

Łomża, dnia 07 grudnia 2011 r.

ROŚB.6220.2.2011

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 193 ust. 1 pkt 3 i ust. 3, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. nr 25 poz. 150 z późn. zm.), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 08.06.2011 r. (z późniejszymi uzupełnieniami i aneksami) w sprawie wygaszenia decyzji Starosty Łomżyńskiego z dnia 10 listopada 2006 r. nr ROŚB. 7644/Z/1/06 oraz udzielenia pozwolenia zintegrowanego Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Piątnicy ul. Forteczna 3 18-421 Piątnica

o r z e k a m

1). Wygaszyć na wniosek strony decyzję Starosty Łomżyńskiego z dnia 10 listopada 2006 r. nr ROŚB.7644/Z/1/06 pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do przetwórstwa mleka i produkcji wyrobów mleczarskich

2). Udzielić Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Piątnicy (REGON 000827774) ul. Forteczna 3 18-421 Piątnica pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 700 ton mleka na dobę pod warunkiem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków;

I. Rodzaj i parametry instalacji

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności jest prowadzenie instalacji przetwórstwa mleka i produkcja wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 700 ton mleka na dobę.

I.2 Charakterystyka instalacji

I.2.1 Instalacja zasadnicza przetwórstwa mleka IPPC, składająca się z ciągów produkcyjnych:

1. przyjęcie i obróbka mleka surowego
2. produkcja serka śmietankowego mascarpone
3. produkcja śmietan
4. produkcja serków śmietankowych
5. produkcja serka wiejskiego
6. produkcja kefiru
7. produkcja twarogu
8. produkcja serwatki zagęszczonej

Ciąg przyjęcia i obróbki mleka surowego wyposażony w następujące główne zbiorniki, maszyny i urządzenia;

- zbiorniki do mleka surowego zaopatrzone w mechaniczne mieszadło – powyżej 120.000 l,
- kolektory zaworowe procesowe,
- pompy nabiłowe, pozytywne i mycia,
- wirówki czyszczaco-odtłuszczająca,
- standomat,
- pasteryzatory płytowe i rurowe,
- zbiorniki do mleka przerobowego zaopatrzone w mechaniczne mieszadło – powyżej 100.000 l,
- zbiorniki do śmietanki zaopatrzone w mechaniczne mieszadło – powyżej 6.000 l,
- wymienniki; oziębiacze płytowe.

Ciąg technologiczny – *Produkcja śmietan termizowanych*, wyposażona w następujące urządzenia główne:

- zbiorniki fermentacyjne i magazynowe śmietany od 10.000L do 40.000L,
- termizator,
- kolektory zaworowe procesowe i pakowania,
- pompy nabiłowe, pozytywne, nerkowe,
- wymienniki; oziębiacze płytowe i rurowe,
- pakowaczki automatyczne,
- tunel chłodniczy,
- zespół urządzeń pakowania zbiorczego; tackarki, roboty, windy.

Ciąg technologiczny – *Produkcja śmietan ukwaszanych, śmietanek i napoi fermentowanych*, której podstawowym wyposażeniem są:

- zbiorniki fermentacyjne i magazynowe śmietany od 6.000L do 10.000L,
- kolektory zaworowe procesowe i pakowania,
- pompy nabiłowe, pozytywne, nerkowe,
- wymienniki; oziębiacze płytowe i rurowe,
- pakowaczki automatyczne,
- tunel chłodniczy,
- zespół urządzeń pakowania zbiorczego; tackarki, roboty, windy.

Ciąg technologiczny – *Produkcja serka wiejskiego* której podstawowym wyposażeniem są:

- instalacja membranowa do standaryzacji zawartości białka w mleku odtłuszczonym – mikrofiltracja- MF,
- pompy nabiłowe, nerkowe, membranowe,
- wymienniki; oziębiacze i podgrzewacze płytowe,
- wanny i kotły fermentacyjne,
- oddzielacze serwatki i wody,

- creamery – tzw. naśmiateńczacze,
- zbiorniki magazynowe śmietanki,
- pakowaczki automatyczne,
- zespół urządzeń pakowania zbiorczego; tackarki, roboty, windy, owijarka.

Ciąg technologiczny – *Produkcja serka śmietankowego i puszystego* - którego podstawowym wyposażeniem są:

- zbiorniki fermentacyjne i magazynowe śmietany od 4.000 do 20.000L,
- kolektory zaworowe procesowe i pakowania,
- pompy nabiłowe, pozytywne,
- wirówka odbiałczająca,
- wymienniki; oziębiacze płytowe i rurowe,
- wymiennik płytowy - termizator,
- homogenizator,
- aeromix,
- pakowaczki automatyczne,
- tunel chłodniczy,
- zespół urządzeń pakowania zbiorczego; tackarki, roboty, windy.

Produkcja serka mascarpone - którego podstawowym wyposażeniem są:

- zbiorniki magazynowe śmietany 20.000L,
- kolektory zaworowe procesowe i pakowania,
- pompy nabiłowe, pozytywne, nerkowe,
- pasteryzator płytowy,
- linia zagęszczająca z wyparką,
- zbiorniki magazynowe produktu 1.000L,
- homogenizator,
- pakowaczka automatyczna,
- tunel chłodniczy,
- zespół urządzeń pakowania zbiorczego; tackarki, roboty, windy.

Produkcja twarogu - którego podstawowym wyposażeniem są:

- zbiorniki magazynowe mleka przerobowego 100.000L,
- kolektory zaworowe procesowe,
- pompy nabiłowe, membranowe,
- wymiennik podgrzewacz płytowy
- kotły twarożkarskie,
- urządzenie odczerpująco-formujące,
- zestaw pras,
- pakowaczka automatyczna,

- tunel chłodniczy,
- zespół urządzeń pakowania zbiorczego; wagi, tackarki, robot.

Produkcja koncentratu białek serwatkowych - którego podstawowym wyposażeniem są:

- zbiorniki do magazynowania serwatki, uzyskanych pyłów, permeatu i retentatu
- wirówka firmy: GEA;
- wymiennik płytowy: GEA;
- moduły membranowe –NF;
- kolektory zaworowe procesowe,
- pompy nabiałowe, pozytywne, dozowania środków myjących.

I.2.2 Instalacje pomocnicze funkcjonujące na potrzeby instalacji zasadniczej:

Urządzenia do poboru, uzdatniania i magazynowania wody:

- Pompy głębinowe – 4 szt.
- Zbiorniki wody surowej o pojemności 10 m³ – 2 szt.
- Zestaw pompowy II stopnia, pompy CR32.3 – 4 szt.
- Równolegle połączone pionowo filtry ciśnieniowe typu FERROTEX-2000 jako odżelaziacze – 4 szt.
- Aerator ciśnieniowy o średnicy 1200 mm i poj. czynnej 2,75 m³ – 1 szt.
- Równolegle połączone pionowo filtry ciśnieniowe typu FERROTEX-2000 jako odmanganiacze – 4 szt.
- Zbiornik wody uzdatnionej o poj. 100 m³ – 3 szt.
- Zestaw do dezynfekcji wody złożonego z dozującej pompki membranowej Milton Roy i zbiornika roztworu dezynfektanta – 1 szt.
- Zestaw pompowy III stopnia, pompy CR32.3 – 5 szt.
- Układ do pomiaru i regulacji twardości wody.
- Rozdzielnia zasilająco-sterująca

Instalacja energetycznego spalania paliw

Wyposażona w dwa kotły parowe Viessmann o następujących danych technicznych:

Vitomax 200 HS M 235

- moc kotła 5 200 kW, ze zintegrowanym ekonomizerem ECO 200.

Kocioł wyposażony w następujący osprzęt i armaturę:

- palnik gazowo – olejowy f-my Weishaupt na gaz ziemny GZ-50 i olej opałowy lekki
- typ RGL 70/1 – B, wykonanie ZM – NR, modulowany, z sondą tlenową.

Turbomat RN – HD (seria 19035)

- moc kotła – 2600 kW,

Kocioł posiada palnik gazowo – olejowy firmy Weishaupt

- typ RGL 50/1-B, wersja ZM – NR,
- moc minimalna 550 kW,

- moc max 4000 kW.

Ponadto:

Agregaty gazowe

dwa jednakowe agregaty CHP CATERPILLAR G3512E o następujących danych technicznych:

Moc elektryczna na zaciskach alternatora: 1 000 kWe,

Moc cieplna obiegu wys. temp. Silnika: 545 kWt

Moc cieplna spalin dla 120°C: 524 kWt

Moc gazu zasilającego: 2398 kW

Instalacja chłodnicza

Instalacja chłodnicza NH₃ jest złożona z niżej wymienionych elementów:

- Maszynowni chłodniczej wyposażonej w trzy agregaty sprężarkowe typu Grasso 612E o wydajności 666 kW każdy (silnik elektryczny 250 kW 1 szt. i 200 kW 2 szt).
- 2 czerpni z tłumikami i 3 tłumiki do wentylatorów dachowych.
- Stacji skraplaczy natryskowo-wyparnej składającej się z trzech skraplaczy:
- skraplacza typu VXC S288 Qk=1282 kW
- skraplacza typu VXC S403 Qk=1623 kW
- skraplacza typu VXC S455 Qk=1829 kW
- zbiornika płynu ZL-4 umieszczony pod skraplaczami.
- Separatorów NH₃ do oddzielenia mieszaniny cieczy i gazu.
- dwóch poziomych oddzielaczy cieczy: POC -8 i POC – 3,2
- pomp do poszczególnych odbiorników.
- Zbiornika wody lodowej AOW -650 o wymiarach w rzucie 6,8 x 6,45 m i wysokości 3,75 m
- Trzech tuneli chłodniczych do schładzania produktów w budynkach produkcyjnych: airnotec-flexCool do chłodzenia śmietan, Heliflex do chłodzenia twarogu, Heliflex do chłodzenia serków 'Twój smak' i „Mascarpone”,
- Chłodnic wentylatorowych w magazynach nabiałowych.
- Zaworów bezpieczeństwa, zaworów regulacyjnych, odolejaczy, pomp.

Instalacja do oczyszczania ścieków – oczyszczalnia mechaniczno biologiczna, zlokalizowana na innym terenie, nieobjęta wnioskiem.

I.2.3. Instalacje dodatkowe

- warsztat mechaniczny i samochodowy
- magazyn opakowań
- magazyn wyrobów gotowych
- stacja dystrybucji serwatki

II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i materiałów

II.1 Parametry produkcyjne maksymalne instalacji

Parametry % wykorzystania zdolności Produkcyjnej instalacji	100,00
Przerób mleka l/d	700 000
ilość wyprodukowanych wyrobów mleczarskich [Mg/rok]	52 784
średniodobowy pobór wody –m3/d	2016
średniodobowy odpływ ścieków – m3/d	1820
średniodobowe zużycie energii elektrycznej –kWh/d	41 335
zużycie gazu ziemnego – m3/rok	7 101 220
zużycie oleju opałowego – Mg/rok	174,8
max. czas pracy instalacji h/rok	8 760

II 2. Ilość, rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów

lp.	Nazwa surowca i materiału	Ilość zużywana w 2010 r.	Ilość zużywana przy wnioskowanym przerobie mleka
1.	Mleko przetwarzane l/dobę	595 440	700 000
2.	Mleko odtłuszczone w proszku [kg]	21 973	25 831
3.	Podpuszczka [dm ³]	299,4	352
4.	Ananas [kg]	65 958	77 540
5.	Brzoskwinia [kg]	44 660	52 502
6.	Truskawka [kg]	112 727	132 522
7.	Przyprawa warzywna [kg]	3 097	3 641
8.	Czosnek granulaty [kg]	2 263	2 660
9.	Chrzan [kg]	7 108	8 356
10.	Mieszanka cebulowa [kg]	23 190	27 262
11.	Miód [kg]	69 159	81 303
12.	Szczypiorek liofilizowany [kg]	11 510	13 531
13.	Sól warzona [kg]	205 508	241 595
14.	Opakowania z papieru i tektury [kg]	2 476 000	2 910 789
15.	Opakowania z tworzyw sztucznych [kg]	2 683 000	3 1541 38
16.	Opakowania z aluminium – wieczka aluminiowe [kg]	221 000	259 808
17.	Kwasek cytrynowy [kg]	578,2	680
18.	Zagęstniki do serka [kg]	4 288,8	5 042
19.	Zagęstniki do śmietany [kg]	312 984,5	367 945
20.	Tarat z wędzonego łosia [kg]	9 889	11 626
21.	Podłoże antyfogowe Bactimedia ME 2P [kg]	2 075	2 439
22.	Papryka [kg]	254	299
23.	Pieprz czarny [kg]	215	253
24.	Pieprz zielony [kg]	508	597
25.	Stężony kwas azotowy [kg]	220 050,0	258 691
26.	Ług sodowy płynny [kg]	678 995,0	798 227
27.	Podchloryn sodu [kg]	43 506,0	51 146
28.	Dezynfekujące pozostałe razem -deptil, oxydan, polix, manodes [kg]	14 137,0	16 619
29.	Pianki mix -Aluminiumreniger, trifax. [kg]	40 310,0	47 388
30.	Energia elektryczna [MWh]	13 741,600	16 155
31.	Olej opałowy	148,271	174
32.	Gaz ziemny [m ³]	2229203	7 101 220
33.	Olej napędowy [dm ³]	678 995,0	798 227

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wytwarzania odpadów

III.1 Warunki poboru wody

Zakład pobiera wodę z własnego ujęcia wód podziemnych czwartorzędowych oraz z wodociągu gminnego na podstawie umowy zawartej z zarządzającym siecią wodociągową MPWIK w Łomży.

➤ Charakterystyka ujęcia wody

Pobór wody dokonywany będzie z czterech studni głębinowych:

- studnia Nr 1B (N: 53°12'1,78" E: 22°5'39,3") gł. 185 m p.p.t. $Q = 16,0 \text{ m}^3/\text{h}$
przy depresji $S = 11,6 \text{ m}$
- studnia Nr 3 (N: 53°11'59,44" E: 22°5'41,45") gł. 179 m p.p.t. $Q = 25,0 \text{ m}^3/\text{h}$
przy depresji $S = 38,5 \text{ m}$
- studnia Nr 4 (N: 53°11'58,05" E: 22°5'31,86") gł. 166,5 m p.p.t. $Q = 35,0 \text{ m}^3/\text{h}$
przy depresji $S = 24,1 \text{ m}$
- studnia Nr 5 (N: 53°11'52,72" E: 22°5'34,67") gł. 183,5 m p.p.t. $Q = 40,0 \text{ m}^3/\text{h}$
przy depresji $S = 29,0 \text{ m}$

Zasoby eksploatacyjne ujęcia wynoszą $70 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S = 40 \text{ m}$ (przyjęte zawiadomieniem Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 2 stycznia 2008 r. znak DIS.III.7521-6/07/08).

➤ Urządzenia do poboru, uzdatniania i magazynowania wody:

- Pompy głębinowe – 4 szt.
- Zbiorniki wody surowej o pojemności 10 m^3 – 2 szt.
- Zestaw pompowy II stopnia, pompy CR32.3 – 4 szt.
- Równolegle połączone pionowo filtry ciśnieniowe typu FERROTEX-2000 jako odżelaziacze – 4 szt.
- Aerator ciśnieniowy o średnicy 1200 mm i poj. czynnej $2,75 \text{ m}^3$ – 1 szt.
- Równolegle połączone pionowo filtry ciśnieniowe typu FERROTEX-2000 jako odmanganiacze – 4 szt.
- Zbiornik wody uzdatnionej o poj. 100 m^3 – 3 szt.
- Zestaw do dezynfekcji wody złożonego z dozującej pompki membranowej Milton Roy i zbiornika roztworu dezynfektanta – 1 szt.
- Zestaw pompowy III stopnia, pompy CR32.3 – 5 szt.
- Układ do pomiaru i regulacji twardości wody.
- Rozdzielnia zasilająco-sterująca

Ścieki z płukania filtrów będą odprowadzane poprzez studzienkę osadową do zakładowej oczyszczalni ścieków.

➤ Wielkość poboru wody

Pobór z zakładowego ujęcia wody nie będzie przekraczał wartości ustalonych zasobów eksploatacyjnych, czyli:

$$Q_{h\max} = 70 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{d\max} = Q_{d\text{śr}} = 1680 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{r\max} = 613\,200 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Zapotrzebowanie Zakładu na wodę wynosi:

$$Q_{dśr} = 2\,016 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{dmax} = 2\,620,8 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{hmax} = 168 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{rmax} = 956\,592 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Niedostatek wody na potrzeby Zakładu będzie uzupełniany wodą pobieraną z przyłącza wodociągu gminnego na podstawie umowy zawartej pomiędzy OSM w Piątnicy a MPWIK w Łomży.

III.2 Warunki odprowadzania ścieków

III.2.1 Ścieki przemysłowe

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do środowiska określone są odrębną decyzją administracyjną.

III.2.2 Ścieki opadowe

Określa się warunki wprowadzania ścieków opadowych z terenu OSM w Piątnicy – wylot do rzeki dopływ z Rządkowa do rzeki Narwi (współrzędne geograficzne N: 53°11'43,41" E: 22°55'41,96") :

Ścieki deszczowe oczyszczane będą w separatorze typu BBT 30 w ilości:
233,06 dm³/s przy wystąpieniu deszczu miarodajnego o natężeniu 100 dm³/s

Stężenia zanieczyszczeń nie mogą przekraczać:

- Zawiesina ogólna – 100 mg/dm³
- Substancje ropopochodne – 15 mg/dm³.

III.3 Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Istotnymi z punktu widzenia ochrony powietrza, procesami technologicznymi i źródłami emisji w Zakładzie są:

- Emisje zanieczyszczeń z procesów spalania paliw w kotłach gazowo-olejowych, emisje pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenku węgla,
- Emisje zanieczyszczeń z procesów spalania paliw gazowych w agregatach kogeneracyjnych, emisje pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu oraz tlenku węgla.

Źródłem emisji zorganizowanej do powietrza jest spalanie gazu ziemnego GZ50 lub oleju opałowego lekkiego w jednym z 2 kotłów parowych typ: Viessmann Vitomax 200HS (moc kotła 5200 kW) oraz Viessmann Turbomat RN-HD oraz 2 agregatów kogeneracyjnych Caterpillar G3512E, służące do wytwarzania energii cieplnej i pary technologicznej. Zasadniczo w pełnym obciążeniu pracują agregaty kogeneracyjne, kotły gazowe użytkowane są jako dalsze zabezpieczenie zapotrzebowania na ciepło.

Obowiązującym dla Wnioskodawcy jest rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U. 2011 nr 95 poz. 558).

III.3.1 Dopuszczalna emisja pyłów i gazów z kotłowni

Dla Agregatów Gazowych Caterpillar G3512E, agregat nr 1

Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna
	kg/h
Pył	0,013
SO ₂	0,013
NO _x	0,376
CO	-

Paliwo: gaz ziemny

Dla Agregatów Gazowych Caterpillar G3512E, agregat nr 2

Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna
	kg/h
Pył	0,013
SO ₂	0,013
NO _x	0,376
CO	-

Paliwo: gaz ziemny

Dla kotła Viessmann Vitomax 200HS

I. w przypadku opalania gazem ziemnym:

nazwa substancji	Standard emisyjny
	mg/m ³
Pył	5,0
SO ₂	35,0
NO _x	150,0

II. w przypadku opalania olejem opałowym:

nazwa substancji	Standard emisyjny
	mg/m ³
Pył	50,0
SO ₂	850,0
NO _x	400,0

Dla kotła Viessmann Turbomat RN-HD

I. w przypadku opalania gazem ziemnym:

nazwa substancji	Standard emisyjny
	mg/m ³
Pył	5,0
SO ₂	35,0
NO _x	150,0

II. w przypadku opalania olejem opałowym:

nazwa substancji	Standard emisyjny
	mg/m ³
Pył	50,0
SO ₂	850,0
NO _x	400,0

Parametry emitorów agregatów:

Symbol emitora, nazwa urządzenia	Wysokość m	Przekrój (ø) m
E-1, agregat gazowy Caterpillar G3512E nr1	13,2	0,4
E-2, agregat gazowy Caterpillar G3512E nr 2	13,2	0,4
E-3, Viessmann Vitomax 200HS	16,0	0,9
E-4, Viessmann Turbomat RN-HD	16,0	0,7

Emitory muszą być wyposażone w króćce pomiarowe.

Parametry paliw:

a. gaz ziemny

- wartość opałowa paliwa Wd=34400 [kJ/m³]
- zawartość popiołu: 0,00035%

b. olej opałowy

- wartość opałowa paliwa Wd=41500 [kJ/dm³]
- zawartość siarki: 0,3%
- zawartość popiołu: 0,0025%

III.3.2 Maksymalna roczna emisja pyłów i gazów do powietrza

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
pył ogółem	0,419
dwutlenek siarki	1,116
tlenki azotu	14,511
tlenek węgla	-

Emisja pyłów i gazów do powietrza ze źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu nie może powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, poza terenem do którego wnioskodawca ma tytuł prawny zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16 poz. 87).

III.4 Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Podstawowe źródła hałasu w zakładzie:

- Centrale klimatyzacyjne,
- Skraplacze natryskowo – wyparne,
- Chłodnice sprężarek powietrza,
- Czerpnia powietrza w budynku kotłowni,
- Wyrzutnia powietrza w budynku kotłowni,
- Emitory spalin (kominy) z 2 kotłów gazowych i 2 agregatów CHP
- Chłodnice agregatów kotłowni.
- Maszyny i urządzenia dla:
 - Maszynownia chłodnicza (praca zespołu sprężarek amoniakalnych)
 - Stacja zagęszczania serwatki (praca linii zagęszczania serwatki oraz odzysku ciepła z serwatki)
 - Kotłownia (palniki gazowe kotłów i agregaty CHP).

Źródłami wszechkierunkowymi emitującymi hałas z Zakładu - Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Piątnicy są:

- Transport wewnętrzny (źródła mobilne), pojazdy ciężarowe dostawcze, cysterny przewożące mleko oraz samochody osobowe

Sposób zagospodarowania i wykorzystania nieruchomości sąsiednich przedstawia się następująco:

- tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej stanowią działki oznaczone numerem geodezyjnym: 118/11, 118/2; 62/1; 62/2; 63/2; 63/3; 64/3; 64/5; 66/13; 66/12; 66/9; 67/10; 67/4; 68/8; 68/9; 70/17; 70/14;; 467/7;74; 76; 77; 79; 80; 82; 83;

- tereny rolne, tereny zabudowy zagrodowej i mieszkaniowo-usługowej stanowią działki oznaczone numerem geodezyjnym: 65; 101; 70/16; 467/5; 102; 103; 104; 105; 464; 109; 108/1;

Dla najbliższych stref chronionych akustycznie ustala się dopuszczalny poziom hałasu w środowisku wyrażony wskaźnikiem hałasu:

Dla terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej/zagrodowej:

- L_{AeqD} 55 dB w porze dziennej $6^{00} - 22^{00}$
przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia
kolejno po sobie następującym
- L_{AeqN} 45 dB w porze nocnej $22^{00} - 6^{00}$
przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- L_{AeqD} 50 dB w porze dziennej $6^{00} - 22^{00}$
przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia
kolejno po sobie następującym
- L_{AeqN} 40 dB w porze nocnej $22^{00} - 6^{00}$
przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

III.5 Dopuszczalne wielkości emisyjne promieniowania elektromagnetycznego

Nie określa się dopuszczalnych wartości emisji promieniowania elektromagnetycznego.

III.6 Warunki prowadzenia gospodarki odpadami

☐ wytwarzanie:

odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne z instalacji do przetwórstwa mleka i instalacji związanych technologicznie z instalacją do przetwórstwa mleka oraz obiektów, instalacji, urządzeń, procesów pomocniczych funkcjonujących na potrzeby instalacji podstawowej w ilościach oraz rodzajach określonych w tabelach A i B

☐ transport odpadów

Rodzaje:

- kod 02 05 01- Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa - odpady mleka surowego zawierające antybiotyki

Metody i sposoby transportu

Odpady mleka surowego zawierające antybiotyki będą transportowane środkami transportu zabezpieczającymi przed zanieczyszczeniem środowiska – autocysterny własne.

Zasięg terenu

Transport będzie prowadzony na terenie powiatu łomżyńskiego i miasta Łomża.

☐ Emisja odpadów w warunkach odbiegających od normalnych

W przypadku wykrycia antybiotyków w mleku zwiększy się ilość wytwarzanych odpadów o pojemność jednej czy dwóch cystern dowożących tj. ok. 20 m³ odpad o kodzie 02 05 01. Odpad będzie przetransportowany do zakładu uprawnionego do jego odbioru - aktualnie oczyszczalnia miejska w Łomży do fazy procesu fermentacji.

W przypadku zatrzymania i rozruchu instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich: poszczególnych linii produkcyjnych, ilość i skład odpadów nie ulega zmianie ze względu na krótkie okresy czasu. Przerwa jednej z linii produkcyjnych powoduje skierowanie surowca do innej linii produkcyjnej i również nie wpływa na ilość i jakość wytwarzanych odpadów.

W przypadku długotrwałego zatrzymania produkcji ilość odpadów może ulec zmniejszeniu. Surowiec będzie sprzedany do innej zewnętrznej instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich.

☐ Miejsce magazynowania odpadów

Wszystkie odpady czasowo będą magazynowane na terenie, do którego OSM w Piątnicy posiada tytuł prawny.

Tabela Nr 1. A. Wytwarzane odpady niebezpieczne

I.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość (Mg/rok)	Opis miejsca i sposobu magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	2,00	Okresowe magazynowanie w szczelnym kontenerze PCV. Ustawionym przy warsztacie samochodowym w wannie wychwytowej. Okresowo przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej odpowiednie zezwolenia do odbioru tego rodzaju odpadów
2	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	0,20	zbierane są do pojemnika ustawionego w magazynie technicznym i przekazywane uprawnionym odbiorcom
3	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,00	zbierane selektywnie i gromadzone okresowo w metalowych pojemnikach w warsztacie obsługowym. Przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania,
4	Filtry olejowe	16 01 07*	0,50	Zbierane selektywnie i gromadzone okresowo w metalowych pojemnikach w warsztacie obsługowym. Przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212 (zużyte świetlówki, lampy rtęciowe, monitory kineskopowe,)	16 02 13*	0,50	Powstające odpady w postaci zużytych lamp rtęciowych gromadzone są w swoich pierwotnych opakowaniach i składowane w wydzielonym zamkniętym miejscu w magazynie opakowań. Okresowo zużyte lampy fluorescencyjne przekazywane są uprawnionym podmiotom
6	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	1,00	do czasu odbioru przez uprawniony podmiot przewiduje się ich magazynowanie w z magazynie technicznym w wydzielonej części Magazyn jest zamknięty przed dostępem osób nieupoważnionych i przekazywane uprawnionym podmiotom.
7	Zużyte akumulatory Ołowiowe	16 06 01*	1,00	Zbierane są do specjalnego kontenera ustawionego w warsztacie samochodowym i przekazywane uprawnionym odbiorcom
8	Baterie i akumulatory Nikielowo - kadmowe	16 06 02*	0,50	Magazynowane w pojemniku w magazynie technicznym na terenie zakładu. Okresowo odbierze je firma posiadająca odpowiednie zezwolenia do odbioru tego rodzaju odpadów

Tabela Nr 1 B. Odpady inne niż niebezpieczne

I.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość (Mg/rok)	Opis sposobu magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu
1	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa - odpady mleka surowego zawierające antybiotyki	02 05 01	300	bezpośrednio kierowane jest do unieszkodliwiania. Mleko z antybiotykiem przekazywane jest na oczyszczalnię miejską do fermentacji beztlenowej
2	Serwatka odpadowa	02 05 80	250 000	Przeznaczona jest do zagęszczenia lub przekazywana rolnikom do skarmiania przez zwierzęta inwentarskie
3	Inne nie wymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych kauczuku i włókien syntetycznych (zużyte taśmy gumowe np. z transporterów węgla, paski klinowe	07 02 99	1,0	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu w magazynie technicznym. Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwiania,
4	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1000	Gromadzone okresowo w wydzielonym miejscu w magazynie opakowań i przekazywane uprawnionym odbiorcom
5	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	100	Gromadzone okresowo w wydzielonym miejscu w magazynie opakowań i przekazywane uprawnionym odbiorcom
6	Zużyte sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo, odzież ochronna, rękawice	15 02 03	2	Powstają w pralni. Magazynowane w pralni. Odpady wywożone okresowo na składowisko odpadów komunalnych
7	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	2	Okresowo magazynowane w pomieszczeniu piwnicznym budynku biurowego. Odbierany przez firmy posiadający stosowne zezwolenia do odzysku lub unieszkodliwiania.
8	Odpady drewna	17 02 01	10	Okresowo magazynowane w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Przekazywane odbiorcom indywidualnym do zagospodarowania.
9	Mieszanki metali (Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali	17 04 07	50	Gromadzone są na terenie zakładu w wydzielonym miejscu i sprzedaje do wykorzystania hutniczego.
10	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	2,0	Okresowo magazynowane w wydzielonym miejscu w warsztacie elektrycznym. Przekazywane uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku.

III.6.1 Warunki gospodarowania odpadami

1. Odpady winny być magazynowane w wydzielonych miejscach w celu zebrania odpowiedniej ich ilości przed transportem do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania.
2. Odpady niebezpieczne należy przechowywać w wydzielonym magazynie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu.
3. Każdy rodzaj odpadu należy gromadzić oddzielnie.
4. Pomieszczenia magazynowe na odpady powinny mieć utwardzone podłoże, uszczelnione przed przeciekami do gruntu oraz zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.
5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne powinny być utwardzone i utrzymane w czystości.

6. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu nie dłużej niż przez okres 1 roku.
7. Odpady przeznaczone do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
8. Transport odpadów niebezpiecznych winien być realizowany przez specjalistyczne firmy transportowe, posiadające stosowne zezwolenie na przewóz towarów niebezpiecznych.
9. Wnioskodawca obowiązany jest do:
 - przestrzegania przepisów określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968);
 - obrotu wytwarzanymi odpadami na podstawie umów cywilnoprawnych, zawartych z odbiorcą odpadów, który będzie posiadał zezwolenie na prowadzenie swojej działalności w zakresie zbierania, transportu, recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania, wydane na podstawie przepisów ustawy o odpadach.
 - prowadzenia monitoringu wytwarzanych odpadów.

IV. Poważne awarie

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Piątnicy nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku ani też do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz. 535 z póź. zm.).

Jednakże na terenie zakładu stosowane są substancje niebezpieczne stwarzające zagrożenie pożarowe, wybuchowe i toksyczne, takie jak:

- Olej opałowy lekki – 60 000 dm³, tj. 50,46 Mg
- Amoniak ciekły – 5 Mg
- Woda amoniakalna – 1 paletopojemnik 1m³, tj. 0,93 Mg
- Podchloryn sodu – 3 paletopojemniki x 1 m³, tj. 2,53 Mg
- Kwas azotowy 58% - 1 zbiornik 25 m³
- Ług sodowy 50% - 1 zbiornik 25 m³
- Siarczan żelazowy – 4 paletopojemniki x 1m³
- Alkohol izoamylowy – 1 litr, tj. 0,0098 Mg
- Gaz propan-butan – 2 butle x11kg

Najistotniejszym źródłem zagrożenia jest amoniakalna instalacja chłodnicza. W Zakładzie w przypadku zakłóceń technologicznych jest możliwe powstanie awarii typu:

- ulatnianie się gazów trujących (NH₃),
- pożar materiałów opakowaniowych i odpadów stałych lub ciekłych.

W Zakładzie znajdują się jednak zabezpieczenia mające na celu ograniczenie powstania ewentualnych awarii, jak i ich likwidacji. Proces technologiczny w zakładzie sterowany jest za pomocą systemów komputerowych. Zakres monitoringu obejmuje:

- pomiar, automatyczną rejestrację i archiwizację parametrów technologicznych,

- np. temperatura, ciśnienie, czas przetrzymywania surowca, poziom cieczy itp.
- automatyczny układ do mycia w systemie CIP
 - system kontroli parametrów technicznych pracy urządzeń technologicznych
 - system wykrywania i oddymiania w przypadku zagrożenia pożarem

Ponadto w przypadku awarii :

- jednego działu istnieje możliwość przerobienia surowca na inny produkt,
- natychmiast prowadzone są naprawy, w poważnych długotrwałych awariach zmienia się asortyment wyrobów,

Zakład jest w stanie przetrzymać surowce do czasu ich usunięcia a w najgorszej sytuacji przetransportować własnym transportem do innych okolicznych zakładów celem dalszego przerobu.

V. Sposoby ograniczenia transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Nie dotyczy - Zakład nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko. Emisje mają ograniczony i lokalny zasięg.

VI. Zakres i sposób monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1 Zakres monitoringu procesów technologicznych

W instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich prowadzony jest system monitoringu procesu technologicznego od momentu przyjęcia mleka do ekspedycji przetworzonego mleka. Zapisy przebiegu procesów technologicznych są archiwizowane.

Monitoring procesu przerobu mleka obejmuje znaczną liczbę parametrów: dotyczą one ściśle parametrów procesowych produktu na każdym etapie, szczególnie procesu mycia urządzeń i zbiorników.

Zakład posiada wdrożony system jakości HACCP, w którym wyznaczono 4 punkty krytyczne kontrolne:

- Obecność substancji hamujących w mleku surowym do skupu,
- Przeżycie drobnoustrojów chorobotwórczych w pasteryzatorze,
- Rozwój niepożądanego mikroflory na skutek wzrostu temp. magazynowania.
- Zawartość metali w wyrobach gotowych

Monitoring procesów technologicznych winien być prowadzony w odniesieniu do emisji i utrzymania wskaźników na 1000 l przerobionego mleka:

- zużycia wody,
- zużycia energii elektrycznej,
- zużycie substancji chemicznych,

VI.2 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Operator posiada wdrożony i zatwierdzony system:

- ISO 9001:2008/HACCP – system zarządzania jakością oraz system zgodny z zasadami HACCP.

- ISO 14001:2004 - system zarządzania środowiskowego
- certyfikat TUV NORD według standardu IFS (International Ford Standard). Certyfikacja została przeprowadzona i jest systematycznie nadzorowana zgodnie z procedurą auditową
- certyfikat PCBC uprawniający do oznaczania wyrobu znakiem jakości Q dla serka wiejskiego

VI.3 Monitoring efektywności wykorzystania energii

☐ Monitoring wykorzystania energii elektrycznej:

- ilość energii elektrycznej zużytej na 1000 litrów przerabianego mleka, zestawienia miesięczne i kilkuletnie,

☐ Monitoring wykorzystania energii cieplnej

- wskaźnik zużycia energii cieplnej na tonę produktu lub przetwarzanego mleka, analiza zmienności i poszukiwanie rozwiązań ograniczających zużycie energii.

VI.4 Monitoring parametrów technicznych obejmuje:

- roczne plany przeglądów technicznych maszyn i urządzeń,
- rejestr urządzeń technicznych podlegających Urzędowi Dozoru Technicznego i wystawiania świadectwa przeglądu UDT.

VI.5 Monitoring jakości powietrza

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2008 nr 206 poz. 1291), nakłada na prowadzącego instalacje spalania paliw obowiązek pomiarów wielkości emisji do powietrza gazów i pyłów, w wypadku instalacji do których stosuje się przepisy w sprawie standardów emisyjnych z instalacji spalania paliw. Zakres oraz metodyki referencyjne pomiarów okresowych określa załącznik nr 2 do ww. Rozporządzenia.

Zgodnie z treścią ww. Rozporządzenia pomiary okresowe prowadzi się dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień).

VI.6 Monitoring wód opadowych

Co najmniej dwa razy w roku dokonywać przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji.

VI.7 Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia

Nie dotyczy.

VI.8 Monitoring jakości gleb

Nie zachodzi potrzeba.

VI.9 Monitoring poboru wody:

Ilość pobieranej wody ze studni głębinowych będzie monitorowana za pomocą czterech wodomierzy kątowych typu MS-80 zamontowanych w obudowie każdej studni mierzących ilość pobieranej wody surowej. Trzy śrubowe impulsowe wodomierze w stacji uzdatniania wody typu

MW 150NKO o nominalnym natężeniu przepływu 100/10 m³/h. służące do:

- pomiaru wody surowej,
- pomiaru wody uzdatnionej podawanej do sieci,
- pomiaru wody służącej do płukania odżelaziaczy i odmanganiaczy.

Wnioskodawca zobowiązany jest do :

- prowadzenia codziennego odczytu wodomierzy i zapisywania ich ilości w rejestrze poboru wody,
- dokonywania pomiaru wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach z częstotliwością określoną w dokumentacji hydrologicznej studni i zapisywania w prowadzonym dzienniku pracy studni,
- prowadzenia badań jakości wody zgodnie z rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 29 marca 2007 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz. U. nr 61 poz. 417 z późn. zm.).

W najbliższym czasie Zakład zamierza zainstalować specjalistyczny system monitorująco-sterujący SEGAP-UP umożliwiający cyfrowe przetwarzanie danych i kontrolę wydajności studni głębinowych i pracy pomp.

Po zainstalowaniu, monitoring będzie prowadzony przy pomocy tego systemu.

VI.10 Monitoring hałasu

Ustala się następujący zakres monitoringu:

Wnioskodawca będzie prowadził rejestr urządzeń emitujących hałas, położonych na zewnątrz budynków produkcyjnych. W rejestrze zostanie umieszczona nazwa i typ urządzenia emitującego hałas, oraz jego czas pracy.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska Dz.U. 2008 nr 206 poz. 1291 z dnia 4 listopada 2008 w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody, okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji lub urządzeń wykonuje się raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu tak więc ustala się wykonywanie pomiarów z tą częstotliwością w porze dziennej i nocnej w punkcie pomiarowym na granicy terenu:

- od strony zabudowy zagrodowej, mieszkaniowo - usługowej zlokalizowany przy ulicy Zielonej 14 (jest to punkt przy którym symulacja rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku wykazała najwyższy poziom hałasu w porze nocnej),

- od strony zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowany przy ul. Fortecznej 8

Wyniki pomiarów należy przedkładać tut. organowi i Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Białymstoku, Delegaturze w Łomży.

VI.11 Ewidencja odpadów

Monitoring odpadów obejmuje prowadzenie ewidencji i sprawozdawczości, zgodnie z wymaganiami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach.

W myśl art. 36 i 37 ustawy o odpadach posiadacz odpadów zobowiązany jest:

- prowadzić ewidencję ilościową i jakościową odpadów wytwarzanych, poddawanych odzyskowi lub unieszkodliwieniu, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych, z zastosowaniem następujących dokumentów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej odrębnie dla każdego rodzaju odpadu,
- karty przekazania odpadu.

Celem prowadzenia ewidencji odpadów jest zapewnienie kontroli nad wytwarzanymi odpadami oraz nad ich obrotem, od miejsca powstawania do miejsca wykorzystywania lub unieszkodliwiania.

- sporządzić na formularzu i przekazać marszałkowi województwa w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów.

Ponadto Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska posiada obowiązek prowadzenia ewidencji, na podstawie, której możliwe jest udokumentowanie wykonania obowiązków w zakresie osiągnięcia wymaganego przez prawo poziomu odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych. Ewidencja ta prowadzona jest na podstawie przepisów wynikających z:

1. ustawy z dnia 11 maja 2001r. o opakowaniach i odpadach opakowaniowych,
2. ustawy z dnia 11 maja 2001r. o obowiązkach w zakresie gospodarowania niektórymi odpadami oraz o opłacie produktowej i opłacie depozytowej

VI.12. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Zgodnie z wymogami prawa. Obowiązującym jest w tym zakresie rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 23 października 2009 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 97 poz. 816). Ponadto wyniki monitoringu w postaci rocznych zestawień zbiorczych będą do -wglądu na każde żądanie organu, czy też wyniki monitoringu w postaci rocznych zestawień zbiorczych będą przekazywane organowi do 15 marca następnego roku.

Ustala się następujący sposób monitoringu:

- prowadzić rejestr skupionego mleka,
- prowadzić rejestr ilości produktu,
- kontroli wskaźników zużycia np. wody, energii elektrycznej na 1000 l przerabianego mleka.

VII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowana w Zakładzie nowoczesna technologia produkcji wyrobów mleczarskich zapewnia wysoką jakość produktów przy jednoczesnej minimalizacji zużycia chemikaliów, energii i wody.

Rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie najlepszej dostępnej techniki. W wyniku doskonalenia technologii, racjonalizacji zużycia energii, wody oraz postępowania z odpadami, osiągnięto w Zakładzie poziom wpływu na środowisko niewspółmiernie niski w odniesieniu do prowadzonego procesu produkcji wyrobów mleczarskich.

W instalacji stosuje się techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości przez co zapobiega emisji zanieczyszczeń do środowiska m.in. poprzez :

- W celu ograniczenia zużycia wody wykorzystuje kondensat z układu chłodzenia do zasilania wody ciepłej w części socjalnej zakładu,
- Wykorzystanie ciepła serwatki do podgrzania wody i mleka,
- oczyszczanie ścieków z płukania serka w procesie odwróconej osmozy,
- Oczyszczanie ścieków opadowych,

- Zakład posiada program regularnych przeglądów urządzeń co zapobiega awariom.

☐ W zakresie doboru technologii bezpiecznej dla środowiska Zakład wykorzystuje:

Surowiec w maksymalnym stopniu do produkcji wyrobów mleczarskich, a odzyskuje białko i tłuszcze w procesach pośrednich do dalszego wykorzystania dla ludzi lub zwierząt (pył sernikowy z odwirowania serwatki, resztki produktu wymywane z instalacji, osad z wirówek)

- Ciepło z procesów pośrednich do procesu technologicznego.
- Linie produkcyjne sterowane centralnie (komputerowo) co pozwala na pełną optymalizację bezpośrednich procesów produkcyjnych i innych towarzyszących
- bardzo nowoczesny system uzdatniania wody na potrzeby technologiczne
- mycie centralne w systemie CIP
- optymalne zużycie surowców i materiałów w stosunku do wytworzonych produktów (np: środków myjących)
- system wentylacji nawiewno-wyciągowej z zastosowaniem nagrzewnic w okresie zimy oraz system odzysku i maksymalnego wykorzystania ciepła.

☐ W zakresie zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Proces technologiczny w zakładzie sterowany jest za pomocą systemów komputerowych.

Zakres monitoringu obejmuje:

- pomiar, automatyczną rejestrację i archiwizację parametrów technologicznych, np. temperatura, ciśnienie, czas przetrzymywania surowca, poziom cieczy
- automatyczne układy do mycia w systemie CIP,
- system kontroli parametrów technicznych pracy urządzeń technologicznych,
- system wykrywania i oddymiania w przypadku zagrożenia pożarem.

☐ W zakresie zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Instaluje się maszyny i urządzenia o niskiej energochłonności.

- Woda gorąca do celów sanitarnych podgrzewana jest pośrednio w zbiorniku parą a kondensat powstający przy wymianie powraca do zbiornika wody kotłowej – zimnej, gdzie następuje jej podgrzewanie.

☐ W zakresie zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Operator stosuje substancje niebezpieczne. W ramach gospodarki substancjami niebezpiecznymi zainstalowano systemy wykrywania wycieków. Substancje są przechowywane w pojemnikach atestowanych w pomieszczeniach o uszczelnionym podłożu i na paletach lub w zbiornikach. Zbiorniki magazynowe substancji niebezpiecznych są wyposażone w wanny, które zgromadzą wyciek nie dopuszczając do rozlewu. Dozowanie substancji niebezpiecznych jest ściśle kontrolowane lub odbywa się w systemie automatycznego poboru bez ingerencji człowieka i w ilościach niezbędnych bez stosowania nadmiarów.

☐ W zakresie zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

Operator posiada opracowany „Zakładowy plan przeciwdziałania nadzwyczajnym zagrożeniom w Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Piątnicy,” i zatwierdzony przez Komendę Miejską Państwowej Straży Pożarnej w Łomży. W planie zostały sformułowane zasady postępowania na wypadek awarii, pożaru i wybuchu oraz sposób postępowania przed przybyciem zawodowych służb ratowniczych.

Zakład posiada zakładową służbę ratowniczą składającą się z 15 osób przeszkolonych oraz podstawowy sprzęt ratowniczy.

Ponadto zakład jest wyposażony w systemy monitoringu:

- dla 2 zbiorników na ług sodowy i kwas azotowy o poj. po 25m³, bezciśnieniowe ze zbiornikami ochronnymi – zbiornik w drugim zbiorniku, wyposażonymi w osprzęt sygnalizacyjno-zabezpieczający przed przepełnieniem, wywołaniem ciśnienia oraz rozszczelnieniem, zatwierdzone Decyzją Urzędu Dozoru Technicznego w Białymstoku.
- Na stacjach mycia – każdy zbiornik posiada sygnalizację górnego przepełnienia, zbiorniki posiadają rury przelewowe z odprowadzeniem do kanalizacji zakładowej. Stacja zgłasza alarm, w przypadku pracy automatycznie jest przerwanie dozowania i napełnienie zbiornika
- W magazynie chemicznym istnieje studzienka zbierająca ewentualny wyciek środka chemicznego.
- system wykrywania i oddymiania w przypadku zagrożenia pożarem.

VIII. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń

Wnioskodawca nie przewiduje zakończenia działalności związanej z eksploatacją instalacji przed upływem terminu ważności niniejszego pozwolenia.

W przeciwnym razie wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami określonymi ustawą z dnia 7 lipca 1994r. Prawo budowlane (tekst jednolity Dz.U z 2003r.; Nr 207, poz. 2016 ,ze zm.).

Na wypadek całkowitej likwidacji Zakładu należy wykonać prace polegające na:

- utylizacji substancji i materiałów niebezpiecznych,
- demontażu specjalistycznej aparatury i urządzeń związanych z produkcją,
- demontażu urządzeń peryferyjnych,
- rozbiórce budynków, hal i magazynów,
- wywiezieniu zdemontowanych urządzeń i materiałów budowlanych,
- segregacji i selekcji wytworzonych odpadów i ich zagospodarowanie zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

IX. Zobowiązuje się Wnioskodawcę do:

1. Stosowania metod i sposobów prowadzenia instalacji, określonych w niniejszej decyzji, w tym usuwania odpadów na podstawie umowy cywilno-prawnej z odbiorcą, po sprawdzeniu uprawnień na transport, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
2. Przekazywania tut. organowi wyników pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia ich wykonania. Wszystkie wyniki pomiarów należy także przekazywać Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska Delegatura w Łomży.
3. Sporządzenia szczegółowego raportu (sprawozdania) obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji po pięciu latach funkcjonowania instalacji, licząc od dnia uzyskania pozwolenia zintegrowanego.
4. Sporządzenia przeglądu ekologicznego w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub, gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

X. Termin ważności pozwolenia.

1. Ustala się termin ważności pozwolenia **do 06 grudnia 2021 roku.**
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany BAT pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub, gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian wynikających z przepisów o ochronie środowiska.

UZASADNIENIE

W dniu 8 czerwca 2011 roku wpłynął wniosek Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Piątnicy o wygaszenie decyzji Starosty Łomżyńskiego z dnia 10 listopada 2006 r. nr ROŚB.7644/Z/1/06 pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do przetwórstwa mleka i produkcji wyrobów mleczarskich i wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania mleka 700 ton mleka na dobę.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) – instalacje do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę – zakwalifikowane zostały do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Przedłożony wniosek zawierał wszystkie wymagane prawem informacje o instalacji i zawierał opis następujących zagadnień:

1/ część I – formalna: informacja o wnioskodawcy i instalacji oraz oświadczenia prowadzącego instalację,

2/ część II – informacyjno-opisowa, zawierająca informacje ogólne o przedmiocie wniosku, charakterystykę wykorzystywanych instalacji, tj. surowce i materiały pomocnicze, inne substancje energia zużywana przez instalację, wszystkie rodzaje emisji dla każdego z komponentów środowiska, charakterystykę oddziaływania na środowisko instalacji,

3/ część III – operacyjna, zawierająca sposoby zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko (na każdy z komponentów środowiska i środowiska jako całości), wnioskowane dopuszczalne parametry emisyjne i jakości środowiska, uzasadnienie dla proponowanych wielkości emisji, wnioskowany zakres monitoringu i sprawozdawczość, warunki weryfikacji i zmiany treści pozwolenia.

W trakcie prowadzenia postępowania Wnioskodawca udzielał Organowi niezbędnych informacji, dostarczał uzupełnienia oraz przedłożył końcowy aneks do wniosku.

Zakład prawidłowo naliczył i wniósł wymaganą rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591) opłatę rejestracyjną.

Starostwo Powiatowe w Łomży komunikatem z dnia 6 lipca 2011 roku poinformowało o umieszczeniu wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku, a także zawiadomiło o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się komunikatu.

Przedmiotowy komunikat umieszczono w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu i na tablicy ogłoszeń w budynku Urzędu oraz na tablicy ogłoszeń Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Piątnicy. Ponadto o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie powiadomiono zainteresowane strony. W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Analizując wniosek stwierdzono, że rozwiązania techniczne w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) w procesie przetwarzania mleka. Instalacja wyposażona jest w nowoczesne urządzenia.

Emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza z emitora instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczonych standardów emisyjnych oraz standardów jakości powietrza, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95, poz. 558).

Użytkowanie instalacji nie powinno powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu emitowanego do środowiska, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826).

Przedstawiony sposób gospodarki odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ujemnym oddziaływaniem. Prowadzona jest segregacja i wysoki odzysk odpadów.

Instalacja Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Piątnicy nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku ani też do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej wynikających z Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz. 535 z póź. zm.).

Zakład posiada określone procedury i zabezpieczenia na wypadek wystąpienia awarii przemysłowej.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i monitoring emisji do środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania konieczne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży za pośrednictwem Starosty Łomżyńskiego w terminie 14 dni, licząc od dnia jej otrzymania.

Opłata skarbową w wysokości 2011 zł
(słownie złotych: dwa tysiące jedenaście)
została wpłacona w dniu 25 maja 2011 r.



Z up. STAROSTY
mgr inż. Wacław Śerbiński
NACZELNIK WYDZIAŁU
Rolnictwa, Ochrony Środowiska
i Budownictwa

Otrzymują:

- ✓ 1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Piątnicy
ul. Forteczna 3
18-421 Piątnica
- ✓ 2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
ul. Zarzecze 13 B
03-194 Warszawa
- ✓ 3. Mirosław Godula Gospodarstwo Rybackie Łomża
ul. Nowogrodzka 37
18-400 Łomża

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Podlaskiego
ul. Kard. S. Wyszyńskiego 1
15-888 Białystok
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
Delegatura w Łomży
ul. Akademicka 20
18-400 Łomża
4. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny
ul. Ks. Janusza I 1
18-400 Łomża
5. Wójt Gminy Piątnica
ul. Stawiskowska 53
18-421 Piątnica

o/a.

STOWYNY SPECJALISTA
ds. OCHRONY ŚRODOWISKA
inż. Tadeusz Mroczkowski

