

Końskie, dnia 30.09.2021

Znak:RO.6222.18.2021.LZ

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zmianami) oraz art. 192, 202 ust.1 i 215 ust.5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 1219), po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej, ul. Zielona 11, 26-200 Końskie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

zmieniam pozwolenie zintegrowane udzielone dla Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Końskich, decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/1/04/05 z dnia 22.11.2005r. zmienione decyzjami RO. 7644-5/1/04/05/2011 z dnia 14.03.2011, RO.6222.10.2014.LZ z dnia 04.12.2014 i RO.6222.12.2016.LZ z dnia 17.11.2016 r. dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę zlokalizowanej przy ul. Zielona 11 w Końskich poprzez:

I. Zmianę pkt II.5 Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji poprzez:

1. Zmianę akapitu „w zakresie gospodarki odpadami” i nadanie mu brzmienia:

Monitoring ilości wytwarzanych odpadów powinien być prowadzony na podstawie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów. Ewidencję tą należy prowadzić w oparciu o wymagania art. 66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku, o odpadach, tj.:

- karty ewidencji odpadu prowadzone dla każdego rodzaju odpadu oddzielnie,
- karty przekazania odpadu.

Zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach, sporządzane i przekazywane marszałkowi województwa będą zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów.

Dokumenty ewidencyjne gospodarki odpadami prowadzone będą w systemie BDO – Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Sposób monitorowania i ewidencji ilości przetwarzanych odpadów spełnia wymogi przepisów ustawy o odpadach.

W celu ograniczenia ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia w ramach BAT (BAT 22) od dnia 4 grudnia 2023r. stosowane będą poniższe techniki:

Technika	Opis		
Techniki związane ze stosowaniem wirówek			
a	<table><tr><td>Zoptymalizowane działanie wirówek</td><td>Działanie wirówek zgodnie z ich specyfikacją w celu zminimalizowania odrzucenia produktu.</td></tr></table>	Zoptymalizowane działanie wirówek	Działanie wirówek zgodnie z ich specyfikacją w celu zminimalizowania odrzucenia produktu.
Zoptymalizowane działanie wirówek	Działanie wirówek zgodnie z ich specyfikacją w celu zminimalizowania odrzucenia produktu.		
Techniki związane z produkcją masła			
b	<table><tr><td>Płukanie podgrzewacza śmietany mlekiem odtłuszczonym lub wodą, które następnie są odzyskiwane i ponownie wykorzystywane przed rozpoczęciem czyszczenia.</td><td>Płukanie podgrzewacza śmietany mlekiem odtłuszczonym lub wodą, które następnie są odzyskiwane i ponownie wykorzystywane przed rozpoczęciem czyszczenia.</td></tr></table>	Płukanie podgrzewacza śmietany mlekiem odtłuszczonym lub wodą, które następnie są odzyskiwane i ponownie wykorzystywane przed rozpoczęciem czyszczenia.	Płukanie podgrzewacza śmietany mlekiem odtłuszczonym lub wodą, które następnie są odzyskiwane i ponownie wykorzystywane przed rozpoczęciem czyszczenia.
Płukanie podgrzewacza śmietany mlekiem odtłuszczonym lub wodą, które następnie są odzyskiwane i ponownie wykorzystywane przed rozpoczęciem czyszczenia.	Płukanie podgrzewacza śmietany mlekiem odtłuszczonym lub wodą, które następnie są odzyskiwane i ponownie wykorzystywane przed rozpoczęciem czyszczenia.		

	wodą	
Techniki związane z produkcją sera		
d	Minimalizacja produkcji kwaśnej serwatki	Serwatka z produkcji serów typu kwasowego (np. twarogu, twarożku i mozzarelli) jest przetwarzana w jak najkrótszym czasie w celu zmniejszenia powstawania kwasu mlekowego.
e	Odzyskiwanie i stosowanie serwatki	Serwatka jest odzyskiwana (w razie potrzeby przy użyciu technik takich jak odparowanie lub filtracja membranowa) i jest wykorzystywana np. do produkcji serwatki w proszku, demineralizowanej serwatki w proszku, koncentratów białka serwatki lub laktozy. Serwatka i koncentraty z serwatki mogą być również wykorzystywane jako pasza dla zwierząt lub jako źródło węgla w wytwórni biogazu.



2. Zmianę akapitu „ w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego,, i nadanie mu brzmienia:

Pomiary emisji ze źródeł energetycznego spalania paliw należy wykonywać na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku, w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 roku, poz. 2286). W rozporządzeniu określono zakres, metodyki oraz częstotliwość wykonywania pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza ze źródeł energetycznego spalania paliw. Na kotłach, należy wykonywać pomiary okresowe z częstotliwością:

- w przypadku źródeł pracujących sezonowo, w okresie nie przekraczającym sześciu miesięcy – 1 pomiar w ciągu roku,
- dla pozostałych – 2 pomiary w ciągu roku, raz w sezonie zimowym (październik – marzec) raz w sezonie letnim (kwiecień – wrzesień).

Zakres i metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza dla źródeł spalania paliw należy stosować zgodnie z ww. rozporządzeniem.

Pomiarami należy objąć również emitor E-0 proszkowni, w zakresie emisji pyłu całkowitego. Pomiary powinny być wykonywane przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami.

Wyniki pomiarów emisji należy przedstawiać w terminie 1 miesiąca od ich wykonania, Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 roku, w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2020 roku, poz. 2405)

W ramach BAT od 4 grudnia 2023r. należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością raz w roku, zgodnie z normami 13284-1. Mleczarstwo procesy suszenia (BAT 23)

W celu ograniczenia zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z suszenia, w ramach BAT (BAT 23) od 4 grudnia 2023r. stosowane będą poniższe techniki:

Technika	Opis	Zastosowanie
a	Filtr workowy	Filtry workowe, często określane jako filtry tkaninowe, wykonuje się z porowatej plecionej lub filcowej
		Może nie mieć zastosowania do redukcji emisji lepkiego pyłu.



		tkaniny, przez którą przechodzą gazy w celu usunięcia cząstek. Zastosowanie filtra workowego wiąże się z koniecznością doboru tkaniny, która będzie odpowiadała cechom charakterystycznym gazów odlotowych i maksymalnej temperaturze pracy.	
b	Cyklon	System kontroli pyłów oparty na sile odśrodkowej, w którym cięższe cząstki oddziela się od gazu nośnego.	Zastosowanie ogólne.

3. Zmianę akapitu „w zakresie ochrony przed hałasem” i nadanie mu brzmienia:

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku poza zakładem, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, dla terenów mieszkaniowo-usługowych (poz. 3d tabeli 1 wg załącznika do *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 120, poz. 826)) nie może przekraczać:

- L_{AeqD} - 55,0 dB dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22),
- L_{AeqN} - 45,0 dB dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6).

Aby zapobiec występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, od 4 grudnia 2023r. w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania emisji hałasu, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi, — program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

4. Zmianę akapitu „w zakresie ochrony wód” i nadanie mu brzmienia”

prować okresowe pomiary jakości odprowadzanych ścieków zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych

- ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych zakresie BZT₅, ChZT, zawiesina ogólna, azot ogólny, fosfor ogólny, substancje ekstrahujące się eterem naftowym,
- ścieków przemysłowych będących mieszaniną ścieków deszczowych oraz wód pochłoniczych w zakresie zawiesiny ogólnej i węglowodorów ropopochodnych oraz temperatury,
- wód powierzchniowych powyżej i poniżej miejsca zrzutu ścieków w zakresie BZT₅, ChZT, zawiesina ogólna, azot ogólny, fosfor ogólny, substancje ekstrahujące się eterem naftowym z częstotliwością dwukrotnie w ciągu roku.

Aby ograniczyć zużycie wody i objętość odprowadzanych ścieków, w ramach BAT od 4 grudnia 2023r. należy stosować BAT 7a i jedną z technik wymienionych w lit. b–k lub ich kombinację.

W ramach BAT od 4 grudnia 2023r. należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Substancja/parametr	Normy	Minimalna Częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾	Monitorowanie powiązane z
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ^{(2) (3)}	Brak dostępnej normy EN	Raz dziennie ⁽⁴⁾	BAT 12
Azot ogólny (TN) ⁽²⁾	Dostępne różne normy EN (np. EN 12260, EN ISO 11905-1)		
Ogólny węgiel organiczny (OWO) ^{(2) (3)}	EN 1484		
Fosfor ogólny (TP) ⁽²⁾	Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 i -2, EN ISO 11885)		
Zawiesina ogólna (TSS) ⁽²⁾	EN 872		
Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZT _n) ⁽²⁾	EN 1899-1	Raz w miesiącu	
Chlorki (Cl ⁻)	Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Raz w miesiącu	

⁽¹⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu ścieków na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

⁽²⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego.

⁽³⁾ Monitorowanie OWO i ChZT są alternatywne. Monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.

⁽⁴⁾ Jeżeli dowiedziono, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne, można zmniejszyć częstotliwość monitorowania; monitorowanie należy jednak przeprowadzać w każdym przypadku co najmniej raz na miesiąc.

5. Po akapicie „w zakresie pól elektromagnetycznych” dodaję akapit „w zakresie ochrony przed odorami” w brzmieniu:

Aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, od 4 grudnia 2023r. w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:

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

II. Zmianę pkt II.8 Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji „i nadanie mu brzmienia:

Wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji:

w zakresie gospodarki odpadami:

- stosowanie oleju dobrej jakości o najdłuższym okresie eksploatacji,
- racjonalnie eksploatowanie maszyny i urządzenia,
- edukacja pracowników, uświadamianie przemysłanego i oszczędnego gospodarowania środkami z których powstają odpady,
- prowadzenie segregacji odpadów,
- zbieranie odpadów do specjalnych pojemników i przekazywanie firmom, które posiadają odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami,
- nabywanie dobrej jakościowo węgla, z którego po spaleniu powstaje jak najmniejsza ilość odpadów,
- wykorzystywanie opakowań przyjaznych środowisku;

w zakresie ochrony przed hałasem:

- bezpośrednie opróżnianie cystern z mleka w zamkniętym rurociągu, co ma duży wpływ na redukcję hałasu,
- zlokalizowanie wszystkich urządzeń służących do produkcji mleka w szczelnych pomieszczeniach;

w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego:

- stosowanie dobrej jakościowo węgla (o niskiej zawartości siarki i popiołu), co przyczynia się do zmniejszenia emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- stosowanie wysokosprawnych systemów oczyszczających gazy odlotowe,
- przeprowadzanie bieżących kontroli, przeglądów i modernizacji kotłowni;

w zakresie ochrony środowiska wodnego:

- stosowanie działań zmniejszających zużycie wody, które zawsze skutkują zmniejszoną objętością ścieków,
- prowadzenie bieżących kontroli i przeglądów oczyszczalni ścieków,
- modernizacja oczyszczalni ścieków, co zapewni redukcję BZT₅ i CHZT, związków azotu i fosforu,

- redukcję zrzutu ścieków uzyskuje się poprzez:
 - * usuwanie ręczne pozostałości masła z urządzeń,
 - * usuwanie resztek masła za pomocą gorącej wody,
 - * przepłukiwanie śmietany z rur za pomocą chudego mleka,
 - * mycie instalacji automatyczną stacją CIP,
 - * ładunek ścieków zrzucanych redukowany jest poprzez skierowanie całej wyprodukowanej serwatki jak również drobin sera rozsypanych podczas formowania i prasowania na pasze dla zwierząt.
- zmniejszenie ilości powstających ścieków poprzez gromadzenie i ponowne wykorzystanie odparowanej wody,
- korzystanie z stacji CIP;

w zakresie ochrony przed polami elektromagnetycznymi:

- źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, dlatego nie jest wymagane wprowadzenie działań zapobiegających emisji promieniowania elektromagnetycznego.

Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT od 4 grudnia 2023r. należy zapewnić opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy i elementy:

- zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego systemu zarządzania środowiskowego; 4.12.2019 PL Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej L 313/65
- analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;
- opracowanie strategii ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;
- określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
- planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;
- określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
- zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia);
- komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
- wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
- opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
- skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
- wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
- protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;



- 
- w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
 - program monitorowania i pomiarów, w stosownych przypadkach, z odpowiednimi informacjami można zapoznać się w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED;
 - regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
 - okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
 - ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
 - okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności;
 - monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.
- plan zarządzania hałasem (. BAT 13);
 - plan zarządzania odorami (.BAT 15); L 313/66 PL Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej 4.12.2019
 - wykaz zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych (BAT 2);
 - plan na rzecz efektywności energetycznej (BAT 6a).

Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami i ograniczyć emisje, od 4 grudnia 2023 r. w ramach BAT należy zawrzeć postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie określone poniżej elementy:

Informacje na temat procesów produkcji żywności, napojów i mleka, w tym: uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji, opisy technik zintegrowanych oraz technik oczyszczania ścieków/gazów odlotowych w celu zapobiegania emisjom lub ich ograniczania, w tym ich efektywność.

Informacje o zużyciu i wykorzystaniu wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody) oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody i ilości ścieków (zob. BAT 7)

Informacje na temat ilości i cech charakterystycznych strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz pH i temperatura; b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (np. OWO lub ChZT, związki azotu, fosforu, chlorku, przewodność właściwa) oraz ich zmienność

Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych

Informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz określenie działań na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami.

Określenie i wdrożenie odpowiedniej strategii monitorowania w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami, z uwzględnieniem zużycia energii, wody i surowców. Monitorowanie może obejmować bezpośrednie pomiary, obliczenia lub zapisy z odpowiednią częstotliwością.

III. Zmianę pkt III Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji nie większa niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji poprzez:

1. Zmianę akapitu „Określam warunki prowadzenia gospodarki odpadami” i nadanie mu brzmienia:

WYTWARZANIE ODPADÓW

RODZAJE I MASA ODPADÓW PRZEWIDZIANYCH DO WYTWARZANIA W CIĄGU ROKU

Tabela Błąd! W dokumencie nie ma tekstu o podanym stylu.-1: Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	<u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Produkty, które utraciły właściwości produktów nadających się do spożycia. W swoim składzie zawierają głównie mleko. Skład chemiczny stanowi: woda, laktoza, białko, tłuszcz, witaminy, sole mineralne. Odpad może również zawierać antybiotyki i substancje hamujące. Zgodnie z przepisami weterynaryjnymi jest to odpad kategorii 2 lub 3	30
2.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia ścieków <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpad wytwarzany w wyniku prowadzonej technologii oczyszczania ścieków. Skład fizyko – chemiczny osadu wskazuje na jego wysoką wartość nawozową, zawartość wody ok. 70%, sucha masa 30%. W 1 Mg suchej masy mieści się ok. 580 kg substancji organicznych, 110 kg wapnia, 50 kg azotu, 40 kg fosforu	950
3.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	<u>Źródło powstawania:</u> Kotłownia zakładowa <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady powstające w wyniku spalania węgla stanowią pod względem chemicznym i mineralnym mieszaniny wieloskładnikowe: SiO₂, Al₂O₃, Fe₂O₃, CaO, MgO, TiO₂ oraz śladowych ilości BaO, P₂O₅, Na₂O, K₂O, SO₃, Sr.	3 900





			Podstawowymi składnikami są glinokrzemiany, stanowiące ok. 60÷70% suchej masy odpadów. W ilościach rzędu kilku procent występują tlenki żelaza, wapnia, potasu i magnezu. W niewielkich ilościach występują: arsen, kadm, kobalt, chrom, fluor, nikiel, miedź, mangan, stront, ołów i cynk	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak: papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały	35
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały. Skład: tworzywa sztuczne są tworzywami na bazie polimerów syntetycznych, otrzymywanych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelnaczy	55
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Filtry workowe z urządzeń odpylających. Wkłady filtracyjne wykonane z tworzyw sztucznych	0,5
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia produkcyjne <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Skład: głównie metale, poza tym części	2

			wykonane z tworzyw sztucznych, powłoki malarskie. Odpady z tej grupy to wyeksploatowane, przeznaczone do złomowania zużyte silniki elektryczne i inne urządzenia stosowane w produkcji. Silniki elektryczne w 98% składają się z elementów metalowych (stal, miedź, żeliwo), pozostałe 2% to elementy o właściwościach izolacyjnych (plastik, ceramika, tektura), bądź kondensatory „suche”, nie posiadające właściwości odpadów niebezpiecznych	
8.	19 08 01	Skratki	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia ścieków <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Zanieczyszczenia stałe zawarte w ściekach, zatrzymane na kracie kosztowej. Skład stanowią: papiery, odpady kuchenne, szmaty, puszki, materiały tekstylne, gumowe. Uwodnienie: 60÷ 70%	0,7
9.	19 08 02	Zawartość piaskowników	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia ścieków <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Do zawiesin, które usuwane są przy użyciu piaskowników zalicza się: piasek, żużel, koksik, cząstki węgla, nasiona itp. Są to szlamy, które składają się przede wszystkim z piasku (ponad 90%) oraz różnych glinokrzemianów	4

DALSZY SPOSÓB GOSPODAROWANIA ODPADAMI

Magazynowanie odpadów, w myśl ustawy o odpadach to czasowe przechowywanie odpadów obejmujące wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę.

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.

Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do 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 3 lata (łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów). W przypadku odpadów przeznaczonych do składowania okres ten wynosi 1 rok.

Odpady magazynowane są w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie OSM Końskie

Magazynowanie odpadów wynika z procesu technologicznego i organizacyjnego i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

Sposób postępowania z odpadami oraz miejsca i sposób ich magazynowania				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwórstwa	Odpad przechowywany w opakowaniach rynkowych na paletach ustawionych w magazynie lub w zbiornikach do tego przystosowanych	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R3, R12 podmiotom posiadającym stosowne uregulowania
2.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odwodniony osad, magazynowany jest na terenie wybetonowanym, wyposażonym w system drenażu zbierającego odciek z odprowadzeniem do rowów cyrkulacyjnych	Zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 4 ustawy o odpadach osady te można traktować jako komunalne osady ściekowe, które będą poddawane odzyskowi metodą R10. Szczegółowy sposób postępowania z odpadami i warunki jakie muszą być spełnione przy wykorzystaniu odpadów zostały określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 stycznia 2015 r. w sprawie procesu odzysku R10 (Dz. U. z 2015 r., poz. 132). Natomiast dawki komunalnych osadów ściekowych, które można stosować na gruntach, zakres, częstotliwość i metody referencyjne badań osadów i gruntów, na których te osady będą stosowane powinny być zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 6 lutego 2015 r. w sprawie komunalnych osadów ściekowych (Dz. U. z 2015 r. poz. 257)
3.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad magazynowany jest na terenie utwardzonym, przy składowisku miału węglowego; miejsce to z trzech stron ograniczone jest murkiem oporowym	Przekazywany na bieżąco odbiorcom indywidualnym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami w celu wykorzystania na własne potrzeby zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10

				listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r., poz. 93), a także rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015 r. poz. 796)
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną wiatą. Miejsce magazynowania zamknięte i oznakowane	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R3, R12 podmiotom posiadającym stosowne uregulowania
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną wiatą. Miejsce magazynowania zamknięte i oznakowane	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R12 podmiotom posiadającym stosowne uregulowania
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Odpad zbierany selektywnie do metalowych pojemników, ustawionych w miejscu magazynowym	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R1, R12
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany na placu zakładowym za budynkiem kotłowni na terenie utwardzonym i skanalizowanym	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R4, R12
8.	19 08 01	Skratki	Odpad na bieżąco usuwany z kraty, przewożony do metalowego kontenera czyszczalni	Przekazane do odzysku R1 lub unieszkodliwiania metodą D5
9.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad usuwany z piaskownika na taczki, przewożony do kontenera metalowego	Przekazane do unieszkodliwiania metodą D5

ZAPOBIEGANIE I OGRANICZANIE ILOŚCI WYTWARZANYCH ODPADÓW

Poniższa tabela zawiera proponowane działania mające na celu ograniczenie powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
1.	02 05 01 Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Dbanie o prawidłowy reżim technologiczny, aby nie dopuszczać do powstawania partii wyrobów nie odpowiadającym wymogom wyrobów dobrych. Niedopuszczanie do przetrzymywania wyrobów na magazynie ponad okres maksymalny wynikający ze struktury sprzedaży
2.	02 05 02 Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Brak możliwości pełnego zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
3.	10 01 80 Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Obecnie jedyną możliwością ograniczenia ilości powstawania odpadu jest stosowanie opału najlepszej jakości, z małą zawartością popiołu oraz utrzymywanie w kotłach jak najlepszych parametrów spalania
4.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Minimalizacja powstawania odpadu polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie. Minimalizacja powstawania odpadów możliwa jest również poprzez realizację zakupów w większych opakowaniach jednostkowych.
5.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach. Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość
7.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
8.	19 08 01 Skratki	Brak pełnej możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z pracą oczyszczalni oraz wielkością produkcji. Jedyną możliwość ograniczenia ilości to eliminowanie części stałych ze ścieków
9.	19 08 02 Zawartość piaskowników	Ilość odpadu nierozdzielnie związana z pracą oczyszczalni oraz wielkością produkcji. Mycie powierzchni dokonywać po jej uprzednim wyczyszczeniu z części mineralnych

2. Zmianę akapitu „Określam warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza”.
i nadanie mu brzmienia:

Określam warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza

Emisje zanieczyszczeń do powietrza prowadzone będą emitorami ujętymi w poniższej tabeli. W tabeli określono dodatkowo parametry emitorów oraz dopuszczalne wartości emisji na poszczególnych źródłach oraz roczne poziomy emisji z całego zakładu

Nr emitor a	Nazwa źródła emisji	Parametry emitora, [m]		Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń dla każdego z kotłów (w mg/m ³ , warunkach umownych, przy zawartości 6% O ₂ w spalinach)		
		h	D	Pył	SO ₂	NO _x
E-1	Kocioł OR10/140 o mocy 6,53 MW (nominalna moc wprowadzona w paliwie 7,774 MW) wyposażony w dwustopniowy układ odpylania w postaci multicyklona przelotowego oraz filtra workowego Kocioł Ruths-Erk16 o mocy 9,085 MW (nominalna moc wprowadzona w paliwie 11,079 MW) wyposażony w dwustopniowy układ odpylania w postaci multicyklona przelotowego oraz filtra workowego – dla każdego z kotłów	45	1,5	Do 31.12.20 24: 100 Od 1.1.2025 : 50	Do 31.12.20 24: 1 500 Od 1.1.2025 : 1 100	400
<i>Razem z kotłowni, Mg/rok</i>				Do 31.12.20 24: 10,65 Od 1.1.2025 : 5,33	Do 31.12.20 24: 159,8 Od 1.1.2025 : 117,19	
E-0	Proszkownia mleka	6	0,4	Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń (kg/h)		
<i>Rocznie z proszkowni mleka, Mg/rok</i>				0,326	-	-
				2,386	0	0
Rocznie z zakładu (Mg/rok)				Do 31.12.20 24: 13,04 Od 1.1.2025 : 7,71	Do 31.12.20 24: 159,8 Od 1.1.2025 : 117,19	42,6

3. Zmianę akapitu „Określam warunki poboru wody” i nadanie mu brzmienia:
Określam warunki poboru wody:

Woda pobierana będzie z własnego ujęcia składającego się z 3 studni wierconych tj.

- studni głębinowej nr 2 jako zasadniczej o głębokości 72,0 m, z wydajnością nie przekraczającą $Q_e = 193,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 9,8 \text{ m}$ tj. do wysokości zatwierdzonych zasobów ujęcia,

- studni głębinowej nr 1 o głębokości 78,0 m, o wydajności eksploatacyjnej $Q_e = 77,58 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 18,2 \text{ m}$,
- studni głębinowej nr 3 o głębokości 75,0 m, o wydajności eksploatacyjnej $Q_e = 42,5 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 8,0 \text{ m}$.

Zakład utrzymywał będzie wszystkie urządzenia związane z poborem wody w prawidłowym stanie sanitarno – technicznym oraz dokonywał ich bieżącej konserwacji. Prowadzone będą:

- systematyczne pomiary ilości pobieranej wody, a wskazania wodomierzy zapisywane do kontrolki poboru wody raz na dzień,
- obserwacje statycznego i dynamicznego zwierciadła wody raz na kwartał, a wyniki pomiarów rejestrowane w książce eksploatacji studni,
- kontrole przynajmniej raz w miesiącu jakości wody pod względem wskaźników fizyko – chemicznych i bakteriologicznych oraz rejestr w tym zakresie.

Studnia Nr 1 o głębokości 78,0 m posiada dwa poziomy wodonośne. Pierwszy poziom znajduje się na głębokości 37,0 m ppt, drugi zaś na 63,50 m ppt. Poziom wody ustabilizowany jest na głębokości 8,2 m ppt. Studnia ujmuje wodę z drugiego poziomu wodonośnego.

Studnia nr 2 o głębokości 72,0 m posiada dwa poziomy wodonośne. Pierwszy poziom znajduje się na głębokości 5,5 m ppt, drugi zaś na 50,0 m ppt. Poziom wody ustabilizowany jest na głębokości 5,45 m ppt. Studnia ujmuje wodę z drugiego poziomu wodonośnego.

Studnia nr 3 o głębokości 75,0 m posiada dwa poziomy wodonośne. Pierwszy poziom znajduje się na głębokości 32,0 m ppt, drugi zaś na 57,0 m ppt. Poziom wody ustabilizowany jest na głębokości 3,5 m ppt. Studnia ujmuje wodę z drugiego poziomu wodonośnego.

Pomiaru ilości wody dokonuje się za pomocą wodomierza zamontowanego na przewodzie tłocznym doprowadzającym wodę ze studni do budynku pompowni.

Pobór wody w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr. dob.}} &= 1\,267 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max sek.}} &= 0,0381 \text{ m}^3/\text{s} \\ Q_{\text{max rok.}} &= 462\,455 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

4. Zmianę akapitu „**Określam warunki odprowadzania ścieków do wód**” i nadanie mu brzmienia:

Ustalam ilość:

a) odprowadzanych ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr. dob.}} &= 900 \text{ [m}^3/\text{d]} \\ Q_{\text{max sek.}} &= 0,01476 \text{ [m}^3/\text{s]} \\ Q_{\text{max rok}} &= 328\,500 \text{ [m}^3/\text{rok]} \end{aligned}$$

b) ścieków przemysłowych obejmujących wody chłodnicze i wody opadowe lub roztopowe:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr. dob.}} &= 198 \text{ [m}^3/\text{d]} \\ Q_{\text{max sek.}} &= 0,00326 \text{ [m}^3/\text{s]} \\ Q_{\text{max rok}} &= 72\,270 \text{ [m}^3/\text{rok]} \end{aligned}$$

Maksymalne dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do rzeki Czystej wyniosą:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka	Dopuszczal na wartość
Ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne			

1	pH	-	6,5 – 9,0
2	BZT ₅	mg O ₂ /l	25
3	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	125
4	Zawiesina ogólna	mg/l	35
5	Azot ogólny	mg N/l	30
6	Fosfor ogólny	mg P/l	2
7	Chlorki	mg Cl/l	1 000
8	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	20
Ścieki przemysłowe			
1	Zawiesina ogólna	mg/l	100
2	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
3	Temperatura	°C	35

Dopuszczalne ilości zanieczyszczeń przypadające na jednostkę wykorzystanego surowca:

- BZT₅ – 25 [mgO₂/dm³] × 3,08 litra* = 77 mg/l mleka
- ChZT – 125 [mgO₂/dm³] × 3,08 litra = 385 mg/l mleka
- zawiesina ogólna – 35 [mg/dm³] × 3,08 litra = 107,8 mg/l mleka
- azot ogólny – 30 [mg/dm³] × 3,08 litra = 92,4 mg/l mleka
- fosfor ogólny – 2 [mg/dm³] × 3,08 litra = 6,16 mg/l mleka
- chlorki – 1 000 [mg/dm³] × 3,08 litra = 3 080 mg/l mleka

*ilość ścieków powstająca w związku z przetworzeniem 1 l mleka

IV. Zmianę pkt VIII Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii i nadanie mu brzmienia:

Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W zakładzie prowadzony jest nadzór nad procesami energetycznymi z wykorzystaniem oprogramowania dla energetyki zawodowej i zakładów przemysłowych. Kontrola zapewnia:

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu energii w przeszłości,
- wyznaczanie podstawowej charakterystyki procesu, co umożliwia przewidywanie zużycia energii w przyszłości,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym zużyciem energii.

Monitorowanie zużycia energii odbywać się będzie na podstawie:

- energia elektryczna – na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii. Bilansowanie zużycia energii przeprowadzane będzie w cyklach rocznych i porównywane z roczną wielkością produkcji wyrobów gotowych,
- dla paliw stosowanych w środkach transportu i maszynach roboczych – na podstawie faktur zakupu danego rodzaju paliwa.

V. Pozostałe warunki decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/1/04/05 z dnia 22.11.2005r. zmienione decyzjami RO. 7644-5/1/04/05/2011 z dnia 14.03.2011, RO.6222.10.2014.LZ z dnia 04.12.2014 i RO.6222.12.2016.LZ z dnia 17.11.2016r. pozostawiam bez zmian

UZASADNIENIE

W związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT dla przemysłu mleczarskiego, zgodnie z art. 215 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. r. Prawo ochrony środowiska dokonano analizy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: znak: RO. 7644-5/1/2004/2005 z dnia 22. 11. 2005r. ze zmianami, udzielonego dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej przy ul. Zielona 11 w Końskich. Obowiązek taki spoczywa na organie właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska organ wezwał prowadzącego instalację do wystąpienia w terminie 1 roku od dnia wezwania, z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO. 7644-5/1/2004/2005 z dnia 22. 11. 2005r. ze zmianami, w zakresie dostosowania do konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

W myśl art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy POS istnieje konieczność dostosowania instalacji, do wymagań określonych w konkluzjach BAT, do dnia 4 grudnia 2023r.

W wymaganym terminie Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Wniosek uzupełniono w dniu 20 lipca 2021r. Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmował zmianę w zakresie gospodarki odpadami, poboru wody, emisji do powietrza. Wszystkie wnioskowane zmiany uwzględniono w decyzji. Dodatkowo wniosek zawierał informację o stopniu zgodności działalności instalacji z wymaganiami BAT zawartymi w Konkluzjach BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego. Dostosowania wymagają niektóre elementy Systemu Zarządzania środowiskowego (BAT 1 i BAT 2), monitorowania (BAT 3, BAT 4 i BAT 5), hałasu (BAT 13) i odorów (BAT 15). Obowiązek dostosowania tych elementów do konkluzji BAT od 4 grudnia 2023r. zawarto w decyzji.

Ponadto do wniosku dołączono operat przeciwpożarowy, zatwierdzony postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Końskich.

Zgodnie z art. 180 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, eksploatacja instalacji powodująca wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Zgodnie z art. 180a ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wymagane do wytwarzania odpadów o masie powyżej 1 Mg/rok - w przypadku odpadów niebezpiecznych lub o masie powyżej 5000 Mg/rok - w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne.

Z treści przedłożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika, że eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje wytwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w ilości 4977,2 Mg rocznie, zatem dla instalacji nie byłoby wymagane uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W myśl art. 211 ust. 1 ustawy P.o.ś., pozwolenie zintegrowane winno spełniać także wymagania określone dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy P.o.ś., pozwolenie na wytwarzanie odpadów określa dodatkowo warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W związku z brakiem konieczności uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, w pozwoleniu zintegrowanym nie określa się warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

Wobec powyższego przeprowadzenie kontroli, o której mowa w art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie było wymagane.

W art. 202 ust. 4 ustawy P.o.ś wskazano, że w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy P.o.ś. w niniejszej zmianie pozwolenia określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

W wyniku zmiany pozwolenia zintegrowanego wykreślono odpad o kodzie 02 05 80 odpadowa serwatka, wytwarzany w ilości 4000 Mg/rok, w związku z art. 2 pkt 9 ustawy o odpadach, a także odpady niepowstające w wyniku eksploatacji instalacji.

Zgodnie z art. 2 pkt 9 ustawy o odpadach, przepisów tej ustawy nie stosuje się do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009, z wyjątkiem tych, które są odpadami przewidzianymi do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, zgodnie z tym rozporządzeniem.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od ustaleń niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty jej otrzymania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Koneckiego.

Otrzymują:

1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska
ul. Zielona 11
26-200 Końskie
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Piotrkowie Trybunalskim
ul. Gabriela Narutowicza 9/13
97-300 Piotrków Trybunalski
3. 3x A/a.



Z 77-STAROSTY
Lucyna Zietek
mgr inż. Lucyna Zietek
Naczelnik Wydziału I Pr.
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (j.t. z 2020, poz. 1546) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za zmianę pozwolenia w wysokości 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych).