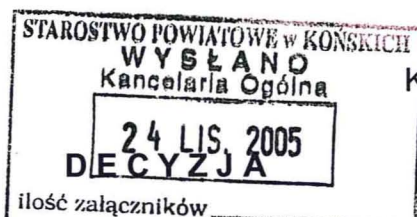


Znak:RO.7644 – 5/1/04/05



Końskie, dnia 2005-11-22

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) oraz art. art. 202 i 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2001 r. Nr 62, poz. 627 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej, ul. Zielona 11, 26-200 Końskie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

udzielam Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Końskich, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę w zakresie poboru wody, emisji zanieczyszczeń do powietrza, wytwarzania odpadów, odzysku odpadów i odprowadzania ścieków do wody.

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności:

Przedmiotem działalności Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Końskich jest skup i przetwórstwo mleka, sprzedaż hurtowa wyrobów mleczarskich i artykułów spożywczych oraz sprzedaż detaliczna.

II. Określam rodzaj instalacji oraz warunki eksploatacyjne:

Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne (parametry techniczne i technologiczne).

Na terenie Zakładu oprócz instalacji IPPC do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowane są ponadto: kotłownia, zakładowa oczyszczalnia ścieków, budynek biurowy. Z uwagi na fakt, iż wszystkie w/w instalacje pełnią funkcje pomocnicze i są ze sobą technologicznie powiązane niniejsze pozwolenie obejmuje i odnosi się do wszystkich instalacji, traktując je jako jedną całość.

W skład instalacji do produkcji mleka i przetworów mlecznych wchodzi kilka linii technologicznych, do produkcji różnych wyrobów: mleka w proszku, masła, serów, napojów fermentowanych, śmietany itp.

Stosowane techniki i procesy mleczarskie:

ODBIÓR MLEKA

Surowe mleko przywożone jest do Zakładu w izolowanych zbiornikach. Podczas transportu temperatura mleka wzrasta nieco powyżej $+4^{\circ}\text{C}$, jest ono następnie schładzane do temperatury poniżej $+4^{\circ}\text{C}$ przed składowaniem w silosie i w oczekiwaniu na przerób. Jako medium chłodzące używana jest woda z lodem. Silos na surowe mleko jest izolowany.

TRAKTOWANIE CIEPŁEM

Bez względu na to, jaki jest produkt końcowy, mleko musi być oczyszczone w taki sposób, by zabić wszystkie organizmy chorobotwórcze. Osiąga się to poprzez pasteryzację - formę traktowania i oczyszczania mleka ciepłem.

Ogólnie oczyszczanie mleka składa się z następujących procesów, których celem jest modyfikacja jego składu, tak by możliwy był dalszy przerób:

- czyszczenie w celu usunięcia obcych cząsteczek,
- oddzielanie - zebranie śmietanki z powierzchni mleka,
- normalizacja składu tłuszczu poprzez mieszanie śmietany i odtłuszczonego mleka,
- homogenizacja w celu zmniejszenia rozmiaru kuleczek tłuszczu,
- pasteryzacja, by zabić wszystkie organizmy chorobotwórcze.

Oczyszczanie mleka zawiera także inne procesy, których zastosowanie zależy od produktu finalnego:

- deaeracja (odpowietrzanie) - usuwanie gazów i przykrych zapachów,
- baktofugacja lub mikrofiltracja - oddzielenie mikroorganizmów od mleka,
- normalizacja protein lub składu suchej masy.

W celu zapewnienia całkowitego zniszczenia wszystkich organizmów chorobotwórczych, konieczne jest podgrzewanie mleka do danej temperatury i utrzymanie jej przez określony okres czasu. Najczęściej stosowane oczyszczanie to pasteryzacja, podczas której mleko jest ogrzewane do temperatury $72-75^{\circ}\text{C}$ przez przynajmniej 15 sekund, następnie schładzane do około $+4^{\circ}\text{C}$.

Kolejnym sposobem oczyszczania mleka jest oczyszczanie technologią UHT (Ultra High Temperature), w której mleko jest podgrzewane do temperatury $135-140^{\circ}\text{C}$ na kilka sekund. Ten rodzaj oczyszczania stosowany jest przy produktach z długim okresem przechowywania w temperaturze pokojowej. W niektórych przypadkach produkt jest poddawany obróbce cieplnej, by zapobiec poważnemu pogorszeniu go jako całości. Proces ten nosi nazwę termizacji i polega na podgrzaniu produktu do temp. $63-65^{\circ}\text{C}$ przez około 15 sekund, pakowaniu i schładzaniu do temp. $5-6^{\circ}\text{C}$.

Dostarczone mleko jest wstępnie podgrzane na odcinku regeneracyjnym wymiennika ciepła, a później jest jeszcze dogrzewane do właściwej temperatury pasteryzacji za pomocą systemu z gorącą wodą. System wodny jest systemem zamkniętym, w którym cyrkulująca woda jest ogrzewana parą wodną o ciśnieniu 3-4 bar.

Pasteryzowane mleko jest głównie chłodzone przy pomocy regeneracyjnej wymiany ciepła, a najniższa temperatura tak otrzymana wynosi około 8-9°C. Dalsze chłodzenie do 3-4°C wymaga użycia wody z lodem.

CZYSZCZENIE I ODDZIELANIE ŚMIETANY

Powszechnie stosowanym procesem w mleczarni jest rozdzielanie odśrodkowe. Separator odśrodkowy (wirówka) składa się ze zbioru dysków umieszczonych w misie rotacyjnej. Wchodzące mleko jest przyspieszone do tej samej prędkości rotacyjnej, jaką ma misa i rozprowadzane do kanałów pomiędzy dyskami. Śmietana, mająca mniejszą gęstość jak odtłuszczone mleko, przemieszcza się do środka w kierunku osi obrotu, podczas gdy odtłuszczone mleko wędruje na zewnątrz zbioru dysków. Dwie frakcje są następnie wyładowane z separatora przez wyloty. Mleko jest rozdzielane na strumień śmietany zawierający 40% tłuszczu i strumień mleka odtłuszczonego zawierającego 0.04-0.07% tłuszczu. Całkowita ilość osadów w mleku wynosi ok. 1kg/10 000 litrów. Separator jest połączony z częścią podgrzewania wstępnego pasteryzatora, jako że optymalna temperatura do oddzielania to około 55°C.

MECHANICZNA REDUKCJA BAKTERII

Liczba bakterii, tworzących przetrwalniki w mleku przeznaczonym do produkcji mleka, sera i mleka w proszku jest redukowana poprzez obróbkę mleka w specjalnych separatorach odśrodkowych zwanych Baktofugami. Rozdzielanie oparte jest na wykorzystaniu różnicy gęstości mleka i komórek bakterii. Pod wpływem siły odśrodkowej wzbogacona w bakterie frakcja mleka tworząca koncentrat bakteryjny zostaje odprowadzona.

HOMOGENIZACJA

Celem homogenizacji jest zapobiegnięcie grawitacyjnej separacji tłuszczu w produkcie. Homogenizacja ma miejsce po separacji w temperaturze 70°C. Kuleczki tłuszczowe mleka są poddane obróbce mechanicznej poprzez przetłaczanie mleka pod wysokim ciśnieniem przez pierścieniową szczelinę około 2µm, co prowadzi do rozpadu kuleczek na mniejsze. Homogenizator składa się z pompy wysokiego ciśnienia napędzanej przez silnik elektryczny i zaworu homogenizującego. Ciśnienie homogenizujące waha się od 10 do 25 MPa, w zależności od produktu.

PRODUKCJA MLEKA PŁYNNEGO I MLECZNYCH NAPOJÓW

MLEKO PASTERYZOWANE I MLEKO DŁUGOTERMINOWE

Mleko pasteryzowane uzyskuje się w procesie pasteryzacji. Tłuszcz w mleku zostaje poddany normalizacji do żądanych wielkości poprzez mieszanie mleka odtłuszczonego z mlekiem pełnym lub śmietaną we właściwych proporcjach. Do produkcji mleka długoterminowego wykorzystuje się technologię UHT, po której następuje jałowe pakowanie. W systemie tym ciepło jest przenoszona na produkt przez ścianę podziałową rurową. Wysterylizowany, schłodzony produkt jest przepompowany

do sterylnej zbiornika, który stanowi bufor między linią produkcji ciągłej a napełniarką. Przed produkcją zbiornik jest sterylizowany parą i napełniany sterylnym powietrzem. Sterylne, sprężone powietrze jest używane do przenoszenia produktu ze zbiornika do napełniarki.

PRODUKTY FERMENTACJI MLEKOWEJ

Mleko fermentowane to zbiorcza nazwa produktów przygotowywanych przez fermentację kwasu mlekowego lub przez kombinację tego z fermentacją drożdży. Produktami są: jogurty, kefiry, śmietana fermentowana i maślanka fermentowana. Produkcja wyrobów fermentowanych opiera się na szczepieniu obrobionego ciepłem mleka szczepem (starterem), a następnie inkubacją w określonym czasie.

ROZLEWANIE I PAKOWANIE

Rozlewanie produktu do opakowań ma miejsce w dostosowanych napełniarkach. Pakowanie jałowe obejmuje sterylizację wstępną napełniarki, sterylizację materiału pakującego oraz rozlewanie w sterylnym środowisku sterylnej produktu. Produkty z płynnego mleka pakowane są w woreczki foliowe i specjalne ekologiczne dzbanki. Produkty fermentowane pakowane są w plastikowe kubki z pokrywą folii aluminiowej lub papierowej.

PRODUKCJA MASŁA

Śmietana do masła jest poddana obróbce termicznej (96°C) odgazowana i przekazana do zbiornika, gdzie dojrzewa. Tam podlega dojrzewaniu biologicznemu w celu nadania tłuszczowi odpowiedniej krystalicznej struktury. Ze zbiorników śmietana jest w sposób ciągły dostarczana do maszyny masłowej, gdzie następuje łączenie się kuleczek tłuszczowych. Uformowane ziarna masła i otaczający je płyn (mleko masłowe) są następnie oddzielane. Gotowe masło jest wydalone dyszą wylotową i przekazywane do pakowarki. Masło pakuje się w folię aluminiową, pergamin.

PRODUKCJA TWAROGU

Mleko używane do produkcji twarogu jest pasteryzowane i odgazowywane, a następnie magazynowane w tanku zwanym koagulatorem. Zawartość tłuszczu mleka serowego jest normalizowana przed pasteryzacją. Gdy mleko dociera do koagulatora dodaje się szczepionki. Dojrzały skrzep kwasowy ma konsystencję delikatnej galaretki, który należy pokroić na małe kostki. Po obróbce cieplnej gęstwę kierują się do pras ociekowych.

PRASOWANIE TWAROGU

Twaróg przeznaczony na ser nie może być wystawiony na powietrze zanim nie zostanie sprasowany co oznacza, że większość serwatki jest usuwana bezpośrednio przed prasowaniem (wstępne prasowanie). Za pomocą oddzielnej kadzi twaróg jest do niej przepompowywany i równomiernie rozprowadzany. Za pomocą pokrywy ciśnieniowej serwatka zostaje wyciśnięta przez perforowane



płyty pokrywające wnętrze ścian kadzi. Tak wstępnie sprasowany blok sera zostaje przeniesiony z kadzi i jednocześnie pocięty na mniejsze bloczki do pakowania.

ODPAROWANIE

Odparowanie stosuje się do zagęszczenia odtłuszczonego mleka. Polega ono na odparowaniu wody z mleka w wyniku ogrzewania do temperatury wrzenia. Przy normalnym ciśnieniu (0,1 MPa) temperatura wrzenia mleka wynosi 100°C. Tak wysoka temperatura wpływa niekorzystnie na skład chemiczny i właściwości mleka, dlatego w urządzeniach wyparnych (zwanymi wyparkami próżniowymi) stosuje się obniżone ciśnienie. W wyparkach próżniowych temperatura zagęszczenia mleka wynosi 45 - 75°C, w zależności od podciśnienia panującego w danym dziale urządzenia. Wyparka próżniowa składa się z trójstopniowego aparatu wyparnego z komorą grzejącą, skraplacza i pompy próżniowej. Wyparki są wykonane ze stali nierdzewnej, mają strukturę cylindryczną. Mleko poddane pasteryzacji wprowadza się na wierzch wyparki i rozprowadza jako cienką warstwę, która spływa na dół po powierzchni grzewczej otoczonej parą.

PRODUKCJA MLEKA W PROSZKU

Produkcja mleka w proszku dzieli się na dwa etapy. Pierwszy to redukcja zawartości wody (odparowanie jw.), a drugi suszenie.

SUSZENIE ROZPYŁOWE

Suszenie rozpyłowe polega na rozpyleniu zagęszczonego mleka (w bardzo drobne kropelki) w ogrzonym powietrzu, wskutek czego następuje odparowanie wody. Cząstki mleka opadają w postaci proszku na dno komory do urządzeń oddzielających proszek od wilgotnego powietrza. Wysuszone mleko w postaci proszku opada bezpośrednio do zbiornika i poddawane jest dalszym zabiegom takim jak oziębienie, przesiewanie i pakowanie. Do zasadniczych elementów suszarki rozpyłowej zaliczamy: komorę rozpyłową i urządzenie rozpylające, a do elementów pomocniczych urządzenia grzejne i odpylające.

PAKOWANIE

Proszek pakuje się w wielowarstwowe torby papierowe, z wewnętrzną warstwą wykonaną z polietylenu, która jest zgrzewana. Proszek pakowany jest w 25 kg worki, które przechowywane są na paletach.

CZYSZCZENIE I DEZYNFEKCJA URZĄDZEŃ

Czyszczenie stanowi zasadniczą część operacji w mleczarni. Celem mycia wyposażenia przetwórstwa mleczarskiego jest osiągnięcie chemicznej i bakteriologicznej czystości, co oznacza, że jest ono najpierw dokładnie czyszczone za pomocą detergentów chemicznych, a następnie sterylizowane środkiem dezynfekującym.

CZYSZCZENIE NA MIEJSCU (CIP)

Możliwość mycia i dezynfekcji bez konieczności rozmontowywania nazywa się czyszczeniem na miejscu (CIP). Woda płuczająca oraz roztwory czyszczące są pompowane przez wszystkie składniki urządzeń, które mają kontakt z produktem. Część wyposażenia ma wbudowane dysze czyszczące. Roztwory czyszczące są ogólnie rozprowadzane do obwodów CIP z centralnej stacji CIP składającej się z wielu zbiorników do przechowywania roztworów. Są one podgrzewane przez parę wodną, a ich stężenie jest nieprzerwanie kontrolowane i dostosowywane. Program czyszczenia różni się w zależności od wyposażenia przeznaczonego do czyszczenia: wstępne czyszczenie wodą płuczającą, czyszczenie przez cyrkulację detergentów, końcowe płukanie wodą, dezynfekcja, chłodzenie wodą.

WSTĘPNE PŁUKANIE

Wyposażenie myje się ciepłą wodą przez 3-10 minut, by usunąć wszystkie pozostałości produktu. Wodę płuczającą zlewa się do dalszej obróbki.

CZYSZCZENIE

Urządzenia czyści się poprzez cyrkulację roztworu alkalicznego (wodorotlenek sodu o stężeniu 0,5 - 2%) w temperaturze 75°C przez około 10 minut. Powracający roztwór czyszczący jest kierowany bezpośrednio do zbiornika do ponownego użycia. Po czyszczeniu alkalicznym następuje czyszczenie kwasem (kwas azotowy o stężeniu 1-1,5%) w temperaturze 65°C. Pomiędzy etapami czyszczenia przeprowadzane jest przejściowe płukanie ciepłą wodą, by wyeliminować roztwór zasadowy. Pozostałości roztworu czyszczącego są wypłukiwane ciepłą lub zimną wodą.

DEZYNFEKCJA

Etap dezynfekcji przeprowadza się bezzwłocznie, zanim linia produkcyjna zostanie użyta ponownie, przez cyrkulację gorącej wody o temperaturze 90 - 95°C przez około 10 minut.

CHŁODZENIE

Jeżeli wyposażenie musi zostać schłodzone sprzęt płucze się zimną wodą.

CZYSZCZENIE RĘCZNE

Czyszczenie ręczne jest wymagane wszędzie tam, gdzie czyszczenie systemem CIP nie jest możliwe. Podłogi pomieszczeń produkcyjnych czyszczone są ręcznie. W tym celu używa się specjalnych detergentów i niskociśnieniowych oczyszczaczy oraz szczotek.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

- zużycie węgla w celach grzewczych i na potrzeby technologiczne: 9 750 Mg/rok,

- zużycie energii elektrycznej: 6373,39 MWh,
- zużycie wody na potrzeby technologiczne i bytowo-gospodarcze: 261 350 m³ /rok,
- mleko pełne: 66 891 512 l,
- mleko odtłuszczone: 4 942 622 l,
- zużycie substancji chemicznych:
 - diwostar 1200 – 88080 kg,
 - diwomir – 24028 kg,
 - COMPLEX – 7800 kg,
 - TAB 1 – 536 l,
 - TAB 2 – 450 l,
 - Glazur S1B – 110 l,
 - Antlantol – 4320 l,
 - TASKI – 450 l,
 - soda kaustyczna – 35775 kg,
 - kwas azotowy – 23400 l,
 - kwas solny – 1610 kg,
 - podchloryn sodu – 7572 l.

3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji.

Za warunki odbiegające od normalnych uznać można rozruch, awarię i zatrzymanie instalacji. Może to mieć miejsce zarówno w przypadku planowanych, bieżących remontów jak też sytuacji awaryjnych. Czas występowania takich warunków jest nieporównywalnie krótszy od czasu pracy instalacji w warunkach normalnych. Tego typu sytuacje spowodować mogą powstanie większej ilości ścieków, odpadów i zwiększony pobór wody.

Określam częstotliwość występowania sytuacji odbiegających od normalnych i czas ich trwania:

Instalacja do przerobu mleka:	
przegląd	1 raz w roku (czas trwania: 60 godzin)
awarie	5 razy w roku (czas trwania: każdorazowo ok. 5 godzin)
Kotłownia zakładowa: kocioł parowy OR 10/140 o czasie pracy 2808 h/rok, kocioł parowy Ruths Erk 16 o czasie pracy 7680 h/rok, kocioł parowy Erm 6,5 o czasie pracy 4440 h/rok.	

rozruch kotła:	czas trwania rozruchu kotła 6 – 15 h; ilość sytuacji rozruchu w ciągu roku – ok. 20 razy na każdy kocioł (ilość zależna m. in. od ilości sytuacji awaryjnych, remontów, zapotrzebowania na ciepło w sezonie grzewczym, wielkości produkcji itp.)
zatrzymanie kotła:	czas trwania zatrzymania kotła 4 – 6 h ilość sytuacji zatrzymania kotła w ciągu roku – ok. 20 razy na każdy kocioł (ilość zależna m. in. od ilości sytuacji awaryjnych, remontów, zapotrzebowania na ciepło w sezonie grzewczym, wielkości produkcji itp.)
remonty	1 raz w roku na każdy kocioł (czas trwania: 60 godzin) (ilość kotłów 3) czyli 3 razy w roku na całą kotłownię, każdorazowo 60 godzin
awarie	12 razy w roku na każdy kocioł (czas trwania ok. 6 godzin) (ilość kotłów 3) czyli 36 razy w roku na całą kotłownię, każdorazowo 6 godzin
Oczyszczalnia ścieków:	
przegląd	1 raz w roku przez 30 dni
awarie	ok. 4 razy w ciągu roku nie dłużej niż 48 godzin

4. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

odpady:

- odpady niebezpieczne wytwarzane w zakładowym laboratorium,
- odpady niebezpieczne wytwarzane w związku z eksploatacją pojazdów samochodowych i wózków,
- odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne powstające w instalacji IPPC jak również w punktach dystrybucji produktów wytworzonych w mleczarni,
- odpady inne niż niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją oczyszczalni ścieków,
- odpady inne niż niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją kotłowni.

hałas:

- hałas emitowany do środowiska przez pracujące wentylatory w budynku proszkowni mleka, działu miejskiego, kotłowni zakładowej, magazynu wyrobów,
- hałas emitowany przez aeratory i szczotki napowietrzające znajdujące się na oczyszczalni ścieków,
- środki transportowe dowożące mleko i poruszające się po terenie Zakładu.



powietrze atmosferyczne:

- kocioł parowy OR 10/140,
- kocioł parowy Ruths – Erk 16,
- kocioł parowy Erm 6,5,
- proszkownia – emisja pyłu mleka powstająca w trakcie produkcji mleka w proszku przy oddzielaniu wysuszonego pyłu mleka od gorącego powietrza,
- zakładowa stacja paliw – parujące węglowodory uwalniane w procesie przeładunku paliwa z cystern do zbiorników magazynowych i baków pojazdów samochodowych,
- składowisko mialu węglowego,
- składowisko żużla,
- układy wydechowe odprowadzające zanieczyszczenia powstałe w wyniku spalania paliw w silnikach pojazdów, poruszających się po terenie Zakładu.

powierzchnia ziemi i wody powierzchniowe:

- ścieki przemysłowe pochodzące z mycia naczyń, aparatów zbiorników przewodów i pomieszczeń, z płukania i wygniatania masła, z produkcji twarogu i przetworów mlecznych, powstające w wyniku metabolizmu ludzkiego,
- wody z obiegów chłodzących,
- ścieki deszczowe pochodzące z terenów zanieczyszczonych i utwardzonych zebranych w systemy kanalizacyjne.

pola elektromagnetyczne:

- źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

5. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

w zakresie gospodarki odpadami:

- określanie ilości wytworzonych odpadów, ewidencjonowanie poszczególnych rodzajów i ilości odpadów w oparciu o karty:
 - a) ewidencji odpadów,
 - b) przekazania odpadów.

w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego:

- okresowe pomiary zanieczyszczeń emitowanych do powietrza atmosferycznego należy wykonywać dwa razy w roku , raz w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz w sezonie letnim (kwiecień – wrzesień).
Zakres: pył ogółem, dwutlenek siarki (SO₂), dwutlenek azotu (NO₂), tlenek węgla (CO).
Poboru prób do badań monitoringowych należy dokonywać w punktach pomiarowych zlokalizowanych na emitorze kotłowni.

w zakresie ochrony przed hałasem:

- okresowe pomiary hałasu emitowanego do środowiska należy wykonywać raz na dwa lata w punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy Zakładu.

w zakresie ochrony wód:

- okresowe pomiary jakości odprowadzanych ścieków zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego /Dz. U. Nr 168, poz.1763/
 - ścieków przemysłowych zakresie BZT₅, ChZT, zawiesina ogólna, azot ogólny, fosfor ogólny, substancje ekstrahujące eterem naftowym,
 - ścieków deszczowych w zakresie zawiesiny ogólnej i substancji ropopochodnych,
 - wód podziemnych w zakresie 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.

w zakresie ochrony przed polami elektromagnetycznymi:

- źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują więc nie wymagają monitoringu.

6. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych, jeżeli jej zastosowanie jest wymagane.

Na Zakład nie nałożono prowadzenia ciągłych pomiarów emisji, w związku z tym nie wymagane jest ustanowienie tej procedury.

7. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o zakresie i sposobie monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Badania monitoringowe wraz z ich komentarzem należy przedkładać Staroście Koneckiemu, każdorazowo po ich wykonaniu, w terminie nie później niż 1 miesiąc od daty wykonania badania. Wyniki pomiarów przekazywać w formie zgodnej z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 28 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529).

8. 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 dobrego 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 redukcją hałasu,
- zlokalizowanie wszystkich urządzeń służących do produkcji mleka w szczelnych pomieszczeniach;

w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego:

- stosowanie dobrego 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 zredukowany 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.

III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większa niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji.

Określam warunki prowadzenia gospodarki odpadami

1) Wytwarzanie odpadów

Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1
2	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	500
3	02 05 80	Odpadowa serwatka	2300
4	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,0005
5	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	2000
6	10 01 02	Popioły lotne z węgla	600
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,3
11	16 01 03	Zużyte opony	4
12	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
13	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,5
14	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,15
15	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3
16	17 04 05	Żelazo i stal	50
17	19 08 01	Skratki	0,6
18	19 08 02	Zawartość piaskowników	2

*- odpady niebezpieczne

Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami
1	02 05 01	odpady gromadzić w plastikowych pojemnikach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
2	02 05 02	osad kierować na poletka osadowe, po odpowiednim czasie leżakowania odpad przekazywać odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
3	02 05 80	odpad gromadzić z zbiornikach chromowo-niklowych (tankach), odpad przekazywać indywidualnym odbiorcom
4	06 04 04	odpady na bieżąco przekazywać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
5	10 01 01	odpady gromadzić na placu przy kotłowni, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
6	10 01 02	odpady gromadzić na placu przy kotłowni, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
7	13 02 08	odpad gromadzić w metalowych beczkach, szczelnie zamkniętych w wydzielonej wiacie, zabezpieczonej przed dostępem osób trzecich. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
8	15 01 01	odpad gromadzić pod wiatą, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadów
9	15 01 02	odpady gromadzić w kontenerze pod wiatą, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
11	16 01 03	odpady gromadzić pod wiatą, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
12	16 01 07	Odpady gromadzić w pojemnikach metalowych, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami

13	16 02 09	odpady na bieżąco przekazywać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
14	16 02 13	odpady pakować w kartonowe opakowania i gromadzić w skrzyni metalowej w wydzielonej części wiaty, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
15	16 06 01	odpady na bieżąco przekazywać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
16	17 04 05	odpad gromadzić w kontenerach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
17	19 08 01	odpady gromadzić w workach foliowych, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
18	19 08 02	odpady na bieżąco wykorzystywać do odzysku (działanie R14)

Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów:

Wytworzone na terenie Zakładu odpady niebezpieczne, magazynowane będą na terenie Zakładu, w Końskich przy ul. Zielonej 11. Miejszem magazynowania odpadów będzie wiatła posiadająca utwardzone podłoże. Magazyn odpadów będzie zamykany i oznakowany. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w następujący sposób:

- oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe magazynowane będą w metalowym lub z tworzywa sztucznego pojemniku, odpornym na działanie chemiczne odpadów, oznaczonym napisem „OLEJ ODPADOWY” oraz oznaczonym kodem odpadu wynikającym z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206) oraz informacją wymaganą przepisami szczegółowymi dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych o tym, że towar jest niebezpieczny,
- sorbenty w oznakowanym, szczelnym pojemniku odpornym na działanie chemiczne odpadów,
- lampy fluorescencyjne w opakowaniach po nowych lampach.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób nie stwarzający zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz środowiska. Ze względu na fakt magazynowania odpadów o konsystencji płynnej (odpadowe oleje), w pomieszczeniu gdzie są one magazynowane zabezpieczona zostanie odpowiednia ilość sorbentów na wypadek rozlania odpadów. Przy magazynowaniu odpadów stosowane będą zasady bhp oraz ppoż. Do pomieszczeń, w których magazynuje się odpady niebezpieczne, dostęp posiadają jedynie osoby zatrudnione w firmie, które odbyły szkolenie bhp z zakresu postępowania z odpadami niebezpiecznymi.



2) Odzysk odpadów

- a) rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do odzysku w okresie roku:

19 08 02 – zawartość piaskowników – 2 Mg/rok;

- b) miejsce i dopuszczalne metody odzysku odpadów:

Działalność w zakresie odzysku odpadów, prowadzona będzie na terenie Zakładu. Odzysk odpadów odbywał się będzie według procesu R14, zgodnie z załącznikiem Nr 5 do ustawy o odpadach. Odzysk odpadów polegał będzie na wykorzystaniu ich do niwelacji terenu;

- c) wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów:

Nie przewiduje się magazynowania odpadów. Odpady zostaną niezwłocznie zagospodarowane.

Określam warunki emisji hałasu do środowiska:

1. *Ustalam dopuszczalny poziom hałasu w środowisku emitowany z terenu Zakładu:*

równoważny poziom dźwięku:

w godz. 6⁰⁰ - 22⁰⁰ – 55,0 dB

w godz. 22⁰⁰ - 6⁰⁰ – 45,0 dB

2. *Czas pracy źródła hałasu:*

Instalacja IPPC i urządzenia technologiczne pracują w systemie całodobowym. Dodatkowe źródło hałasu stanowią środki transportowe, poruszające się po terenie Zakładu.

Na zewnątrz budynków produkcyjnych zainstalowane są urządzenia mające wpływ na poziom hałasu emitowanego przez Zakład o poziomie dźwięku:

- wentylatory schładzalników proszkowni mleka – 89,0 dB,
- wentylatory schładzalników działu miejskiego – 85,0 dB,
- wentylatory wyciągowe spalin instalacji odpylania kotłowni – 91,0 dB,
- wentylator wieży rozpyłowej proszkowni mleka – 95,0 dB,
- dystrybutory paliwowe ZAP – 76,5 dB,
- aerator MR 03 – 101,0 dB,
- szczotki napowietrzające i napęd – 94,5 dB.

Określam warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza.

- 1) *ustalam rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza z instalacji jak w tabelach poniżej określone w kg/h i Mg/rok:*

Określone w Mg/rok oraz kg/h

Nazwa źródła emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Emisja zanieczyszczeń			
			Pył [kg/h]	SO ₂ [kg/h]	NO ₂ [kg/h]	CO [kg/h]
Proszkownia	Emitor E-0					
	6,0	0,4	0,326	-	-	-
RAZEM Z ZAKŁADU [Mg/rok]			61,5	25	40	100

Określone w mg/m³ gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych (t=273 K, p=101,3 kPa, gaz suchy – tj. zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych) przy zawartości tlenu 6%

Źródło	Parametry emitora E-1				Substancja	Emisja dopuszczalna [mg/m ³ _n]
	nazwa	h [m]	d [m]	czas pracy [h/rok]		
Spalanie węgla kamiennego						
Kocioł nr 1 OR 10/140	E-1	45,0	1,0	7680	SO₂	do 31.12.2007: 2000 od 01.01.2008: 1500
					NO₂	do 31.12.2007: 400 od 01.01.2008 do 31.12.2015: 400 od 01.01 2016: 400
					pył	do 31.12.2005: 1000 od 01.01.2006 do 31.12.2015: 400 od 01.01.2016: 100
Kocioł nr 2 Ruths-Erk Rt 16	E-1	45,0	1,0	2808	SO₂	do 31.12.2007: 2000 od 01.01.2008: 1500
					NO₂	do 31.12.2007: 400 od 01.01.2008 do 31.12.2015: 400 od 01.01 2016: 400
					pył	do 31.12.2005: 1000 od 01.01.2006 do 31.12.2015: 400 od 01.01.2016: 100
Kocioł nr 3 Erm 6,5	E-1	45,0	1,0	4440	SO₂	do 31.12.2007: 2000 od 01.01.2008: 1500
					NO₂	do 31.12.2007: 400 od 01.01.2008 do 31.12.2015: 400 od 01.01 2016: 400
					pył	do 31.12.2005: 1900 od 01.01.2006 do 31.12.2015: 700 od 01.01.2016: 200

2) charakterystyka miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Podstawowym procesem produkcyjnym w analizowanym przypadku jest produkcja mleka i przetworów mlecznych. Zorganizowana emisja do powietrza powstaje w niewielkim stopniu w przypadku produkcji mleka w proszku, jest to emisja pyłu mleka. W trakcie produkcji mleka w proszku istnieje konieczność oddzielenia wysuszonego pyłu mleka od gorącego powietrza. Proces ten przeprowadzany jest w cyklonach i multicyklonach, gdzie ruch powietrza jest wymuszany przez wentylator o wydajności powietrza $18,1 \text{ m}^3/\text{s}$. Oczyszczone gorące powietrze odprowadzane jest do atmosfery poprzez osobny emitor o wysokości 6,0 m i średnicy 0,4 m. Z uwagi na fakt, iż do instalacji zaliczono kotłownię zakładową to w rozpatrywanym przypadku emisją zorganizowaną będzie również emisja pyłowo – gazowa pochodząca ze spalania paliwa w w/w kotłowni.

Praca w mleczarni trwa przez cały rok w systemie trózmianowym.

Czas pracy poszczególnych źródeł emisji w ciągu roku:

- E-1 - kocioł OR 10/140 - 2808h,
- E-2 - kocioł Ruths – Erk Rt 16 – 7680h,
- E-3 - kocioł Erm 6,5 – 4440 h.

Zanieczyszczenia z każdego kotła odprowadzane są poprzez baterie cyklonów do powietrza atmosferycznego wspólnym emitorem stalowym o przekroju kołowym wysokości 45,0 m i średnicy 1,0 m.

3) usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Punkty pomiarowe umożliwiające pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych wykonane są na emitorze kotłowni.

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 w miesiącu 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 Pt, drugi zaś na 63, 50 m Pt. 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 Pt, drugi zaś na 50,0 m Pt. 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 Pt, drugi zaś na 57,0 m Pt. 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:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr. dob.}} &= 1\,684,5 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max dob}} &= 2\,190,0 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max godz.}} &= 193,0 \text{ m}^3/\text{h} \end{aligned}$$

Określam warunki odprowadzania ścieków do wody

Ustalam ilość

- odprowadzanych ścieków przemysłowych w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{max d}} &= 1275,0 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{śr. d}} &= 900,0 \text{ m}^3/\text{d} \end{aligned}$$

- odprowadzanych wód pochłódniczych oraz ścieków deszczowych w ilości nie przekraczającej:

$$Q_{\text{śr. d}} = 270,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

Ustalam maksymalne dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z zakładowej oczyszczalni ścieków do rzeki Czysła dla ścieków przemysłowych:

$$\begin{aligned} \text{pH} &= 6,5-9,0 \\ \text{BZT}_5 &= 25,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{CHZT} &= 125,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{zaw. og} &= 35,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{azot og.} &= 30,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{fosfor og.} &= 2,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{EE} &= 20,0 \text{ mg/dm}^3 \end{aligned}$$

dla ścieków deszczowych:

$$\begin{aligned} \text{zaw. og} &= 100,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{subst. ropopoch.} &= 15,0 \text{ mg/dm}^3 \end{aligned}$$

dla wód pochłodniczych:

$$\text{temperatura} \leq 35^\circ\text{C}$$

W kanale otwartym prowadzony będzie ultradźwiękowy pomiar ilości wypływających ścieków.

Określam dopuszczalne ilości zanieczyszczeń przypadające na jednostkę wykorzystywanego surowca

BZT ₅	25,0 mgO ₂ /l × 3,56 l	= 89,25 mg/l mleka
ChZT _{Cr}	125,0 mgO ₂ /l × 3,56 l	= 445 mg/l mleka
zawiesina ogólna	35,0 mg/l × 3,56 l	= 124,6 mg/l mleka
azot ogólny	30 mg/l × 3,56 l	= 106,8 mg/l mleka
fosfor ogólny	2 mg/l × 3,56 l	= 7,12 mg/l mleka

Określam warunki emisji promieniowania elektromagnetycznego.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

w zakresie gospodarki odpadami

Wytworzone na terenie Zakładu odpady gromadzone będą w odpowiednich pojemnikach, przystosowanych do rodzaju danego odpadu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób nie stwarzający zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz środowiska. Przy magazynowaniu odpadów stosowane będą zasady bhp oraz ppoż. Do pomieszczeń, w których magazynuje się odpady niebezpieczne, dostęp posiadają jedynie osoby zatrudnione w firmie, które odbyły szkolenie bhp z zakresu postępowania z odpadami niebezpiecznymi.

w zakresie ochrony przed hałasem

Na terenie OSM w Końskich, znajduje się stosunkowo duża ilość źródeł hałasu środowiskowego. Głównymi z nich są maszyny, urządzenia i ciągi technologiczne do przerobu mleka i produkcji wyrobów mleczarskich zainstalowane w budynkach produkcyjnych Zakładu oraz urządzenia zainstalowane na zewnątrz tych budynków. Dodatkowymi źródłami hałasu są także samochody ciężarowe i dostawcze stanowiące transport technologiczny (dostawa surowca do produkcji, wywóz gotowych wyrobów mleczarskich).

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska przed hałasem zastosowano szczelne pomieszczenia, w których zlokalizowane są urządzenia emitujące hałas, ponadto cysterny z mlekiem opróżniane są przy pomocy zamkniętego rurociągu. Częste przeprowadzanie kontroli urządzeń i systematyczne przeprowadzanie pomiarów pozwoli na bieżącą ocenę wpływu instalacji na stan klimatu akustycznego oraz podejmowanie ewentualnych czynności/działań minimalizujących ujemne oddziaływanie w przypadku stwierdzenia występowania wartości ponadnormatywnych.

w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego

Stosowanie paliwa o wysokich parametrach (m.in. o niskiej zawartości siarki w paliwie). Odprowadzanie gazów odlotowych poprzedzone jest ich oczyszczaniem z wykorzystaniem baterii cyklonów. Sprawność tych urządzeń wynosi 90%. Przeprowadzanie systematycznych pomiarów (2 razy w roku), kontroli i przeglądów urządzeń pozwoli na zapewnienie właściwych parametrów pracy kotłowni oraz stosowanie odpowiednich działań mających na celu zmniejszenie ewentualnego, ujemnego oddziaływania na środowisko.

w zakresie ochrony środowiska wodnego

Wszystkie powstające rodzaje ścieków przed wprowadzeniem do odbiornika są oczyszczane. Ścieki przemysłowe łączą się ze ściekami bytowymi i wspólnie systemem kanalizacji sanitarnej odprowadzane są na zakładową oczyszczalnię ścieków. Oczyszczalnia pracuje w oparciu o osad czynny, który jest jednym z podstawowych procesów biologicznego oczyszczania ścieków. Ścieki oczyszczone odpływają kanalizacją poprzez komorę pomiarową (wybetonowanego rowu a następnie do odbiornika (rzeki Czystej)). W celu zapewnienia wysokiej sprawności oczyszczania ścieków przeprowadzane są badania oczyszczonych ścieków, kontrole i przeglądy urządzeń.

w zakresie ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

V. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Konecka Spółdzielnia Mleczarska położona jest w centralnej części kraju. Przy takiej odległości od granic Polski, brak jest transgranicznego oddziaływania tej instalacji. Dlatego odstępuje się od określenia sposobów ograniczenia transgranicznego oddziaływania składowiska na środowisko.

VI. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz sposób informowania o wystąpieniu awarii:

Konecka Spółdzielnia Mleczarska, zgodnie z obowiązującymi przepisami, nie jest zaliczona do zakładów o zwiększonym ryzyku, ani do zakładów o dużym ryzyku

wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zatem nie określam sposobów zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz sposobu informowania o wystąpieniu awarii.

VII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Likwidacja instalacji powinna nastąpić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego i ochrony środowiska. Otrzymane w trakcie rozbiórki odpady należy przekazać do specjalistycznych firm zajmujących się zagospodarowaniem odpadów.

VIII. 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.

Zakład na bieżąco prowadzi kontrolę ilości zużywanego paliwa.

IX. Ustalenia niniejszej decyzji obowiązują przez okres 10 lat tj. do dnia 30 października 2015r.

UZASADNIENIE

Firma Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Końskich, prowadząca instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, wystąpiła w dniu 26 listopada 2004 roku do Starosty Koneckiego z wnioskiem o wydanie wymienionego wyżej pozwolenia. Do wniosku dołączono dokumentację pt.: „*Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla OSM w Końskich*” opracowaną w lipcu 2004 roku. Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej, stanowiącej równowartość kwoty 700 Euro. Po zapoznaniu się z przedłożonymi dokumentami, stwierdzono braki wymagające uzupełnienia. W celu ich uściślenia i określenia zakresu niezbędnych uzupełnień prowadzone były bieżące, kilkakrotne spotkania z autorami dokumentacji. Pismem znak: RO.7644 – 5/1/04/05 z dnia 21-02-2005r. podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o pozwolenie zintegrowane dla Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Końskich. Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 21 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 14 marca br.

Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Końskich, w Urzędzie Miasta i Gminy Końskie, jak również w najbliższym sąsiedztwie Zakładu. W ustawowym terminie nie wpłynęły wnioski w przedmiotowej sprawie.

Pozwoleniem zintegrowanym objęta jest instalacja do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę. Z uwagi na fakt, iż kotłownia, zakładowa oczyszczalnia ścieków i budynek biurowy powiązany jest technologicznie z instalacją IPPC, niniejsze pozwolenie obejmuje i odnosi się do powyższych instalacji jako do całości.

Podstawowym procesem produkcyjnym w analizowanym przypadku jest produkcja mleka i przetworów mlecznych. Zorganizowana emisja do powietrza powstaje w niewielkim stopniu w przypadku produkcji mleka w proszku, jest to emisja pyłu mleka. W trakcie produkcji mleka w proszku istnieje konieczność oddzielenia wysuszonego pyłu mleka od gorącego powietrza. Z uwagi na fakt, iż do instalacji zaliczono kotłownię zakładową to w rozpatrywanym przypadku emisją zorganizowaną będzie również emisja pyłowo – gazowa pochodząca ze spalania paliwa w w/w kotłowni.

Źródła emisji do powietrza stanowią:

- proskownia,
- kocioł parowy OR 10/140 o mocy 6,530 MW,
- kocioł parowy Ruthus – Erk Rt 16 o mocy 9,085 MW,
- kocioł parowy Erm 6,5 o mocy 4,23 MW.

Załączone do wniosku opracowanie „Wniosek o wydanie pozwolenia ...” wykazało dotrzymanie obowiązujących norm stężeń zanieczyszczeń emitowanych do powietrza atmosferycznego, określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12 z 2003r.), Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 sierpnia 2003r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 163, poz. 1584).

Instalacja jest źródłem powstawania następujących rodzajów ścieków: przemysłowych, wód pochłoniczych i deszczowych.

Na terenie Zakładu funkcjonuje rozdzielczy system kanalizacji:

- kanalizacja sanitarna – do której odprowadzane są ścieki bytowe i technologiczne, kierowane następnie na zakładową mechaniczno – biologiczną oczyszczalnię ścieków,
- kanalizacja deszczowa – do której odprowadzane są ścieki deszczowe i okresowo wody pochłonicze, kierowane następnie na osadnik wód deszczowych.

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów oraz odzyskiem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, określone zostały warunki dotyczące wytwarzania i odzysku odpadów. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko naturalne przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady, których powstawaniu nie da się zapobiec, gromadzone są



w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Następnie odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: jakości i ilości odprowadzanych ścieków, emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Instalacja nie powoduje wytwarzania promieniowania elektromagnetycznego, stąd w pozwoleniu nie zostały określone warunki prowadzenia instalacji w tym zakresie.

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Końskich nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, zdefiniowanej w art. 248 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki i wymagania niezbędne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton na dobę.

Stwierdza się, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Projekt decyzji został uzgodniony ze Świętokrzyskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Kielcach. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach wniósł uwagi do projektu.

Projekt decyzji z naniesionymi zmianami, został uzgodniony ze Świętokrzyskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska postanowieniem znak: IK-052/IPPC-3/2005, z dnia 2005-11-04.

Zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, oraz wnioskiem Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Końskich, termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono na okres 10 lat tj. do dnia 30 października 2015r.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 9 września 2000 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 86, poz. 960 ze zm.) oraz Rozporządzeniem Ministra Finansów z dnia 5 grudnia 2000 roku w sprawie sposobu pobierania, zapłaty i zwrotu opłaty skarbowej oraz sposobu prowadzenia rejestrów tej opłaty (Dz. U. Nr 110, poz. 1176 ze zm.) wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową za udzielenie pozwolenia w wysokości 2000 zł (słownie: dwa tysiące złotych). Opłata uiszczona została na konto Urzędu Miasta i Gminy Końskie.

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.



STAROSTA
Antoni Szkurlat

Otrzymują:

1. Konecka Spółdzielnia Mleczarska
ul. Zielona 11,
26-200 Końskie
2. Minister Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
3. Burmistrz Miasta i Gminy Końskie
26-200 Końskie
4. Departament Ochrony Środowiska
Urzędu Marszałkowskiego
Al. IX Wieków Kielc 3,
25-516 Kielce.
5. Województwa Świętokrzyskiego
Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3,
25-955 Kielce.

⑥ a/a