitora E-4 i źródła emisji (linia pakowania)

Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w kg/h
Pył ogółem	-	0,771
pył zawieszony PM10	-	0,771

II.1.1.1.2. Proszkownia mleka II obejmująca suszarnię rozpyłową LUKRO z filtrocyklonem i nagrzewnicą

- dla emitora E-10 i źródła emisji suszarnia rozpyłowa LUCRO - filtrocyklon

Substancja	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w kg/h
Pył ogółem	-	0,4
pył zawieszony PM10	-	0,4

- dla emitora E-1c i źródła emisji (nagrzewnica gazowa LU-TVAL.2400 z palnikiem gazowym Weishaupt WM-G30/1) o mocy 2,55MW

Nazwa Substancja	Standardy emisyjne wyrażone w mg/m ³ przy zawartości 3% O ₂ w gazach odlotowych ze źródeł nowych
	Gaz ziemny
Dwutlenek siarki SO ₂	35
Tlenki azotu	150
Tlenek węgla	-
Pył	5

Zgodnie z art. 224 ust.4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2016r. poz.672) odstąpiono od określenia warunków emisji dla pyłu zawieszonego PM10 gdyż nie określa się w pozwoleniu rodzaju gazów i pyłów nie objętych standardami emisyjnymi. Standard emisyjny dla tlenku węgla (nagrzewnica) nie jest określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1546).

Tlenki azotu wyrażono w przeliczeniu na dwutlenek azotu.

Ww. rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. określa standardy dla pyłu a nie pyłu ogółem w związku z tym dla nagrzewnicy podlegającej pod standardy podano pył a nie pył ogółem, pył = pył ogółem.

2.1.1.1.3. Laboratorium

- dla każdego z emitorów E-5 i E-6 oraz źródła emisji

Substancja	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w kg/h
Węglowodory alifatyczne	-	0,0778

- dla całej instalacji IPPC:

Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w Mg/rok
Pył	-	44,097
pył zawieszony PM10	-	6,015
Tlenki azotu	10102-44-0	2,901
Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,677
Węglowodory alifatyczne	-	0,210

II.1.1.2. Instalacje spalania paliw:

II.1.1.2.1. Kotły

– dla emitora E-1a i źródła emisji - kocioł parowy, dwupłomienicowy typu Babcock Omnibloc DDH 18-20 z palnikami Weishaupt RGL 70/2-A (palnik gazowy) o mocy 12,55 MW

Nazwa substancji	Standardy emisyjne wyrażone w mg/m ³ przy zawartości 3% O ₂ w gazach odlotowych
	Gaz ziemny
Dwutlenek siarki SO ₂	35
Tlenki azotu	300
Pył	5

– dla emitora E-1a i źródła emisji - kocioł parowy, dwupłomienicowy typu Babcock Omnibloc DDH 18-20 z palnikami Weishaupt RGL 70/2-A (palnik olejowy) o mocy 12,55 MW

Nazwa Substancja	Standardy emisyjne wyrażone w mg/m ³ przy zawartości 3% O ₂ w gazach odlotowych
	Olej opałowy
Dwutlenek siarki SO ₂	850
Tlenki azotu	400
Pył	50

– dla emitora E-1b i źródła emisji - kocioł parowy LOOS UL-SX 22000x18 z palnikiem Saacke SKV 150 (palnik gazowy) o mocy 16,20 MW

Nazwa substancji	Standardy emisyjne wyrażone w mg/m ³ przy zawartości 3% O ₂ w gazach odlotowych
	Gaz ziemny
Dwutlenek siarki SO ₂	35
Tlenki azotu	150
Pył	5

– dla emitora E-1b i źródła emisji - kocioł parowy LOOS UL-SX 22000 x 18 z palnikiem Saacke SKV 150 (palnik olejowy) o mocy 16,20 MW

Nazwa Substancja	Standardy emisyjne wyrażone w mg/m ³ przy zawartości 3% O ₂ w gazach odlotowych
	Olej opałowy
Dwutlenek siarki SO ₂	850
Tlenki azotu	400
Pył	50

– dla całej instalacji (kotły)

Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w Mg/rok
Pył	-	0,880
Tlenki azotu	10102-44-0	28,523
Dwutlenek siarki	7446-09-5	8,885

Zgodnie z art. 224 ust.4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2017r., poz.519 ze zmianami) odstąpiono od określenia warunków emisji dla tlenku węgla

i pyłu zawieszonego PM10, gdyż nie określa się w pozwoleniu rodzaju gazów i pyłów nie objętych standardami emisyjnymi.

Tlenki azotu wyrażono w przeliczeniu na dwutlenek azotu.

II.1.1.2.2. Agregat prądotwórczy GI 220 o mocy 0,320 MW stanowiący rezerwę

- dla emitora E-15 i źródła emisji (agregat prądotwórczy GI 220 o mocy 0,320 MW stanowiący rezerwę)

Substancja	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w kg/h
Pył ogółem	-	0,044
pył zawieszony PM10	-	0,044
Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,220
Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0836
Tlenek węgla	630-08-0	0,0176

- dla całej instalacji (agregat prądotwórczy)

Substancja	Oznaczenie numeryczne CAS	Wielkość emisji w Mg/h
Pył ogółem	-	0,001
pył zawieszony PM10	-	0,001
Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,006
Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,002
Tlenek węgla	630-08-0	0,0004

II.1.2. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania do środowiska substancji:

- kocioł parowy, dwupłomienicowy typu Babcock Omnibloc DDH 18-20 z palnikami Weishaupt RGL 70/2-A (palnik gazowy), E-1a

- kocioł parowy, dwupłomienicowy typu Babcock Omnibloc DDH 18-20 z palnikami Weishaupt RGL 70/2-A (palnik olejowy), E-1a
- kocioł parowy LOOS UL-SX 22000x18 z palnikiem Saacke SKV 150 (palnik gazowy), E-1b
- kocioł parowy LOOS UL-SX 22000x18 z palnikiem Saacke SKV 150 (palnik olejowy), E-1b
- agregat prądotwórczy GI 200 (olej napędowy) E-15
- wieża NIRO, E-2
- granulator, E-3
- linia pakowania, E-4
- suszarnia rozpyłowa LUKRO obejmująca:
 - nagrzewnicę gazową LU-TVAL.2400 z palnikiem gazowym Weishaupt WM-G30/1, E-1c
 - filtrocyclon, E-10
- laboratorium, E-5 i E-6

II.1.3. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust.1 cyt. na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska

II.1.3.1. Zakres przeprowadzanie pomiarów i sposób ewidencjonowania wielkości emisji

Pomiary emisji należy przeprowadzić w zakresie pyłu z Proszkowni mleka I obejmującej wieżę NIRO, granulator, linię pakowania, oraz w zakresie pyłu z Proszkowni mleka II (filtrocyclon suszarni), dla których zostały określone w niniejszej decyzji wartości dopuszczalne - **1 raz na dwa lata**.

Pomiar stężenia zanieczyszczeń w gazie należy wykonać metodą grawimetryczną.

Wyniki przeprowadzonych pomiarów ewidencjonować w formie pisemnej i przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

II.1.3.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Wszystkie kominy z instalacji energetycznej i emitory technologiczne, na których prowadzone są pomiary wielkości emisji substancji, wyposażone są w króćce pomiarowe. Króćce pomiarowe usytuowane są na emitorach: E-1a, E-1b, E-1c, E-2, E-3, E-4, E-10.

Króćce pomiarowe powinny być zainstalowane zgodnie z wymogami Polskich Norm PN-EN 15259: 2011P „Jakość powietrza – Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych – Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru” oraz PN-Z-04030-7:1994 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Stanowiska pomiarowe

Króćce pomiarowe – Kotłownia

zainstalowane na czopuchach poziomych w pomieszczeniu Kotłowni

E-1a (kocioł parowy dwupłomienicowy Babcock Omnibloc DDH 18-20 gazowo-olejowy z palnikami Weishaupt RGL 70/2-A),

E-1b (kocioł parowy LOOS UL-SX 22000x18 z palnikiem Saacke SKV 150 gazowo-olejowy)

Króćce pomiarowe – Proszkownia Mleka II

zainstalowane na stalowych przewodach wyciągowych

suszarnia rozpyłowa LUKRO trade s.r.o.

E-1c (nagrzewnica gazowa LU – TVAL. 2400 z palnikiem Weishaupt WM-G30/1)

E-10 (filtrocyclon)

Króćce pomiarowe – Proszkownia Mleka I

zainstalowane na stalowych przewodach wyciągowych

E-2 (wieża NIRO)

E-3 (granulator)

E-4 (linia pakowania)

II.1.3.3. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych, o których mowa w w/w punkcie II.1.3.1. Staroście Gostyńskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi ochrony Środowiska

-- Sposób – w formie pisemnej

- Częstotliwość: nie później niż w ciągu 30 dni od daty zakończenia pomiaru tj. daty sporządzenia sprawozdania z pomiarów.

II.2. Wytwarzanie odpadów

II.2.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

NIP: 696 000 88 48

Regon: 000439842

II.2.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła powstawania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	700,000	Działy produkcyjne, laboratoria
2.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,020	Działy produkcyjne, działy techniczne, laboratoria
3.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów <u>Skład chemiczny</u> : octany, aceton, ksylen, toluen, dodatki – parafina, wosk <u>Właściwości</u> : HP 3 – Łatwopalne, HP 4 - Drażniące- działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 - Ostra toksyczność ¹	0,250	Działy produkcyjne, działy techniczne
4.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne <u>Skład chemiczny</u> : substancje barwiące- pigmenty azowe (węgiel, wodór azot, tlen, czasem chlor, rzadziej fluor, nie zawierają atomów metali)), trójfenylometanowe, ftalocyjaninowe, sadza itp.; wypełniacze -	0,500	Działy produkcyjne, działy techniczne

		preparowane glinki, blanc-fixe, litopon, biel tytanowa, błękity żelazowe, ultramaryna, żółcienie, oranże chromowe i kadmowe; substancje powłokotwórcze - żywice naturalne (damara, kopale, szelak) lub modyfikowane fenolowe maleinowe oraz syntetyczne (kumaronowo-indenowe, fenolowe, alkidowe, itp.), pochodne celulozy, kauczuk chlorowany Właściwości i: HP 3 – Łatwopalne, HP 4 - Drażniące- działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 - Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 - Ostra toksyczność¹		
5.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 <u>Skład chemiczny</u> : bardzo drobne ziarenka najczęściej odpowiednio zabarwionej żywicy termoplastycznej (średnica ziaren rzędu 0,1µm) oraz większe ziarenka np. kuleczki szklane (średnica rzędu kilkudziesięciu mikronów) <u>Właściwości</u> : ciało stałe, różnego koloru	0,050	Działy produkcyjne
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,500	Działy produkcyjne, działy techniczne
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	270,000	Działy produkcyjne
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	145,000	Działy produkcyjne
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	75,000	Działy produkcyjne
11.	15 01 04	Opakowania z metali	90,000	Działy produkcyjne
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	130,000	Działy produkcyjne, laboratoria
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5,000	Działy produkcyjne, laboratoria

14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,000	Działy produkcyjne, działy techniczne, laboratoria
15.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi <u>Skład chemiczny</u> : metal, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone Substancjami niebezpiecznymi. <u>Właściwości</u> : ciało stałe, HP 3 - Łatwopalne, HP 4 – Drażniące – działania drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 – Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 – Żrące, HP 14 – Ekotoksyczne ¹	10,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
16.	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)	6,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
18.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,500	Działy produkcyjne, działy techniczne
19.	16 01 17	Metale żelazne <u>Skład chemiczny</u> : stopy żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, ... <u>Właściwości</u> : ciało stałe, odporne na działanie wysokich i niskich temperatur, odporne na korozję	15,000	Działy produkcyjne,

20.	16 01 18	Metale nieżelazne <u>Skład chemiczny:</u> stopy metali nieżelaznych np. miedź, stopy miedzi z cyną i cynkiem, ... <u>Właściwości:</u> ciało stałe, o charakterystycznym połysku, dobry przewodnik ciepły	15,000	Działy produkcyjne,
21.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	6,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
24.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	3,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
26.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,000	Działy produkcyjne, działy techniczne, laboratoria
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,500	Działy produkcyjne, działy techniczne
28.	17 02 01	Drewno	50,000	Działy produkcyjne
29.	17 02 02	Szkło	5,000	Działy produkcyjne
30.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	50,000	Działy produkcyjne
31.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	80,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
32.	17 04 02	Aluminium	40,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
33.	17 04 05	Żelazo i stal	500,000	Działy produkcyjne, działy techniczne

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
 tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
35.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 <u>Skład chemiczny:</u> szkło wodne (roztwór wodny krzemianów sodu, potasu lub sodu i potasu), żywice <u>Właściwości:</u> ciało stałe, izolacyjność termiczna, niepalność, ogniotrwałość, zdolność pochłaniania dźwięków, odporność	7,000	Działy produkcyjne, działy techniczne
36.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,500	Działy produkcyjne

1 Właściwości odpadów w oparciu o Rozporządzenie Komisji (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy

II.2.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Należy dążyć do redukcji ilości powstających odpadów u źródła poprzez:

- oszczędzanie przy możliwościach technicznych surowców i materiałów,
- poprawne zarządzanie surowcami, paliwem oraz energią, zapobieganie stratom,
- zakup materiałów, surowców o dobrych parametrach jakościowych,
- właściwą eksploatację urządzeń,
- segregację strumieni odpadów.

II.2.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

- Należy zapobiegać powstawaniu odpadów lub ograniczać ilość odpadów i ich negatywne oddziaływanie na życie i zdrowie ludzi oraz środowisko. Jeżeli nie udało się zapobiec ich powstaniu, należy zapewnić odzysk odpadów. W pierwszej kolejności odpady należy poddać odzyskowi polegającemu na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia lub recyklingowi, a jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych – poddać innym procesom odzysku. Odpady, których poddanie odzyskowi nie było możliwe z ww. przyczyn należy poddać unieszkodliwieniu.

Przestrzegać należy, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych, ekologicznych lub ekonomicznych,

- Określenie ilości każdej partii wytworzonych odpadów należy dokonywać w rzetelny sposób, przyjęty na potrzeby prowadzenia ewidencji odpadów. Ilość wytworzonych odpadów należy podawać w Mg (megagramy) z dokładnością do trzeciego miejsca po przecinku dla odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. W przypadku, gdy masa odpadów jest mniejsza niż 1 kg, należy podawać masę w zaokrągleniu do 1 kg. Odnotowywać należy uzyskane wielkości systemem co najmniej miesięcznym w kartach ewidencji odpadów prowadzonych dla każdego rodzaju odpadów oddzielnie. Przekazanie odpadów innemu posiadaczowi odpadów należy udokumentować kartami przekazania odpadów,
- Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi, olejami odpadowymi, bateriami i akumulatorami nie może być sprzeczny z przepisami szczegółowymi wydanymi w tym zakresie,
- Rodzaje odpadów wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku, a wytwarzanych w ramach niniejszego pozwolenia można przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym do wykorzystania w sposób wskazany w ww. rozporządzeniu,
- Pozostałe odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, bądź podlegają zwolnieniu z ww. obowiązku na podstawie przepisów prawa,
- Transport odpadów będzie odbywał się przystosowanymi środkami transportu, przez Wnioskodawcę lub podmiot posiadający stosowne zezwolenie, bądź wpis do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami,
- Należy przestrzegać przepisów szczegółowych dotyczących gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów,
- Należy stosować właściwą klasyfikację odpadów wg miejsc ich powstawania.

II.2.5. Miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady ujęte w pozwoleniu będą gromadzone na terenie, do którego Wnioskujący posiada tytuł prawny, zgodnie z deklaracjami zamieszczonymi we wniosku o udzielenie pozwolenia

zintegrowanego, w miejscach wskazanych na planach nr 1 i 2, stanowiących załączniki do pozwolenia.

Wszystkie odpady będą przez krótki okres magazynowane w miejscach wytworzenia, a następnie zostaną przekierowane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów, w którym będą gromadzone do czasu przekazania następnemu posiadaczowi odpadów.

Odpady będą magazynowane selektywnie, zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego będą magazynowane pod zadaszeniem zabezpieczającym je przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych, na utwardzonym podłożu.

Odpady niebezpieczne będą magazynowane w opakowaniach lub pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, w sposób uniemożliwiający przedostanie się odpadów do środowiska.

Miejsca magazynowania oraz pojemniki do magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane, a odpady zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Zbiorcze miejsce magazynowania odpadów będzie wyposażone w środki przeciwpożarowe, sorbenty oraz urządzenia do likwidacji wycieków.

Szczegółowy sposób i miejsca magazynowania odpadów przedstawia poniższa tabela.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Odpady mleczne płynne gromadzone są w przeznaczonych do tego celu i oznakowanych pojemnikach (wewnątrz i na zewnątrz budynków produkcyjnych nr 1 i nr 2). Po napełnieniu pojemniki są transportowane do zbiornika schładzalnika znajdującego się w wydzielonym, przystosowanym i oznakowanym pomieszczeniu (obiekt nr 20 na planie nr 1). Odpady mleczne stałe typu zmiotki proszku mlecznego oraz zmiotki cukru gromadzone są na paletach, w papierowych workach, zszytych, oznakowanych i przekazywanych do wydzielonego magazynu w budynku produkcyjnym nr 1 (obiekt nr 2 na planie nr 1).

			Produkty przeterminowane, pozaklasowe, w których stwierdzono cechy niepożądane, dyskwalifikujące do zastosowania do dalszej produkcji lub dystrybucji trafiają do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów i są gromadzone w oznakowanych pojemnikach usytuowanych na utwardzonym podłożu (tył zakładu, obiekt nr 32/33/37 na planie nr 1).
2	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, działy techniczne, laboratoria), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2). Odpady gromadzone są w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach na utwardzonym podłożu np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych.
3	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Magazynowane w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2), w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach na utwardzonym podłożu np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych.
4	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2), w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach na utwardzonym podłożu np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych.
5	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 1), w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach na utwardzonym podłożu np. w różnej wielkości pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych – beczkach, kontenerach, workach.
6	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Magazynowane w wyznaczonych, zadaszonych miejscach, w zamkniętych, szczelnych i opisanych zbiornikach w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (utwardzone podłoże). Specjalne zbiorniki na olej przepracowany (zbiorniki dwupłaszczowe, wykonane z polietylenu odpornego na czynniki zewnętrzne, spust wyposażony w króciec poboru oleju, sygnalizator przecieku). Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów w postaci olejów

7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	odpadowych jest wyposażone w środki do zbierania wycieków (sorbenty). Zbiornik magazynowy na oleje przepracowane znajduje się na terenie obiektu nr 36 na planie nr 2 zakładu.
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 32/37 na planie nr 1), gdzie są formowane w baloty i czasowo magazynowane na utwardzonym podłożu. W zakładzie funkcjonuje system selektywnej zbiórki odpadów (pojemniki na opakowania z papieru i tektury, rozmieszczone w określonych punktach zakładu). Pojemniki są zabezpieczone przed zawilgoceniem, zamknięte, z pokrywą.
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 32/37 na planie nr 1), gdzie są formowane w baloty i czasowo magazynowane na utwardzonym podłożu (folie). W zakładzie funkcjonuje system selektywnej zbiórki odpadów (pojemniki na opakowania z tworzyw sztucznych, rozmieszczone w określonych punktach zakładu). Plastikowe pojemniki o różnych gabarytach magazynowane są również czasowo w magazynach zakładowych (budynek produkcyjny nr 1 i 2 – obiekt nr 2 i 3 na planie nr 1 lub na otwartych placach magazynowych, a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 32/33/37 na planie nr 1)
10	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone luzem w wyznaczonym miejscu tj. w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1) lub otwarty plac w pobliżu zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (obok obiektu nr 31 na planie nr 1) i otwarty plac w pobliżu obiektu nr 18 na planie nr 1).
11	15 01 04	Opakowania z metali	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr

			32/33/37 na planie nr 1). Metalowe opakowania o większych gabarytach składowane są w segregowanych rzędach/stożkach na otwartej przestrzeni (pojemniki zabezpieczone folią stretch, na paletach, na terenie utwardzonym). W zakładzie funkcjonuje system selektywnej zbiórki odpadów (pojemniki na opakowania z metali – tuby aluminiowe, rozmieszczone w określonych punktach zakładu). Metalowe pojemniki o różnych gabarytach magazynowane są również czasowo w magazynach zakładowych (budynek produkcyjny nr 1 i 2 – obiekt nr 2 i 3 na planie nr 1) lub na otwartych placach magazynowych, a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 32/33/37 na planie nr 1)
12	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, laboratoria), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 32/37 na planie nr 1), gdzie są formowane w baloty i czasowo magazynowane na utwardzonym podłożu. W zakładzie funkcjonuje system selektywnej zbiórki odpadów (pojemniki na opakowania wielomateriałowe, rozmieszczone w określonych punktach zakładu). Pojemniki są zabezpieczone przed zawilgoceniem, zamknięte, z pokrywą.
13	15 01 07	Opakowania ze szkła	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, laboratoria), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1). W zakładzie funkcjonuje również system selektywnej zbiórki odpadów (pojemniki na opakowania ze szkła – stłuczka biała i kolorowa, rozmieszczone w określonych punktach zakładu). Pojemniki usytuowane są na utwardzonym podłożu.
14	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (laboratoria, działy techniczne, działy produkcyjne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 2). Odpady magazynowane są w oryginalnym, zbiorczym opakowaniu producenta, opisane lub w metalowych beczkach.

15	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy techniczne, działy produkcyjne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 2). Odpady magazynowane są w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery.
16	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)	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy techniczne, działy produkcyjne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2). Odpady magazynowane są w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach na utwardzonym podłożu, np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery.
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, techniczne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 32/33/37 na planie nr 1). Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach/workach usytuowanych na terenie zakładu, zamkniętych i oznakowanych lub luzem na paletach (np. materiały filtracyjne). Pojemnik na zużyte filtry powietrza znajduje się na zewnątrz budynku produkcyjnego nr 1 (w pobliżu obiektu nr 27 na planie nr 1)
18	16 01 07*	Filtry olejowe	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, działy techniczne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie). Odpady magazynowane są w zamkniętych, szczelnych i opisanych pojemnikach na utwardzonym podłożu, np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery.

19	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane są czasowo w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach, boksach lub kontenerach na utwardzonym podłożu (boks złomowy w pobliżu obiektu nr 7 na planie nr 1) lub przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1).
20	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane są czasowo w wyznaczonym miejscu, w opisanych pojemnikach, boksach lub kontenerach na utwardzonym podłożu (boks złomowy w pobliżu obiektu nr 7 na planie nr 1) lub przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1).
21	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane są czasowo w wyznaczonym miejscu, a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2). Odpady o większych gabarytach gromadzone są na paletach, pod zadaszeniami, mniejsze gabarytowo przechowywane są w metalowych pojemnikach, pod zadaszeniami.
22	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, techniczne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2). Odpady magazynowane są w oryginalnych, kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach oraz w metalowych beczkach.
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, techniczne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 1). Odpady magazynowane są w oryginalnych, kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach oraz w metalowych beczkach.
24	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, techniczne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2). Odpady magazynowane są w oryginalnych, kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach oraz w metalowych beczkach.
25	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (działy produkcyjne, techniczne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył

		wymienione w 16 02 15	zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 1). Odpady magazynowane są w oryginalnych, kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach oraz w metalowych beczkach
26	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia (laboratoria, działy techniczne, działy produkcyjne), a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 2). Odpady magazynowane są w oryginalnym opakowaniu producenta, opisane.
27	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zbierane do oznakowanych pojemników/tub usytuowanych w ciągach komunikacyjnych pomieszczeń produkcyjnych, a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33 na planie nr 1).
28	17 02 01	Drewno	Odpady gromadzone są luzem w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1) lub otwarty plac w pobliżu zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (obok obiektu nr 31 na planie nr 1) i otwarty plac (w pobliżu obiektu nr 18 na planie nr 1).
29	17 02 02	Szkło	Odpady gromadzone są na paletach lub w metalowych pojemnikach/beczках w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1) lub otwarty plac w pobliżu zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (obok obiektu nr 31 na planie nr 1).
30	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone są na paletach lub w metalowych pojemnikach/beczках w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 32/33/37 na planie nr 1) lub otwarty plac w pobliżu zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (obok obiektu nr 31 na planie nr 1).
31	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach, boksach lub kontenerach na utwardzonym podłożu (boks złomowy w pobliżu obiektu nr 7 na planie nr 1) lub przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1).

32	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach, boksach lub kontenerach na utwardzonym podłożu (boks złomowy w pobliżu obiektu nr 7 na planie nr 1) lub przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1).
33	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach, boksach lub kontenerach na utwardzonym podłożu (boks złomowy w pobliżu obiektu nr 7 na planie nr 1) lub przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1).
34	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach, boksach lub kontenerach na utwardzonym podłożu (boks złomowy w pobliżu obiektu nr 7 na planie nr 1) lub przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1)
35	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady gromadzone są na paletach lub w metalowych pojemnikach/beczkach w zbiorczym miejscu magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1) lub otwarty plac w pobliżu zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (obok obiektu nr 31 na planie).
36	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Zbierane do pojemników lub innych opakowań zbiorczych (np. Big-Bagów) usytuowanych czasowo w pobliżu stacji uzdatniania wody, a następnie przekazywane do zbiorczego miejsca magazynowania odpadów (tył zakładu, obiekt nr 33/37 na planie nr 1).

II.3. Emisja hałasu do środowiska.

II.3.1. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust.2 pkt 1 ustawy P.o.ś.

II.3.1.1. Określam dopuszczalny poziom hałasu przenikający do środowiska, poza zakład, zlokalizowany w Gostyniu przy ul. Wielkopolskiej 1

1. W odniesieniu do położonych w kierunku wschodnim terenów mieszkaniowo-usługowych (ul. Górna) na które zakład oddziałuje, w następującej wysokości:

równoważny poziom dźwięku A

Dla pory dnia tj. od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰

Powiat
Gostyński

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31

tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

(przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom
dnia kolejno po sobie następującym)

$$L_{Aeq D} = 55 \text{ dB}$$

Dla pory nocy tj. od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰

(przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy)

$$L_{Aeq N} = 45 \text{ dB}$$

2. W odniesieniu do położonych w kierunku północnym terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (ul. Wielkopolska), na które zakład oddziałuje, w następującej wysokości:

równoważny poziom dźwięku A

Dla pory dnia tj. od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰

(przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom

dnia kolejno po sobie następującym)

$$L_{Aeq D} = 55 \text{ dB}$$

Dla pory nocy tj. od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰

(przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy)

$$L_{Aeq N} = 45 \text{ dB}$$

3. W odniesieniu do położonych w kierunku południowo-wschodnim terenów mieszkaniowo-usługowych, na które zakład oddziałuje, w następującej wysokości:

równoważny poziom dźwięku A

Dla pory dnia tj. od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰

(przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom

dnia kolejno po sobie następującym)

$$L_{Aeq D} = 55 \text{ dB}$$



Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31

tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

Dla pory nocy tj. od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰

(przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy)

$$L_{Aeq N} = 45 \text{ dB}$$

II.3.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Czas pracy każdego ze źródeł hałasu typu budynek, typu wszechkierunkowe źródła punktowe wynosi 24h/dobę (cała doba, pora dnia 16h i pora nocy 8h).

Czas pracy źródeł hałasu typu ruchome źródła hałasu dla pory dnia wynosi 2,425h/dobę , dla pory nocy wynosi 0,593h/dobę.

Wewnętrzne źródła hałasu typu budynek :

B1 – Budynek produkcyjny nr 1

B2 – Budynek nowej Proszkowni Mleka

B3 – Budynek starej Proszkowni Mleka

B4 – Budynek produkcyjny nr 2

B5 – Kotłownia

zewnętrzne źródła hałasu typu wszechkierunkowe źródła punktowe :

- Chłodnia wentylatorowa (Z13)
- Chłodnia wentylatorowa (Z13')
- Chłodnia wentylatorowa (Z13'')
- Skraplacz (Z13b)
- Agregaty chłodnicze (Z35a)
- Centrala klimatyzacyjna (Z35b)
- Agregaty chłodnicze (Z35c)
- Agregaty chłodnicze (Z35d)

- Osuszacz powietrza i wylot powietrza regeneracyjnego (Z40)
- Osuszacz powietrza i wylot powietrza regeneracyjnego (Z40")
- Czerpnia układu wentylacji hali PKL II/IV (Z41)
- Zespół skraplaczy układu chłodzenia magazynu nr 8 (Z46)
- Wentylator wyciągowy hali FINNAH (Z48)
- Wentylator wyciągowy hali FINNAH (Z48")
- Wentylator wyciągowy pomieszczenia sterylizacji (Z51)
- Wentylator wyciągowy hali proszkowni (Z52)
- Wentylator wyciągowy pomieszczenia myjki puszek (Z56)
- Wentylator wyciągowy hali wyparek (Z57)
- Wydmuch pary z węzła redukcyjnego (Z58)
- Wentylator wyciągowy spalin z myjki i sterylizacji puszek (Z59)
- Wentylator wyciągowy z pomieszczenia SPRINKLERA (Z60)
- Wentylator wyciągowy z hali syropowni (Z61)
- Wentylator wyciągowy z części socjalnej (Z62)
- Wentylator wyciągowy (Z63)
- Wentylator wyciągowy z aparatowni (Z64)
- Wentylator wyciągowy z ramp odbiorczych (Z65)
- Wentylator wyciągowy (1) z hali maszynowni chłodni (Z66)
- Wentylator wyciągowy (2) z hali maszynowni chłodni (Z67)
- Wentylator wyciągowy (3) z hali maszynowni chłodni (Z68)
- Wentylator wyciągowy z warsztatu chłodni i sanitariatów (Z69)

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
 tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

- Wentylator wyciągowy z warsztatu automatyków i elektryków (Z70)
- Wentylator wyciągowy z laboratorium zakładowego (Z71)
- Wylot z wieży suszarniczej (Z72)
- Wylot wentylatora granulatora (Z73)
- Centrala wentylacyjna N/W (Z171)
- Centrala wentylacyjna N/W (Z172)
- Centrala wentylacyjna N/W (Z173)
- Centrala wentylacyjna N/W (Z174)
- Silnik przy tankach mleka (Z180)
- Silnik przy tankach mleka (Z180)
- Silnik przy tankach mleka (Z180)
- Silnik przy tankach mleka (Z180)
- Wyciąg z hali produkcyjnej nr 2 (Z181)
- Czerpnia powietrza nowej proszkowni (Z182)
- Agregat chłodniczy (Z183)

zewewnętrzne źródła hałasu typu ruchome źródła hałasu:

- D1 transport wewnętrzny pojazdów ciężarowych zwożących mleko
- D2 transport wewnętrzny pojazdów ciężarowych wywożących wyroby gotowe (powyżej 3,5 Mg)
- D3 transport wewnętrzny pojazdów ciężarowych wywożących wyroby gotowe (poniżej 3,5 Mg)
- D4 ważenie pojazdów ciężarowych
- D5 transport wewnętrzny pojazdów osobowych

Nie przewiduje się rozwiązań wariantowych.

II.4. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych

$$Q_{h \max} = 180,0 \text{ m}^3 / \text{h}$$

$$Q_{h \text{ śr.}} = 90,0 \text{ m}^3 / \text{h}$$

$$Q_{d \text{ śr.}} = 2164,0 \text{ m}^3 / \text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 790\,000,0 \text{ m}^3 / \text{rok}$$

Dopuszczalne podstawowe parametry odprowadzanych ścieków.

Rodzaj ścieków	Parametr	Jednostka	Wartość
Ścieki przemysłowe	Temperatura	°C	35
	pH	-	6,5-9,5
	Zawiesiny ogólne	mg/l	900
	CHZT _{Cr}	mg O ₂ /l	1600
	BZT	mg O ₂ /l	800
	Azot amonowy	mg NNH ₄ /l	200
	Azot azotynowy	mg NNO ₂ /l	10
	Azot azotanowy	Mg NNO ₃ /l	15
	Fosfor ogólny	mg P/l	25
	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	100
	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

Warunki wprowadzania ścieków do kanalizacji sanitarnej regulowane są odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

III. Ilość wykorzystywanej wody.

$$Q_{h \max} = 180,0 \text{ m}^3 / \text{h}$$

$$Q_{h \text{ śr.}} = 90,0 \text{ m}^3 / \text{h}$$

$$Q_{d \text{ śr.}} = 2164,0 \text{ m}^3 / \text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 790\,000,0 \text{ m}^3 / \text{rok}$$

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31

tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

Pobór wody regulowany jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Rozruch i zatrzymanie kotłów gazowo-olejowych oraz nagrzewnicy gazowej

Rozruch kotłów i nagrzewnicy rozpoczyna się z rozpoczęciem podawania paliwa, czas rozruchu kotłów wynosi nie więcej niż 15 min., a nagrzewnicy 5 min. Zatrzymanie kotłów i nagrzewnicy rozpoczyna się zaprzestaniem podawania paliwa, czas zatrzymania wynosi ok. 10 min., a w przypadku zatrzymania awaryjnego – kilka sekund. Podczas rozruchu i zatrzymania źródeł spalania emisja substancji następuje tymi samymi emitorami jak w przypadku pracy w warunkach (normalnej eksploatacji).

Łączny czas pracy w warunkach rozruchu i wyłączenia nie może przekroczyć:

- dla kotła Babcock Omnibloc DDH 18-20 2h/rok
- dla kotła LOOS UL-SX 22000 x 18 2h/rok
- dla nagrzewnicy gazowej 15h/rok

Linie Proszkowni Mleka I i II

Linie technologiczne Proszkowni mleka nie pracują w ruchu ciągłym, ich praca zależy min. od zapotrzebowania na rynku stąd rozruchy i zatrzymania następują nieregularnie, a odstawienie może trwać jednorazowo i 2-3 dób. Rozruch rozpoczyna się włączeniem urządzeń (włączenie zasilania) i z rozpoczęciem podawania surowca. Wyłączenie - zaprzestaniem podawania surowca i ostatecznie wyłączeniem urządzeń. Podczas rozruchu i zatrzymania źródeł technologicznych emisja pyłu następuje tymi samymi emitorami jak w przypadku pracy w warunkach normalnej eksploatacji.

Warunki i parametry pracy nie ulegają zmianie w odniesieniu do pracy w warunkach normalnej eksploatacji.

Praca instalacji w czasie rozruchu i wyłączenia w obu przypadkach nie powoduje emisji na poziomie wyższym niż w przypadku normalnej eksploatacji.

V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Instalacja IPPC do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, eksploatowana na terenie Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu, wymagająca pozwolenia zintegrowanego oddziałuje na środowisko poprzez:

- emisję substancji do powietrza,
- generowanie odpadów,
- pobór wody na potrzeby zakładu (w tym głównie instalacji IPPC),
- odprowadzanie ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych do kanalizacji,
- emisję hałasu.

W zakładzie realizuje się takie metody zarządzania, oceny, monitoringu i kontroli oraz stałe usprawniania, aby spełnić wytyczone cele ochrony środowiska. Jest to jednoznaczne z przyjęciem odpowiednich metod :

- doboru technologii bezpiecznych dla środowiska,
- zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej,
- zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej,
- zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi,
- zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

Technologia stosowana w instalacji IPPC spełnia wymagania:

1. Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń

Główne substancje mogące powodować zagrożenia stosowane w instalacji IPPC to substancja chłodnicza (amoniak) oraz substancje myjące i dezynfekujące (kwasy/zasady). W tym zakresie w zakładzie stosuje się i planuje się zastosować substancje o małym potencjale zagrożeń, w ramach dostępnych i stosowanych w przemyśle mleczarskim. Substancją stosowaną w procesie chłodzenia jest amoniak, który jest czynnikiem chłodzącym wypierającym freony i nie powoduje zubożenia warstwy ozonowej. Stosowane środki myjące i dezynfekujące są powszechnie stosowane w kraju.

2. Efektywne wykorzystanie energii

Energia jest wykorzystywana w ilościach niezbędnych do prowadzenia procesów technologicznych.

3. Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw

W celu racjonalnej gospodarki wodnej zastosowano zamknięte obiegi wody. Surowce są ewidencjonowane. Rozwiązania techniczno-technologiczne nie stwarzają możliwości do niszczenia lub zepsucia dodatków surowcowych. Obowiązują stałe normy produkcyjne wymuszające oszczędne gospodarowanie surowcem oraz materiałami pomocniczymi. Zakład stosuje rozwiązania techniczne w zakresie oszczędności w zużyciu środków.

4. Stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów

Zastosowana technologia przetwarzania mleka jest zaprojektowana jako małodpadowa, a procesy technologiczne zostały tak zaprojektowane, aby zminimalizować powstawanie strat/odpadów produkcyjnych.

5. Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji

Instalacja IPPC emituje do środowiska, jak inne instalacje tego rodzaju, odpady, hałas i substancje do powietrza. Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne minimalizują powstawanie odpadów poprodukcyjnych. Wielkość emisji wprowadzanych do środowiska nie przekracza standardów jakości środowiska.

6. Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej

W instalacji IPPC zastosowano typowe dla mleczarstwa procesy odbioru i przygotowania mleka do produkcji, skutecznie stosowane w skali przemysłowej.

7. Postęp naukowo-techniczny

Stosowane w instalacji IPPC procesy są uwzględnione wśród zalecanych w dokumencie referencyjnym najlepszych dostępnych technik i uwzględniają postęp naukowo-techniczny. Instalacja spełnia wymagania BAT.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów, o których mowa w art. 248 ust.1 ustawy P.o.ś.

Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu nie zalicza się do zakładu o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej według przepisów prawnych 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, ponieważ stosowane na terenie zakładu substancje niebezpieczne nie przekraczają ilości ujętych w w/w przepisach.

Zakład posiada wdrożone procedury, instrukcje i plany działań w sytuacjach awaryjnych oraz instrukcje np. na wypadek pożaru czy nadzwyczajnego zagrożenia środowiska.

Elementy instalacji IPPC posiadają rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące bezpieczeństwo użytkownikom obiektu oraz zabezpieczające środowisko przed potencjalnym skażeniem lub zanieczyszczeniem.

W zakładzie przeprowadzono analizę i ocenę ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, której celem było wskazanie, czy raport początkowy jest wymagany, uwzględniając właściwości fizykochemiczne substancji, ich ilość w poszczególnych źródłach oraz stosowane zabezpieczenia. Zastosowane w zakładzie środki techniczne i organizacyjne uniemożliwiają przedostanie się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wszystkie procesy produkcyjne związane z działalnością instalacji IPPC prowadzone są w zamkniętych obiektach budowlanych. Wszystkie pomieszczenia produkcyjne oraz magazynujące substancje wykorzystywane do utrzymania czystości urządzeń technologicznych, wyposażone są w kratki zbiorcze, ujmujące i odprowadzające ścieki z mycia urządzeń i linii technologicznych. Wszystkie drogi wewnętrzne oraz place manewrowe na terenie zakładu są wybetonowane oraz objęte kanalizacją odprowadzającą wody deszczowe do kolektora miejskiej kanalizacji deszczowej. Włączenie ścieków deszczowych z terenu stacji paliw do kanalizacji następuje po uprzednim ich podczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych.

Substancje powodujące ryzyko magazynowane i wykorzystywane są w pomieszczeniach wewnątrz budynków, w związku z czym nie istnieje ryzyko przedostania się tych substancji do środowiska gruntowo-wodnego. Zastosowano szereg zabezpieczeń uniemożliwiających niekontrolowane przedostanie się tych substancji do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu posiada szereg opracowanych i wdrożonych procedur organizacyjnych, które pomagają minimalizować zagrożenie związane z przedostaniem się substancji powodujących ryzyko do środowiska. Procedury te regulują system zarządzania

zakładem, gwarantujący ochronę ludzi i środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych, obowiązki pracowników i zasady postępowania na wypadek wystąpienia awarii.

Ocena ryzyka wykazała, że zastosowane zabezpieczenia uniemożliwiają przedostanie się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych, w związku z czym uznano, iż opracowanie raportu początkowego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka, o zdolności przyjmowania, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę nie jest wymagane.

VII. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

VIII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania o ile są konieczne.

Ocena ryzyka wykazała, że zastosowane zabezpieczenia uniemożliwiają przedostanie się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych, w związku z czym uznano, iż opracowanie raportu początkowego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka, o zdolności przyjmowania, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę nie jest wymagane.

- Nie określa się dodatkowych wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych

IX. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw, półproduktów:

Nazwa materiałów/surowców/ paliw/półproduktów	Jednost ka	Przewidywane całkowite zużycie
Zużycie mleka surowego Do produkcji wszystkich wyrobów	litry/rok	300 000 000,00
Zużycie gazu ziemnego wysokometanowego Potrzeby technologiczne i grzewcze	Nm ³ /rok	8 800 000,00

Nazwa materiałów/surowców/ paliw/półproduktów	Jednost ka	Przewidywane całkowite zużycie
Zużycie oleju opałowego lekkiego Potrzeby technologiczne i grzewcze	Mg/rok	1 700,00
Zużycie energii elektrycznej Zasilanie wszystkich instalacji i urządzeń	MWh/ro k	17 500,00
Zużycie wody Potrzeby produkcyjne i socjalno- bytowe	m ³ /rok	790 000,00
Zużycie kwasu azotowego Procesy mycia instalacji technologicznych	Mg/rok	1 400,00
Zużycie wodorotlenku sodu Procesy mycia instalacji technologicznych	Mg/rok	1 500,00
Zużycie oleju napędowego Potrzeby transportowe	Mg/rok	900,00
Zużycie benzyny bezołowiowej Potrzeby transportowe	Mg/rok	12,00
Zużycie propanu technicznego Do produkcji mleka w puszkach	Mg/rok	14,00

Uzasadnienie

Organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów art. 217 ust.1i ust.2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony Środowiska (t.j. Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zmianami) może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Uwzględniając powyższe Starosta Gostyński 18 kwietnia 2017r. wszczął z urzędu postępowanie



Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

administracyjne w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z dnia 05 października 2006r. znak: OR.MK.7644-2/06 zmienionego decyzjami Starosty Gostyńskiego: z dnia 27 września 2010r. znak: OR.76440-2/10, z dnia 05 listopada 2014 znak: OR.6222.5.2014, z dnia 01 stycznia 2016 znak: OR.6222.5.2015 i z dnia 15 lutego 2017 znak: OR.6222.1.2017 wydanego Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu, ul. Wielkopolska 1, 63-800 Gostyń dla instalacji zlokalizowanych na terenie Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu przy ul. Wielkopolskiej 1. Przedmiotowe postępowanie wszczęto za zgodą prowadzącego instalację co potwierdza żądanie, określone we wniosku z dnia 28 października 2015r. (wpływ do Starostwa Powiatowego w Gostyniu – 02 listopad 2015) cyt. „Po wydaniu zmiany pozwolenia zintegrowanego wnosimy o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego w związku z dużą ilością wcześniejszych jego zmian” doprecyzowane uzupełnieniem z dnia 17 lutego 2016 cyt. „prosimy o wszczęcie przez tut. Organ odrębnego postępowania administracyjnego celem wydania dla Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu ujednoliconego tekstu pozwolenia zintegrowanego”, przedłożonym Staroście Gostyńskiemu przez Spółdzielnię Mleczarską w Gostyniu przy sprawie istotnej zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego znak: OR.6222.5.2015.

Wydanie tego typu pozwolenia zintegrowanego nie podlega obowiązkowi wniesienia zarówno opłaty skarbowej w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2016r. poz. 1827) jak i opłaty rejestracyjnej, którą zgodnie z art. 210 ust. 3a wnosi się w przypadku dokonania istotnej zmiany w instalacji. Tekstem jednolitym objęto instalacje zlokalizowane na terenie Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu przy ul. Wielkopolskiej 1: instalację do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, w skład której wchodzi Proszkownia Mleka I, Proszkownia Mleka II, Laboratorium, instalację spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej nie większej niż 50MW obejmującej kotły (parowy dwupłomienicowy Babcock Omnibloc DDH 18-20, gazowo-olejowy z palnikami Weishaupta RLG 70/2-A o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 12,55 MW i parowy LOOS UL-SX 22000 x18, gazowo-olejowy z palnikiem Saacke SKV 150 o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 16,20 MW) oraz agregat prądowłórczy GI 220 opalany olejem napędowym o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 0,320MW.

Z uwagi na to, iż w sierpniu 2009r. w Gostyniu dokonano zmiany gazu ziemnego zaazotowanego GZ35 na gaz ziemny wysokometanowy GZ50 o wyższej kaloryczności, prowadzący instalację – Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu, podjął decyzję o zmianie pozwolenia zintegrowanego. Dokonał także zmiany w zakresie weryfikacji danych dotyczących systemu odpylania gazów wylotowych z emitorów technologicznych tj. wieży Niro, granulatora i linii pakowania, z

jednoczesną zmianą wielkości dopuszczalnej emisji oraz uwzględnienia w pozwoleniu nowego kotła gazowo – olejowego typu LOOS UL-SX 22000x18 o mocy 16,20 MW. Potrzeba weryfikacji danych w obszarze układu odpylania na emitorach Proszkowni Mleka I była wynikiem omyłki, którą zawierał pierwotny wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz pozwoleń sektorowych dla Spółdzielni Mleczarskiej – Zakładu Głównego w Gostyniu – pismo znak: TE-II-OŚ/30/06 z dnia 24 marca 2006r. (wpływ do Starostwa Powiatowego – 30 marca 2006r.). Obecnie Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu nie ma zainstalowanych filtrów tkaninowych na wszystkich emitorach tj. E-2, E-3 i E-4. Dwustopniowy system odpylania posiada tylko emitor E-4 (linia pakowania) tzn. odpylacz cyklonowy i filtr tkaninowy, natomiast emitory E-2 (wieża Niro) i E-3 (granulator) posiadają tylko urządzenia odpylające w postaci odpylaczy cyklonowych – stąd niezbędnym stało się dokonanie zmiany w tym zakresie. Uwzględniając powyższe wg stanu faktycznego układ oczyszczania gazów wylotowych tj. odpylacz cyklonowy i filtr tkaninowy zastosowano tylko na linii pakowania (E-4), gazy z granulatora i wieży Niro odpylane są w odpylaczach cyklonowych. Pociągało to za sobą zupełnie inny skład frakcyjny odprowadzanego pyłu. Wykonane pomiary emisji z emitorów technologicznych były potwierdzeniem, iż z linii pakowania emitowane są niewielkie ilości pyłu, na które składa się pył frakcji PM10, natomiast z wieży Niro i z granulatora skład frakcyjny jest zróżnicowany. Dodatkowo przeprowadzono badania gęstości pyłu oraz jego składu frakcyjnego za odpylaczami. Dane ujęte we wniosku o zmianę pozwolenia wskazywały na emisję pyłu ze źródeł technologicznych, która była odmienna od emisji określonej w pierwotnym pozwoleniu zarówno pod kątem ilościowym jak i jakościowym (brak lub śladowe ilości pyłu PM10). Jako emisję maksymalną z wieży Niro przyjęto do obliczeń najwyższą wartość zmierzoną. Dla granulatora do najwyższej wartości zmierzonej zastosowano dodatkowo współczynnik 1,5, który stwarza margines bezpieczeństwa, uwzględniający nierównomierny charakter pracy tego źródła i emisji zmieniającej się w zależności od rodzaju proszku. Po dokonaniu rozdziału frakcyjnego pyłu przyjęto dla emitora E-3 (granulator), że w oznaczonej frakcji od 0 - 40 um połowę stanowi pył PM10 tj. 0,12% pyłu ogółem, dla E-2 (wieża Niro) nie wykryto pyłu PM10, natomiast skład frakcyjny pyłu z emitora E-4 (linia pakowania) nie zmienił się (w całości był to pył zawieszony PM10 – 0,771 kg/h). Zmieniły się również warunki pracy kotła Babcock Omniblock, a w szczególności średnioroczny czas pracy kotła wynoszący 4190 h/rok (4000 h/rok opalany gazem ziemnym, 190 h/rok opalany olejem opałowym). Czas pracy kotła gazowego zmniejszył się ze względu na montaż drugiego kotła gazowo – olejowego, który przewidziany jest do pracy w cyklu naprzemiennym w stosunku do kotła istniejącego. Zmiany dokonano również w zakresie nazewnictwa emitorów tzn. dotychczasowe oznaczenie emitora kotła Babcock Omniblock DDH symbolem E-1a i E-1b określone w zależności od stosowanego rodzaju paliwa zastąpiono emitorem E-1a niezależnie od

rodzaju paliwa, natomiast oznaczenie E-1b przypisano dla nowego kotła LOOS UL-SX 22000x18 celem przejrzystości oznaczania kolejnych emitorów instalacji energetycznych co było możliwe, gdyż programy obliczeniowe pozwalały na uwzględnienie warunków pracy jednego emitora w zależności od stosowanego paliwa. Instalacja energetyczna obejmowała więc nie tylko kocioł parowy typu Babcock SFMG 11 – 61 o mocy 14,75 MW opalany miałem węgla kamiennego i kocioł parowy, dwupłomienicowy typu Babcock Omnibloc DDH 18 – 20 z palnikiem RGL 70/2 – A (palnik gazowo-olejowy) o mocy 12,55 MW, ale i kocioł parowy typu LOOS UL-SX 22000x18 z palnikiem gazowo-olejowym o mocy 16,20 MW, stanowiąc nieodłączną część instalacji IPPC. Zgodnie z przepisami § 6 ust.3 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181) źródło tj. (kocioł parowy LOOS) charakterystyczne dla instalacji spalania paliw stanowiło źródło nowe. Pozostałe źródła stanowiły w dalszym ciągu źródła istniejące zgodnie z § 6 ust. 1i 2 przywołanego wyżej rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych. Nominalna moc cieplna nowego kotła, podobnie jak istniejących kotłów, była większa niż 1 MW, stąd podlegał on standardom emisyjnym, o których mowa w załączniku nr 3 do ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych. Odstąpiono jedynie od określenia warunków emisji dla tlenu węgla (instalacja energetyczna), gdyż nie określa się w pozwoleniu rodzaju gazów nieobjętych standardami emisyjnymi. Dla ustalonej emisji - obliczenia stężeń maksymalnych wykazały, że dla zespołu analizowanych emitorów roczna częstość przekroczeń poziomu dopuszczalnego dla SO₂ i NO₂ była dotrzymana, ponieważ nie była przekraczana więcej niż przez 0,274 % czasu w roku, natomiast roczna częstość przekroczeń wartości odniesienia dla pyłu nie była przekraczana przez więcej niż 0,2% czasu w roku, zarówno na poziomie terenu, jak i poziomie zabudowy mieszkaniowej.

Z dniem 21 sierpnia 2014r. w Dzienniku Urzędowym Rzeczypospolitej Polskiej pod poz. 1101 opublikowana została ustawa z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony Środowiska oraz niektórych innych ustaw, na mocy której znowelizowane zostały przepisy ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska obowiązujące od 05 września 2014r. Wejście w życie ustawy z dnia 11 lipca 2014r., zgodnie z art. 28 ust.2 spowodowało konieczność dokonania zmiany we wszystkich obowiązujących pozwoleniach zintegrowanych odpowiednio w zakresie czasu obowiązywania pozwolenia, monitoringu z art. 211 ust.5 P.o.ś., wymagań dotyczących ochrony gleby i wód podziemnych z art. 211 ust.6 pkt 3 P.o.ś. jak i obowiązków sprawozdawczych z art. 211 ust.6 pkt 12 P.o.ś. – zgodnie z czym Starosta Gostyński określił termin ważności pozwolenia jako nieoznaczony. W zakresie wymagań zapewniających ochronę

gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania uznał, iż nie ma konieczności określania dodatkowych wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych czy określania nowego zakresu i sposobu monitorowania poza tym, który był wskazany w dotychczasowym pozwoleniu ze zmianami. Nowych regulacji formalno – prawnych Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu dokonała w związku z rozbudową budynku produkcyjnego nr 1 o nową halę do produkcji mleka w proszku (Proszkownia Mleka II), gdzie zainstalowano dwa ciągi technologiczne: stacja wyparna typu FS 1601 Ve PEM, firmy Bucher Unipektin AG do zagęszczania serwatki, odłuszczonego mleka i pełnego mleka, z produktem końcowym procesu – koncentratem i suszarnia rozpyłowa firmy LUKRO trade s.r.o., z produktem końcowym procesu – proszkiem, uwzględnieniem linii technologicznych do produkcji mleka pasteryzowanego i fermentowanego (tzw. Galanterii), fizycznie przeniesionych ze zlikwidowanego Oddziału Miejskiego z siedzibą przy ul. Przy Dworcu 1 w Gostyniu do hali w budynku produkcyjnym nr 2 przy ul. Wielkopolskiej 1 (Zakład Główny Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu), uruchomieniem nowego źródła emisji do powietrza – nagrzewnicy gazowej o nominalnej mocy cieplnej 2,55 MW, wyłączeniem z zakresu instalacji energetycznej kotłowni jednego kotła parowego typu Babcock SFMG 11-61 o nominalnej mocy cieplnej 14,75 MW, zasilanego miałem węglowym, uwzględnieniem w pozwoleniu zintegrowanym agregatu prądotwórczego (rezerwa w przypadku braku dostawy prądu), nowych limitów poboru wody, aktualizacją gospodarki odpadami, uporządkowaniem podawanych wcześniej zużyć czynników energetycznych, substancji niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, materiałów bezpośrednich do produkcji, dodatków i innych – występując z wnioskiem 28 października 2015r. (wpływ do Starostwa Powiatowego w Gostyniu – 02 listopada 2015r.) w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego z dnia 05 października 2006r. znak: OR.MK.7644-2/06 zmienionego decyzją z dnia 27 września 2010r. znak: OR.76440-2/10 i decyzją z dnia 05 listopada 2014r. znak: OR.6222.5.2014r., wydanego przez Starostę Gostyńskiego Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu dla instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu przy ul. Wielkopolskiej 1 w Gostyniu oraz w sprawie wydania ujednoliconej wersji tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Przedmiotowy wniosek zawierał część dokumentacji, która podlegała wyłączeniu z udostępniania na podstawie art. 16 ust. 1 pkt 7, ust. 2 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Starosta Gostyński uwzględnił zasadność wniosku i wyłączył z udostępniania wnioskowane dane. Przedstawione we wniosku i uzupełnieniu z dnia 17.11.2015 zmiany stanowiły istotną zmianę w

instalacji w rozumieniu definicji, określonej art. 3 ust.7 i art. 214 ust.3 ustawy P.o.ś., tym samym znalazł zastosowanie przepis art.210 ust.1, ust.3 i ust.3a. oraz art. 218 ust.2 ustawy P.o.ś. oraz przepis art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Zmiana ta stanowiła zmianę istotną w instalacji - podlegała więc opłacie rejestracyjnej. Istotną zmianę potwierdzał fakt, iż zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany (rozbudowa instalacji o Proszkownię mleka II), sama w sobie kwalifikowała się jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Największa ilość określonego surowca, jaka może być przyjmowana w jednostce czasu, w normalnych warunkach pracy wynosi 300 000 litrów mleka na dobę, co z uwzględnieniem średniej gęstości dla mleka surowego wynoszącej 1,03kg/l zgodnie z PN-A-86002 „Mleko surowe do skupu” daje 309 ton mleka na dobę przy progu 200 ton mleka na dobę. Istotnym jest, iż ilość przyjętego mleka po rozbudowie wynosi 800 000 l mleka/dobę z czego 300 000 l mleka/dobę przeznacza się na Proszkownię mleka II. Uwzględniając powyższe prowadzący instalację, poza opłatą skarbową zgodnie z art. 210 ust.3a ustawy P.o.ś, wniósł wówczas opłatę rejestracyjną, co potwierdza załączony do akt sprawy dowód zapłaty opłaty rejestracyjnej z 16.11.2015r. Żądanie strony rozstrzygnięto odpowiednio w wyżej wymienionych przypadkach, za wyjątkiem kwestii dotyczącej wydania tekstu jednolitego co uzasadnia fakt, iż ujednolicenie treści pozwolenia w trybie art. 217 ustawy P.o.ś. ma ściśle określony zakres i skutkuje wydaniem nowego pozwolenia zintegrowanego, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie wraz z uzupełnieniami: z dnia 17.11.2015r., z dnia 17.02.2015r. oraz z dnia 15.03.2015r. spełnił wymagania, określone art.184, art. 214 ust. 4 cyt. na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska mające związek z planowanymi zmianami. Postępowanie w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego zostało wszczęte na wniosek po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust.2 ustawy z dnia 11lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101), dlatego znalazł tu zastosowanie przepis art. 29 ust.1 przywołanej ustawy zmieniającej. Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu przedstawiła analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla zakładu, której celem było wskazanie czy raport początkowy jest wymagany. Przeprowadzono ocenę ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego w oparciu o „Wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22, ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych”, uwzględniając właściwości

fizykochemiczne substancji, ich ilość w poszczególnych źródłach oraz stosowane zabezpieczenia. Zaznaczono, iż główne źródła ryzyka na terenie Zakładu związane są z gospodarką olejem opałowym i napędowym oraz substancjami wykorzystywanymi w celu utrzymania odpowiedniej czystości urządzeń produkcyjnych, jednak przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że zastosowane środki techniczne i organizacyjne praktycznie uniemożliwiają przedostanie się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych. Wszystkie procesy produkcyjne związane z działalnością instalacji IPPC prowadzone są w zamkniętych obiektach budowlanych. Wszystkie pomieszczenia produkcyjne oraz magazynujące substancje wykorzystywane do utrzymania czystości urządzeń technologicznych, wyposażone są w kratki zbiorcze, ujmujące i odprowadzające ścieki z mycia urządzeń i linii technologicznych do kolektora miejskiej sieci kanalizacyjnej. Wszystkie drogi wewnętrzne oraz place manewrowe na terenie Zakładu są wybetonowane, oraz objęte kanalizacją odprowadzającą wody deszczowe do kolektora miejskiej kanalizacji deszczowej na ul. Wielkopolskiej. Włączenie ścieków deszczowych z terenu stacji paliw oraz z myjni samochodowej do kanalizacji następuje po uprzednim ich podczyszczeniu w separatorach substancji ropopochodnych. Zdecydowana większość substancji powodujących ryzyko magazynowana i wykorzystywana jest w pomieszczeniach wewnątrz budynków, w związku z czym nie istnieje ryzyko przedostania się tych substancji do środowiska gruntowo-wodnego. W przypadku miejsc występowania substancji powodujących ryzyko poza budynkami, zastosowano szereg zabezpieczeń uniemożliwiających niekontrolowane przedostanie się tych substancji do gleby, ziemi i wód gruntowych. Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu posiada szereg opracowanych i wdrożonych procedur organizacyjnych, które pomagają minimalizować zagrożenie związane z przedostaniem się substancji powodujących ryzyko do środowiska. Procedury te regulują system zarządzania Zakładem, gwarantujący ochronę ludzi i środowiska przed skutkami sytuacji awaryjnych, obowiązki pracowników i zasady postępowania na wypadek wystąpienia awarii. Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że zastosowane zabezpieczenia uniemożliwiają przedostanie się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych, w związku z czym uznano, iż opracowanie raportu początkowego dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich, o zdolności przetwarzania (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej) ponad 200 ton mleka na dobę, należącej do Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu nie jest wymagane. W zakresie części zastrzeżonej Rozdziału C1.3 i C1.4. wraz z załącznikami nr 5 i nr 6, celem zapewnienia bezpieczeństwa danych przesłano do Ministra Środowiska w wersji elektronicznej pocztą tradycyjną. Dokonane w pozwoleniu zmiany w zakresie gospodarki odpadami zostały podyktowane zmianami jakości i ilości wytwarzanych odpadów oraz uaktualnieniem zapisów decyzji w związku z zmianą przepisów prawnych. W związku z

powyższym wszystkie odpady ujęte w niniejszym pozwoleniu zgodnie z deklaracjami Wnioskodawcy, są odpadami generowanymi wyłącznie w związku z eksploatacją instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, której eksploatacja może powodować powstawanie odpadów. Starosta Gostyński określił ich rodzaje i ilości przewidziane do wytwarzania w ciągu roku, a także źródła powstawania. W przypadku odpadów nowych, o które poszerzono pozwolenie (08 01 21*, 08 03 12*, 08 03 18, 15 01 11*, 16 01 17, 16 01 18, 17 06 04) uwzględniono ich podstawowy skład chemiczny i właściwości. Wśród odpadów wytwarzanych zgodnie z wolą Wnioskodawcy sklasyfikowano produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego jako odpad 02 05 01 - Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania ponieważ przewiduje się możliwość jego zagospodarowania poprzez składowanie na składowisku odpadów, przekształcanie termiczne lub wykorzystanie w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni. Ponadto wskazano aktualne miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, uaktualniono zapisy dotyczące sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz dalszego gospodarowania odpadami. Wprowadzono również w treść decyzji numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów. Pozwolenie zintegrowane nie dotyczy wprowadzania ścieków opadowych i roztopowych do wód lub do ziemi. Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu posiada zgodę Urzędu Miejskiego w Gostyniu na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej przy ul. Wielkopolskiej. Ścieki przemysłowe z terenu zakładu odprowadzane są w całości do miejskiej kanalizacji sanitarnej i następnie do oczyszczalni ścieków administrowanej przez przedsiębiorstwo wodno-kanalizacyjne w Gostyniu. Zakład posiada Umowę podpisaną z przedsiębiorstwem wodno-kanalizacyjnym w Gostyniu na odprowadzanie ścieków. Dodatkowo zakład posiada pozwolenie sektorowe na wprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych stanowiących własność innego podmiotu. Pozwolenie zintegrowane nie dotyczy szczególnego korzystania z wód tj. poboru wód podziemnych. Zakład posiada w tym zakresie pozwolenie sektorowe - wodnoprawne na pobór wód podziemnych na potrzeby produkcyjne i socjalno-bytowe. Przywołane zmiany inwestycyjne spowodowały również zmiany w zakresie źródeł, miejsc wprowadzania i wielkości emisji do powietrza. Instalacjami, obecnie eksploatowanymi na terenie zakładu Spółdzielni Mleczarskiej w Gostyniu przy ul. Wielkopolskiej 1, z których wprowadzane są do powietrza gazy i pyły są: instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę stanowiąca instalację

IPPC w rozumieniu ust.6 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) oraz instalacje spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej nie większej niż 50MW. W skład instalacji IPPC po zmianach poza Proszkownią Mleka I obejmującą wieżę NIRO, granulator i linię pakowania weszła Proszkownia Mleka II obejmująca suszarnię rozpyłową LUKRO z nagrzewnicą gazową i filtrocyklonem oraz laboratorium. Instalacje spalania paliw nie stanowią instalacji IPPC, gdyż łączna nominalna moc cieplna kotłów i agregatu prądotwórczego nie jest większa od 50MW (wynosi 29.07MW). Kotły gazowo-olejowe nadal pracują naprzemiennie a uzyskiwane w wyniku spalania paliwa ciepło przekazywane jest dalej w postaci pary na potrzeby procesów technologicznych przerobu mleka oraz na potrzeby grzewcze i uzyskiwanie ciepłej wody użytkowej. Agregat prądotwórczy GI 200 o nominalnej mocy cieplnej 0,320MW opalany olejem napędowym stanowi instalację spalania paliw. Agregat prądotwórczy jest stosowany w przypadku dłuższej przerwy w dostawie energii elektrycznej. Jego zadaniem jest podtrzymywanie wizualizacji procesów technologicznych. Został uwzględniony w pozwoleniu zintegrowanym ze względu na fakt, iż jest instalacją spalania paliw podobnie jak ww. kotły a parametry tego samego rodzaju (w tym przypadku nominalna moc cieplna) charakteryzujące skalę działalności prowadzonej w instalacji i odnoszące się do więcej niż jednej instalacji tego samego rodzaju, położonych na terenie jednego zakładu sumuje się (objaśnienia pkt 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia – Dz. U. z 2010r., Nr 130, poz. 881). Podobnie jest z Proszkownią mleka I i Proszkownią mleka II oraz laboratorium, które wchodzi w skład instalacji do obróbki i przerobu mleka, w których występuje emisja do powietrza. Proszkownia mleka II obejmuje stację wyparną nie będącą źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza i suszarnię rozpyłową LUKRO, która to wg Prowadzącego instalację wraz z filtrocyklonem (filtrem workowym), zbiornikiem magazynowym i nagrzewnicą gazową tworzy kompleksową instalację technologiczną do produkcji suszonych produktów mleczarskich oraz centralę wentylacyjną, z których następuje emisja dwoma emitorami E-1c i E-10. Nagrzewnica stanowiąca źródło energetycznego spalania paliw jest nieodłącznym elementem suszarni rozpyłowej LUKRO – w związku z tym kwalifikuje się wraz z filtrocyklonem do instalacji IPPC. W świetle definicji instalacji – instalacja do produkcji mleka w proszku eksploatowana przez Spółdzielnię Mleczarską w Gostyniu obejmuje instalację suszarni rozpyłowej firmy LUKRO trade s.r.o. z nagrzewnicą gazową o mocy 2,4MW, dla której wymagania emisyjne ustalono zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 października 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł

spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014., poz. 1546). Będące w posiadaniu organu dokumenty pozwoliły by laboratorium uznać za instalację wchodzącą w skład instalacji IPPC, służącą do wykonywania tzw. kontroli jakości wyrobu gotowego przed wprowadzeniem go na rynek. Nominalna moc cieplna każdego z kotłów jak i nagrzewnicy jest większa niż 1MW stąd podlegają przepisom w sprawie standardów emisyjnych (rozporządzenie z dnia 04 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1546). Emisję roczną dla kotłów, nagrzewnicy wyznaczono na podstawie iloczynu standardu odpowiednio dla poszczególnych substancji, objętości spalin i czasu pracy. Emisję roczną w Mg/rok dla agregatu prądotwórczego wyznaczono na podstawie max zużycia oleju napędowego tj. 44l/h, wskaźników MOSZNiL z 1996r. oraz czasu pracy. Emisję pyłu mlecznego z suszarni (filtrocyclon) wyznaczono na podstawie wydajności wentylatora ($V=40\,000\text{Nm}^3/\text{h}$ stężenia pyłu ($S=10\text{mg/Nm}^3$) i czasu pracy w roku. W związku z tym, że rozporządzenie o standardach określa obecnie standardy dopuszczalne dla tlenków azotu a nie jak poprzednie rozporządzenie w tlenkach azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, podano jedynie informację, że tlenki azotu wyrażone są w przeliczeniu na dwutlenek azotu. Z przeprowadzonej analizy rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wynika, że percentyle wszystkich substancji są mniejsze od wartości odniesienia i poziomów dopuszczalnych a więc zachowane są dopuszczalne częstości przekroczeń (dla SO_2 0,274%, dla pozostałych substancji 0,2%). Stężenia średnioroczne również są w normie. Przypomina się, iż zgodnie z § 2 ust.1 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014, poz. 1542) okresowe pomiary emisji do powietrza prowadzi się dla źródeł spalania paliw objętych standardami. W niniejszej decyzji uwzględniono również zmianę w części dotyczącej hałasu poprzez nadanie nowego brzmienia w punkcie II.3.2. pn. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby (wniosek z dnia 12 stycznia 2017r.- wpływ do Starostwa Powiatowego w Gostyniu – 16 stycznia 2017r.). Starosta Gostyński uwzględnił w zapisach punktu II.3.2. czas pracy wewnętrznych i zewnętrznych źródeł hałasu jako 8h dla pory dziennej i 1 godziny dla pory nocnej. Z takich zapisów wynika, że zinwentaryzowane na terenie Spółdzielni Mleczarskiej źródła hałasu pracują tylko 8h w porze dziennej i 1h w porze nocnej co budziło wątpliwość organu podczas dokonywania analizy sprawy dotyczącej przedłożonych wyników pomiarów znak: OR.6243.7.2016 z dnia 28.12.2016r. Uwzględniając fakt, że Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu prowadzi działalność w systemie 3-zmianowym tj. 24h/dobę co oznacza, że źródła hałasu typu budynek, typu wszechkierunkowe źródła punktowe odpowiednio pracują dłużej niż 8h w porze dziennej i dłużej niż 1h w porze nocnej na wniosek prowadzącego instalację

na podstawie art. 193, 214 ust.5 ustawy Prawo ochrony środowiska zmieniono ww. pozwolenie zintegrowane poprzez nadanie w punkcie II.3.2. nowego brzmienia. W zmianie uwzględniono również rzeczywisty czas pracy ruchomych źródeł hałasu w ciągu doby od D1 do D5 (ilość operacji dzień/noc a nie jak dotychczas czas tylko i wyłącznie jednej operacji). Ostatecznie na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 188 ust.1, ust. 2 pkt 1,2,3,5, ust.2b pkt 1-6, ust.3 pkt 4,5 i 7, art.192, art. 211 ust.6 pkt 1,2,3,6,7 i 8, art.214 ust.5, art. 224 ust.1, ust.2, ust.3a i ust.4 oraz art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony Środowiska w pozwoleniu określono rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz źródła powstawania i miejsca wprowadzania do środowiska substancji, źródła powstawania i miejsca wprowadzania do środowiska substancji, zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust.1 P.o.ś., usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz REGON posiadacza odpadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku oraz źródła ich powstawania, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowania odpadów, wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu jako $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, ilość wykorzystywanej wody, maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów, o których mowa w art. 248 ust.1 ustawy P.o.ś., termin ważności pozwolenia, wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania o ile są konieczne.

Podsumowując Starosta Gostyński na podstawie art. 217 ust. 1 i ust.2 pkt 1 i 2 cyt. na wstępie ustawy P.o.ś. nie tylko ujednolicił tekst dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego z dnia 05 października 2006r. znak: OR.MK.7644-2/06 z ww. zmianami, ale i stwierdził wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.



z up. STAROSTY
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa
Andrzej Szumski

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lesznie za pośrednictwem Starosty Gostyńskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Załączniki:

1. Mapka przedstawiająca miejsca magazynowania odpadów

Otrzymują:

Za zwrotnym dowodem doręczenia

1. Spółdzielnia Mleczarska w Gostyniu, ul. Wielkopolska 1, 63-800 Gostyń
2. A/a

Do wiadomości:

1. Burmistrz Gostynia, Rynek 2, 63-800 Gostyń
2. Marszałek Województwa Wielkopolskiego, Al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań

**Stwierdzam, że niniejsza
decyzja jest ostateczna,
zgodnie z art. 16 § Kpa**

Gostyń, dnia 24.05.2017

*(decyzja stała się ostateczna
22 maja 2017r.)*

Powiat
Gostyński

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon – inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

