

Maków Mazowiecki, dnia 30.10.2007r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2000 r., Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.), art. 181 ust.1 pkt.1, art. 183 ust.1, 188, art. 201 ust.1, art. 202, 204, 211, i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2006r Nr 129, poz. 902 z późn. zm), po rozpatrzeniu wniosku POLINDUS Sp.z o.o. Bosutów 84, 32-086 Węgrzce, z dnia 30.06.2006 r. (uzupełnionego w dniu 31.07.2007r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym Nr 1 w Gąsewie, ul. Mazowiecka 1, 06-213 Sypniewo

u d z i e l a m

POLINDUS Sp.z o.o. Bosutów 84, 32-086 Węgrzce, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji podstawowej służącej do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę oraz instalacji pomocniczych i dodatkowych pracujących dla instalacji podstawowej, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym Nr 1 w Gąsewie ul. Mazowiecka 1, 06-213 Sypniewo;

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

W instalacji stanowiącej przedmiot wniosku prowadzona jest działalność w zakresie produkcji mleka i wyrobów mleczarskich. Surowcem do produkcji jest mleko surowe, dostarczane do zakładu z punktów skupu własnym transportem. Działalność produkcyjna ukierunkowana jest głównie na produkcję mleka pełnego i odtłuszczonego oraz śmietanki.

W instalacji prowadzone są następujące rodzaje działalności:

1. skup mleka,
2. produkcja mleka pełnego i sprzedaż do innych zakładów w ramach spółki,
3. produkcja mleka odtłuszczonego i sprzedaż do innych zakładów w ramach spółki,
4. produkcja śmietanki i sprzedaż do innych zakładów w ramach spółki.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

II.1.Instalacja zasadnicza do produkcji mleka IPPC, składająca się z ciągów:

- ciąg odbieralni mleka – wyposażony w następujące stanowiska i urządzenia:
 1. sekcje przyjęcia surowca,
 2. zbiorniki magazynowe,
 3. schładzalnia mleka zespół schładzalników,
 4. zespół pomp, na ciągu pompowym zamontowano filtry mleka,
 5. CIP – system mycia ogólny dla linii nabiałowych, tanków, tankosilosów, cystern, zestawów wirująco – schładzających, schładzalników,
 6. laboratorium,
 7. stanowiska zewnętrznego mycia samochodów oraz mycia cystern w systemie CIP.

• **ciąg aparatowni**

1. urządzenia podgrzewające – wymienniki ciepła 2 szt. zasilane parą technologiczną,
2. zestawy wirująco – schładzające,
3. schładzalnik,
4. zespoły pomp.

• **ciąg magazynowy**

1. tanki magazynowe mleka odtłuszczonego i pełnego, pionowe - 2 szt. o pojemności 60 m^3 każdy,
 2. tanki magazynowe śmietanki, poziome – 2 szt. w tym jeden o pojemności 17 m^3 i jeden o pojemności 6 m^3 ,
 3. zespoły pomp,
 4. dystrybutory mleka i śmietanki.
- Zdolność produkcyjna instalacji do produkcji mleka wynosi 300 ton mleka na dobę.

II.2 Instalacje i urządzenia pomocnicze funkcjonujące na potrzeby instalacji zasadniczej.

1. Ujęcie wody ze stacją uzdatniania wody:

- a. studnia głębinowa nr 2 o głębokości 47,0 m ujmująca wody z poziomu czwartorzędowego posiadająca zatwierdzone zasoby eksploatacyjne $Q_{\text{eks}} = 70 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 8,0 \text{ m}$,
- b. pompa z przewodem tłocznym, na którym zamontowano wodomierz,
- c. odżelaziacze – filtry piaskowo – żwirowe 4 szt. o $\Phi 1800 \text{ mm}$, wysokości całkowitej 3,8 m i wydajności $Q = 20 \text{ m}^3/\text{h}$, o powierzchni filtracji $2,54 \text{ m}^2$ każdy,
- d. aeratory – umieszczone wewnątrz odżelaziaczy – zasilane powietrzem z agregatu sprężarkowego typ a 50-380240 P o wydajności $50 \text{ m}^3/\text{h}$,
- e. odmanganiacze – filtry piaskowo – żwirowe (impregnowane) – 4 szt. o $\Phi 1800 \text{ mm}$, i wysokości całkowitej $20 \text{ m}^3/\text{h}$,
- f. hydrofory o pojemności nominalnej 5 m^3 – 3 szt.

2. Instalacja energetycznego spalania paliw (kotłownia zakładowa) wyposażona w dwa kotły parowe:

- a. rusztowy płomienicowo – płomieniówkowy typu P2-80/12 opalany węglem kamiennym o mocy cieplnej 1,928 MW,
- b. rusztowy typu LW-1.3 opalany węglem kamiennym o mocy 1,455 MW.

3. Instalacja chłodnicza wytwarzania wody funkcjonuje w sprężarkowym układzie, w którym czynnikiem roboczym jest amoniak. W skład instalacji wchodzi:

- a. zbiorniki stałego ciśnienia (osuszacz) – zlokalizowane w budynku maszynowni chłodniczej,
- b. zbiorniki magazynowania amoniaku – 2 szt. zlokalizowane za budynkiem maszynowni chłodniczej,
- c. odolejacz – 1 szt.,
- d. skraplacze – 2 szt. - SND-100, SNOP-2 – zlokalizowane za budynkiem maszynowni chłodniczej,
- e. zbiorniki wody lodowej szt. 2- izolowane – zlokalizowane za budynkiem maszynowni chłodniczej,
- f. sprężarki 6W92SA szt. 4 – zlokalizowane w budynku maszynowni chłodniczej

4. Instalacja oczyszczalni ścieków

Instalacja oczyszczalni ścieków jest oczyszczalnią mechaniczno – biologiczną, w skład której wchodzi:

- a. krata ręczna,
- b. odmulnik dwukomorowy o pojemności użytkowej komory odmulnika 0,97 m³,
- c. przepompownia ścieków,
- d. rów cyrkulacyjny o pojemności 715 m³ wyposażony w urządzenia napowietrzające:
 - szczotki Kessenera o długości 3 m i średnicy 0,7 m, ilość obrotów – 80 min., średnie zanurzenie szczotek 8,8 cm (wahania od 1 do 18 cm)
 - dwa zespoły typu HYDROMIX, napowietrzająco – mieszające na pływakach,
 - aerator napowietrzający typu AP-1200
- e. wylot oczyszczonych ścieków do rowu melioracyjnego.

II. 3. Instalacje dodatkowe:

1. warsztat mechaniczny,
2. myjnia samochodów,
3. kontenerowa stacja paliw.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje wszystkie w/w instalacje z wyjątkiem kontenerowej stacji paliw.

II. 4. Parametry produkcyjne maksymalne instalacji

Parametry pracy instalacji przy wnioskowanej produkcji

Parametry % wykorzystania zdolności produkcyjnej instalacji	100%
Przerób mleka l/d	300 000
ilość wyprodukowanych wyrobów mleczarskich [Mg/rok]	
- mleko pełne	3 000
- mleko odtłuszczone	264 000
- śmietanka	33 000
średniodobowy pobór wody [m ³ /d]	360
średnioroczny pobór wody [m ³ /rok]	131400
średniodobowy odpływ ścieków [m ³ /d]	360
średnioroczny odpływ ścieków [m ³ /rok]	131400
średniodobowe zużycie energii elektrycznej [kWh/d]	6 012
zużycie węgla – Mg/rok	3 632
max. czas pracy instalacji h/rok	8 760

II.5. Ilość i rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów w instalacji

L.p.	Nazwa surowca lub materiału	Ilość zużywana przy wnioskowanym przerobie mleka w latach 2007 - 2017
1.	Mleko przetwarzane l/d	300 000
2.	Węgiel Mg/rok	3 632
3.	Woda m ³ /d	360
4.	Stężony kwas azotowy Mg/rok	18,2
5.	Wodorotlenek sodu Mg/rok	46,6

III. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ WYTWARZANIA ODPADÓW

III.1. Warunki poboru wody.

Woda na cele funkcjonowania instalacji jest pobierana z własnego ujęcia wody składającego się z jednej studni nr 2 zlokalizowanej na terenie instalacji.

Woda pobierana jest na cele:

1. produkcyjne i technologiczne w tym na potrzeby kotłowni parowej,
2. cele chłodnicze,
3. socjalno – bytowe.

Ujęcie wody posiada zatwierdzone zasoby eksploatacyjne na podstawie dokumentacji hydrogeologicznej w kat. „B” wykonanej przez Przedsiębiorstwo Hydrogeologiczne w Warszawie zatwierdzonej przez Urząd Wojewódzki w Ostrołęce, Wydział Gospodarki Terenowej i Ochrony Środowiska decyzją nr GT.VIII-8530/70/77 z dnia 14.12.1977 r. w ilości $Q_{eks} = 70 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s = 8,0 \text{ m}$. Zasięg leja depresji wynosi $R = 501 \text{ m}$.

Pobór wody na cele funkcjonowania instalacji regulowany był stosowanym pozwoleniem sektorowym - Decyzją Wojewody Ostrołęckiego znak: RiOŚ.VIII.6210-64/98 z dnia 22/12/1998 r. na pobór wód w ilości $Q_{dśr} = 424 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{dmax.} = 472,05 \text{ m}^3/\text{d}$ i $Q_{hmax.} = 58,51 \text{ m}^3/\text{h}$.

Średni wskaźnik zużycia wody w instalacji wynosi $1,2 \text{ m}^3/1000 \text{ l}$ przerabianego mleka.

Wielkość poboru wody

Udziela się pozwolenia wodnoprawnego na pobór wody przy wielkości produkcji w warunkach wnioskowanych w latach:

1. 2007 – 2017 w ilości $Q_{dśr} = 360 \text{ m}^3/\text{d}$ i $Q_{hmax} = 18,75 \text{ m}^3/\text{h}$

III.2. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

W instalacji do produkcji mleka POLINDUS Sp. z o.o. w Gąsewie wytwarzane są ścieki przemysłowe w następujących procesach:

1. mycia instalacji w systemie CIP – w tym z mycia:
 - cystern
 - linii nabiłowych, tankosilosów i tanków
 - zestawu wirującego – schładzającego Nr 1
 - zestawu wirującego – schładzającego Nr 2
 - schładzalnika

2. mycia posadzek,
3. mycia urządzeń,
4. mycia pojazdów w systemie CIP
5. z laboratorium,
6. procesów płukania filtrów na stacji uzdatniania wody,
7. ścieki opadowe.

Powstające ścieki bytowe – wody zużyte do celów higieniczno – sanitarnych pracowników oraz z mycia pomieszczeń administracyjnych i socjalnych są odprowadzane łącznie systemem kanalizacji przemysłowo – sanitarnej.

Ścieki przemysłowe w tym ścieki bytowe odprowadzane są systemem kanalizacji do mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków.

Ścieki opadowe – wymagają wyodrębnienia poprzez wykonanie kanalizacji rozdzielczej.

Ścieki po oczyszczeniu na zakładowej oczyszczalni ścieków wprowadzane są do rowu melioracyjnego R-32.

III. 2.1. Dopuszczalne ilości, stan i skład ścieków przemysłowych.

Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych wprowadzana do rowu melioracyjnego wynosi:

- w latach 2007 – 2017 przy planowanym przerobie mleka do 300 000 l/d – 360 m³/d
przy zapewnieniu skuteczności oczyszczania ścieków zgodnie z wymogami prawa - rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód lub ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. z 2006r. Nr 137, poz. 984)

Zanieczyszczenia w ściekach przemysłowych według w/w rozporządzenia nie mogą przekraczać:

Wskaźnik	Miano	Najwyższe dopuszczalne wartości
pH		6,5 – 9,0
BZT ₅ ¹	mgO ₂ /dm ³	25
ChZT ²	mgO ₂ /dm ³	125
Zawiesina og. ³	mg/dm ³	35
Azot ogólny ³	mgN/dm ³	30
Azot amonowy ⁴	mgN _{NH4} /dm ³	10
Azot azotynowy	mgN _{NO2} /dm ³	1
Azot azotanowy	mgN _{NO3} /dm ³	30
Fosfor og.	mgP/dm ³	2
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	20
Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15

¹ – oznaczane z dodatkiem inhibitora nitryfikacji

² – oznaczane metodą dwuchromianową

³ – suma azotów: organicznego, amonowego, azotynowego i azotanowego

⁴ – dotyczy ścieków oczyszczanych przy temperaturze w komorze biologicznej oczyszczalni nie niższej niż 12°C.

III. 2.2. Dopuszczalna ilość i jakość ścieków opadowych.

Ścieki opadowe pochodzą z:

- terenów utwardzonych tzn. dojazdów, parkingów, placów manewrowych,
- terenów powierzchni dachowych.

Ścieki opadowe zbierane są systemem kanalizacji ogólnospływowej. Ścieki te oprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków i oczyszczane łącznie ze ściekami przemysłowymi.

Dopuszczalna ilość odprowadzanych ścieków wynosi $70,67 \text{ dm}^3/\text{s}$.

Stężeniach zanieczyszczeń w ściekach opadowych na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód lub ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. z 2006r. Nr 137, poz. 984) nie mogą przekraczać:

- zawiesina ogólna – 100 mg/dm^3 ,
 - węglowodory ropopochodne – 15 mg/dm^3 ,
- Warunki te obowiązują po wykonaniu kanalizacji rozdzielczej.

III. 3. Dodatkowe warunki wynikające ze szczególnego korzystania z wód, polegającego na odprowadzaniu ścieków z zakładowej oczyszczalni ścieków do ziemi.

Należy eksploatować zainstalowane urządzenia zgodnie z instrukcją eksploatacji tych urządzeń, utrzymywać je w należytym stanie technicznym, w tym sieć kanalizacji deszczowej oraz wyloty ścieków do rowu melioracyjnego.

III. 4. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Źródłem emisji do powietrza jest:

- Spalanie węgla kamiennego w dwóch kotłach: jeden typu P2-80/12 o mocy 1,928 MW, drugi LW-1.3 o mocy 1,455 MW (z czego 1 na stan obecny stanowi tzw. „zimną rezerwę” tj. nie zachodzi jednoczesna praca obu kotłów) służące do wytwarzania energii cieplnej i pary technologicznej.

Pyły i gazy wprowadzane są do powietrza emitorem E-1.

Parametry emitora:

- wysokość $h = 30,0 \text{ m}$
- średnica $d = 1,0 \text{ m}$

Czas pracy poszczególnych kotłów:

W tym: czas pracy kotła nr 1 – 8424 h/rok

czas pracy kotła nr 2 – 8424 h/rok

III. 4.1. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.

W oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Z 2005r. Nr 260 poz. 2181), emisja nie może przekroczyć podanych wartości:

a) dla kotła P80/12

- do 31.12.2007 r.

1. dwutlenek azotu – 400 mg/m^3
2. dwutlenek siarki – 2000 mg/m^3
3. pył – 700 mg/m^3

- od 01.01.2008 do 31.12.2017r.

1. dwutlenek azotu – 400 mg/m³ u
2. dwutlenek siarki – 1500 mg/m³ u
3. pył – 700 mg/m³ u

przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych w warunkach normalnych,

b) dla kotła LW-1,3

- do 31.12.2007r.

1. dwutlenek azotu – 400 mg/m³ u
2. dwutlenek siarki – 2000 mg/m³ u
3. pył – 700 mg/m³ u

- od 01.01.2008 do 31.12.2017r.

1. dwutlenek azotu – 400 mg/m³ u
2. dwutlenek siarki – 1500 mg/m³ u
3. pył – 700 mg/m³ u

przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych w warunkach normalnych.

III. 5. Wytwarzanie i magazynowanie oraz sposób postępowania z odpadami.

Wyszczególnienie rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania, a także miejsca i sposobu ich magazynowania oraz sposób postępowania z odpadami

A. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w Mg/rok	Sposób postępowania z odpadami, w tym sposób i miejsce magazynowania
1.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	1,50	Należy zbierać do beczek metalowych o poj. 200 l i magazynować w wiacie magazynowej. Beczki powinny być oznakowane napisem "oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe" i ustawione na utwardzonym podłożu. Obiekt powinien być zamknięty i niedostępny dla osób postronnych. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości powinny być przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
2.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	0,200	Należy zbierać do beczek metalowych o poj. 200 l i magazynować w wiacie magazynowej. Beczki powinny być oznakowane napisem "oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe" i ustawione na utwardzonym podłożu. Obiekt powinien być zamknięty i niedostępny dla osób postronnych. Następnie powinny być przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
3.	Kondensatory zawierające PCB	16 02 09*	0,500	Należy zbierać do metalowych pojemników i ustawiać w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej, po zebraniu odpowiedniej ilości odpady te należy przekazywać uprawnionym podmiotom do termicznego unieszkodliwiania.
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone	15 02 02*	0,300	Powinny być zbierane do worków z tworzywa sztucznego lub stalowych beczek i magazynowane w wydzielonej części wiaty magazynowej. Po zebraniu odpowiedniej ilości należy je przekazywać uprawnionym podmiotom

	substancjami niebezpiecznymi			do odzysku lub unieszkodliwiania
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212 (zużyte świetlówki, lampy rtęciowe, zużyte monitory komputerowe)	16 02 13*	0,200	Zużyte świetlówki należy zbierać selektywnie do opakowań po nowych świetlówkach i magazynować w pomieszczeniu o utwardzonym podłożu. Zaś sprzęt komputerowy po kasacji, magazynować w kartonach w wydzielonym pomieszczeniu biurowym. Po zebraniu odpowiedniej ilości należy je przekazywać uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania.
6.	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	1,5	Należy umieszczać w pojemniku kwasoodpornym, magazynować w budynku warsztatowo-magazynowym na hali warsztatu samochodowego. Po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywać odbiorcom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
7.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,150	Należy zbierać selektywnie do metalowej beczki i magazynować na hali budynku warsztatowo-magazynowego, a następnie przekazywać do zbiorczego magazynu odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpowiedniej ilości należy je przekazywać uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	Płyny hamulcowe	16 01 13*	0,050	Należy zbierać do pojemników metalowych lub plastikowych w miejscu powstawania, a następnie magazynować w wydzielonej części wiaty magazynowej. Po zebraniu odpowiedniej ilości należy je przekazywać uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania.
9.	Materiały izolacyjne zawierające azbest	17 06 01*	12,0	W trakcie demontażu pokrycia dachowego powinny być magazynowane obok remontowanego budynku na zafoliowanych paletach. Demontażu dokonuje uprawniona firma, która zabiera je niezwłocznie do utylizacji.
10.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	15 01 10*	0,200	Powinny być zbierane do metalowych pojemników i okresowo magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy je przekazać uprawnionej firmie do odzysku lub unieszkodliwiania.
11.	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	16 01 04*	100,0	Na bieżąco przekazywać do uprawnionej stacji demontażu pojazdów lub uprawnionego punktu zbierania pojazdów.

B. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w Mg/rok	Sposób postępowania z odpadami, w tym sposób i miejsce ich magazynowania
1.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 05 01	120,0	Odpady mleka skwaszonego itp. powstałe np w wyniku awarii instalacji technologicznej na bieżąco po oczyszczeniu instalacji należy usuwać z terenu jednostki. <u>Odpady płynne mleka:</u> -przekazywać okolicznym rolnikom do wykorzystania w celach paszowych, -nienadające się na paszę przekazywać do przerobu uprawnionemu podmiotowi, zgodnie z przepisami weterynaryjnymi jako produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego.

2.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	70	Osady po odwodnieniu na przewoźnej prasie należy na bieżąco kierować na przyczepę i po jej zabezpieczeniu usuwać z terenu jednostki w miejsca ich zagospodarowania. -Przekazywać okolicznym rolnikom do przyrodniczego wykorzystania w procesie odzysku metodą R10 na zasadach określonych w rozporządzeniu MŚ w sprawie określenia warunków odzysku za pomocą procesu odzysku R 10 wydanym na podstawie delegacji zawartej w art. 13 ust.2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (obecnie brak regulacji), po potwierdzeniu badaniami przydatności osadów do stosowania w procesie odzysku metodą R10 zgodnie z wymaganiami określonymi dla komunalnych osadów ściekowych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 sierpnia 2002r. w sprawie komunalnych osadów ściekowych (Dz.U. Nr 134, poz. 1140). - przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku innego niż rolnicze wykorzystanie lub do unieszkodliwiania, np poprzez składowanie, zgodnie z rozporządzeniem MGiP z dn. 07.09.2005r w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku danego typu (Dz.U. Nr 186, poz. 1553) jeżeli niemożliwe będzie ich zagospodarowanie w procesie odzysku metodą R 10.
3.	Zawartość piaskowników (osady z okresowego czyszczenia odmulnika)	19 08 02	5,0	Należy usuwać na bieżąco po wyczyszczeniu urządzeń i przekazywać uprawnionym podmiotom, np. do składowania na składowisku lub zabierane do zagospodarowania przez podmiot wykonujący usługę czyszczenia urządzeń podczyszczających ścieki przemysłowe.
4.	Skratki	19 08 01	0,200	Zbierać do pojemników i magazynować na placu, przy kracie w obrębie oczyszczalni ścieków i przekazywać uprawnionemu podmiotowi do unieszkodliwiania.
5.	Inne niewymienione odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych kauczuku i włókien syntetycznych (paski klinowe, uszczelki gumowe itp.)	07 02 99	0,200	Magazynować na przymie w zasiekach betonowych przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Następnie przekazywać uprawnionemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwiania.
	Żużle i popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	228,0 (uwzględniono zmienne parametry węgla-zawartość popiołów)	Magazynować na haldzie w zasiekach betonowych przy kotłowni zakładowej. -Przekazywać osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym do wykorzystania na ich własne potrzeby, - Przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	2,0	Należy zbierać selektywnie w miejscu ich wytworzenia, a następnie magazynować w zbiorczym magazynie odpadów w wydzielonej części zadaszonej wiaty magazynowej znajdującym się w rejonie oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	0,300	Należy zbierać selektywnie w miejscu ich wytworzenia, a następnie magazynować w zbiorczym magazynie odpadów w wydzielonej części zadaszonej wiaty magazynowej znajdującym się w rejonie oczyszczalni ścieków.Przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku.

9.	Opakowania z drewna	15 01 03	2,0	Należy zbierać selektywnie w miejscu ich wytworzenia, a następnie magazynować na przymie przy budynku kotłowni. Wykorzystać we własnym zakresie do odzysku energii w procesie R1 w zakładowej kotłowni węglowej, -przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	Opakowania z metali	15 01 04	0,200	Należy zbierać selektywnie w miejscu ich wytworzenia, a następnie magazynować na przymie w zasiekach betonowych przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np szmaty, ścierki) i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi innymi niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1,0	Należy zbierać selektywnie w miejscu ich wytworzenia, a następnie magazynować w workach w zbiorczym magazynie odpadów w wydzielonej części zadaszonej wiaty magazynowej. Przekazywać uprawnionemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwienia.
12.	Zużyte opony	16 01 03	6,0	Należy zbierać selektywnie w miejscu ich wytworzenia, a następnie magazynować luzem w stosach w zasiekach betonowych przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwienia.
13.	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	16 01 15	0,80	Należy zbierać selektywnie do pojemników metalowych lub plastikowych i magazynować w stalowych beczkach na utwardzonym podłożu w zbiorczym magazynie odpadów w wydzielonej części zadaszonej wiaty magazynowej. Przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwienia.
14.	Metale żelazne	16 01 17	2,0	Należy magazynować na przymie lub w pojemnikach w zasiekach betonowych przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku, tj. do różnych lokalnych skupów złomu.
15.	Metale nieżelazne	16 01 18	0,50	Należy zbierać selektywnie luzem lub w pojemniku i magazynować w budynku warsztatowo-magazynowym. Przekazywać uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku, tj. do różnych lokalnych skupów złomu.
16.	Inne niewymienione elementy	16 01 22	0,060	Należy zbierać selektywnie w miejscu powstania do metalowej beczki, a następnie magazynować w zbiorczym magazynie odpadów w wydzielonej części zadaszonej wiaty magazynowej znajdującej się w rejonie oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwienia.
17.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,010	Należy zbierać selektywnie do kartonu i magazynować w pomieszczeniu biurowym. Przekazywać uprawnionemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwienia.
18.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,040	Należy magazynować w kartonach w budynku produkcyjno - biurowym. Przekazywać uprawnionemu podmiotowi do odzysku.
19.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż 16 02 15	16 02 16	20,0	Należy magazynować w zasiekach betonowych przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	Odpady betonu i gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	100,0	Należy magazynować luzem na przymach na placu przy zakładowej oczyszczalni ścieków, a następnie odzyskiwać we własnym zakresie metodą R14 lub przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym do odzysku w procesie R14.
21.	Drewno	17 02 01	2,0	Magazynować na przymie przy budynku kotłowni. Wykorzystywać we własnym zakresie do odzysku energii w procesie R1 w zakładowej kotłowni węglowej.

22.	Szkło	17 02 02	0,500	Magazynować w pojemniku ustawionym przy budynku warsztatowo-magazynowym. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywać podmiotom uprawnionym do odzysku.
23.	Żelazo i stal	17 04 05	40,0	Magazynować luzem na przymie w zasiekach betonowych usytuowanych przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku.
24.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	0,20	Magazynować luzem na przymie w zasiekach betonowych usytuowanych przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Przekazywać uprawnionym podmiotom z przeznaczeniem do odzysku, tj. do różnych lokalnych skupów złomu.
25.	Inne niewymienione odpady (z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych (zużyte złoża filtracyjne z SUW).	19 09 99	80,0	Zużyte złoża piaskowo-zwirowe magazynować na przymie na utwardzonym placu, przy zakładowej oczyszczalni ścieków. Po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
26.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	120,0	Należy magazynować w specjalnych, metalowych pojemnikach ustawionych wewnątrz budynków zakładowych i przekazywać uprawnionym podmiotom.

III. 5.1. Odzysk odpadów

Udziela się zezwolenia na odzysk odpadów:
w procesie R 14 odpadów o kodach:

- 17 01 01 - odpady betonu i gruz betonowy z rozbiórek i remontów - w ilości 100,0Mg/rok

oraz w procesie R1 odpady o kodach:

- 15 01 03 – opakowania z drewna

- 17 02 01 – drewno

- w ilości 2,0 Mg/rok

- w ilości 2,0 Mg/rok

III. 5.2. Pozostałe warunki gospodarowania odpadami.

1. Odpady winny być magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ich ilości przed transportem do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania.
2. Odpady niebezpieczne należy przechowywać w wydzielonym magazynie odpadów niebezpiecznych, w pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu.
3. Każdy rodzaj odpadu należy zbierać i magazynować selektywnie.
4. Miejsca magazynowania odpadów powinny mieć podłoże utwardzone, uszczelnione przed przeciekami do gruntu oraz zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.
5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne powinny być utwardzone i utrzymane w czystości.
6. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu, nie dłużej jednak niż przez okres jednego roku.
7. Odpady przeznaczone do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
8. Transport odpadów niebezpiecznych realizowany będzie przez specjalistyczne firmy transportowe, posiadające stosowne zezwolenie na przewóz towarów niebezpiecznych.
9. Wnioskodawca obowiązany jest do:
 - obrotu wytwarzanymi odpadami z podmiotami posiadającymi zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania, wydane na podstawie przepisów ustawy o odpadach.
 - ewidencjonowania odpadów zgodnie z wymogami prawnymi.

III. 6. Emisje hałasu do środowiska.

III.6.1. Źródła hałasu

Źródłami hałasu na terenie zakładu są:

- maszyny i urządzenia związane z całym procesem technologicznym (wentylatory oraz elementy instalacji chłodniczej, skraplacze natryskowo –wyparowe),
- transport wewnętrzny (źródła mobilne),
- praca zakładowej stacji paliw (dystrybutor),
- praca urządzeń infrastruktury budynku produkcyjnego.

Czas pracy tych źródeł 24 godziny w zależności od potrzeb.

III.6.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Dla sąsiadującej strefy chronionej akustycznie - terenu zabudowy mieszkaniowo-usługowej – znajdującej się głównie przy wschodniej i północnej granicy terenu ZM „POLINDUS”, ustalony w myśl zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2007r. Nr 120 poz. 826) dopuszczalny poziom hałasu wynosi:

- 55 dB (A) w porze dziennej 6⁰⁰ – 22⁰⁰
Przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia
- 45 dB (A) w porze nocnej 22⁰⁰ – 6⁰⁰
Przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy

III.7. Poważne awarie

III.7.1. Substancje niebezpieczne na terenie Zakładu.

W instalacji znajdują się następujące substancje niebezpieczne zawarte w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 31 stycznia 2006 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2006r. Nr 30, poz. 208):

- stężony kwas azotowy,
- amoniak w zbiornikach instalacji chłodniczej.

Ilość i rodzaj substancji niebezpiecznych znajdujących się na terenie zakładu nie kwalifikuje go do zakładu o dużym ani podwyższonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii zgodnie z w/w rozporządzeniem.

Niewłaściwe postępowanie z powyższymi substancjami może być przyczyną awarii stanowiącej zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

III.7.2. Sposoby zapobiegania występowania awarii przemysłowych.

Operator posiada opracowaną „Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego dla Zakładu”, która posiada informacje o postępowaniu i zapobieganiu wystąpienia pożaru. Zostały sformułowane zasady postępowania na wypadek wystąpienia awarii, pożaru, wybuchu, oraz sposób postępowania przed przybyciem zawodowych służb ratowniczych. Zakład posiada zakładową służbę ratowniczą, oraz podstawowy sprzęt ratowniczy. Ponadto zakład wyposażony jest w system monitoringu:

- system kontroli parametrów technicznych pracy urządzeń technologicznych,

- system wykrywania wycieków amoniaku z instalacji amoniakalnej.

W zakładzie znajdują się zabezpieczenia dla zapobiegania powstania hipotetycznych awarii jak i ich likwidacji. Zakres monitoringu obejmuje:

1. pomiar, rejestrację i archiwizację parametrów technologicznych, np. temperatura, ciśnienie, czas przetrzymywania surowca, poziom cieczy itp.,
2. system kontroli parametrów technicznych pracy urządzeń technologicznych,
3. wykrywanie wycieków amoniaku z instalacji amoniakalnej poprzez zastosowanie urządzenia wykrywającego stężenie amoniaku powyżej 2%,
4. przy wszystkich drzwiach wyjściowych oraz wewnątrz maszynowni zainstalowane są łączniki wyłączające w razie awarii spod napięcia wszystkie instalacje elektryczne nie będące w wykonaniu przeciwwybuchowym.

III.7.3. Wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Prowadzący Zakład w razie wystąpienia awarii przemysłowej oraz zdarzeń posiadających jej znamiona, niezależnie od ich skutków oraz podjętych działań zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia o tym fakcie:

- Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Makowie Maz., adres: ul. Moniuszki 6a, 06 – 200 Maków Maz., tel. (029) 717 10 22
- Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegaturę w Ostrołęce, adres: ul. Targowa 4, 07-400 Ostrołęka, tel. (029) 760-03-21,
- oraz Wójta Gminy Sypniewo, tel.(029) 717 77 83,
- niezwłocznego przekazania powyższym organom następujących informacji o:
 - okolicznościach wystąpienia awarii;
 - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią;
 - oraz informacji umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska;
 - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobiegania jej powtórному zaistnieniu;
 - stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

III.8. Sposoby ograniczenia transgranicznego oddziaływania na środowisko.

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

IV. ZAKRES I SPOSÓB MONITORINGU PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI

IV. 1. Zakres monitoringu procesów technologicznych.

Monitoring procesu technologicznego należy prowadzić od momentu przyjęcia mleka do ekspedycji przetworzonego mleka. Zapisy przebiegu procesów technologicznych należy archiwizować. Monitoring procesu przerobu mleka powinien obejmować proces mycia urządzeń i tanków oraz gotowych produktów.

IV.2. Monitoring ilości i jakości pobieranej wody.

Pobierana jest woda podziemna. W celu obserwacji potencjalnych zmian na ujęciu wody należy prowadzić monitoring wody w zakresie ilości i jakości.

Charakterystyka i usytuowanie stanowisk do rejestracji i pomiaru ilości wody;

Ilość pobieranej wody mierzona jest poprzez wodomierz zainstalowany na przewodzie tłocznym studni.

W celu analizy i monitoringu zużywanej wody Operator zainstaluje do dn. 31.12.2007r.: wodomierze w celu pomiaru ilości pobieranej wody na cele:

1. produkcyjne i technologiczne,
2. kotłowe,
3. wody pobieranej do płukania filtrów na SUW.

Zakres monitoringu obejmujący odczyty z licznika istniejącego na przewodzie studni. Po wykonaniu planowanych wodomierzy odczyty z nich należy również objąć monitoringiem.

Zakres i częstotliwość wykonywania wymaganych analiz pobieranej wody;

W celu obserwacji jakości wody ujmowanej przez studnię z zasobów wód podziemnych należy wykonywać analizy jakości wody ujmowanej przez studnię jeden raz w roku zgodnie z obowiązującym prawem.

Zakres i częstotliwość monitoringu ujęcia wody;

1. Prowadzić okresowe pomiary wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni oraz oznakować punkty kontroli poboru wody, wpisów dokonać w księdze eksploatacji studni.
2. Prowadzić pomiar ilości pobieranej wody dla instalacji 1 raz na dobę, wyniki pomiarów notować w rejestrze poboru wody.

IV.3. Monitoring ścieków.

Zakres monitoringu obejmuje:

1. Dokonywanie dobowego pomiaru (odczyt z urządzeń pomiarowych) i rejestru dobowych ilości odprowadzanych ścieków z oczyszczalni na podstawie pomiaru faktycznego, a nie teoretycznego.
2. Badanie jakości ścieków
 - miejsce reprezentatywne poboru prób – pierwsza studzienka za oczyszczalnią na odpływie do rowu,
 - częstotliwość: w regularnych odstępach czasu jeden raz na dwa miesiące,
 - zakres wskaźników zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do ziemi, zgodny z określonymi w pozwoleniu zintegrowanym jak w pkt. III.2.2
3. Wody opadowe
 - prowadzić co najmniej dwa razy w roku, przeglądy eksploatacyjne studzienek osadczyczych na trasie kanalizacji deszczowej. Eksploatacja studzienek osadczyczych powinna być zgodna z instrukcją obsługi i konserwacji opracowaną dla tych urządzeń,
 - w ściekach deszczowych badać zawartość zawiesin ogólnych i węglowodorów ropopochodnych określonych w nieniejszym pozwoleniu,
 - we właściwym stanie utrzymywać urządzenia podczyszczające.

IV. 4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

W ramach monitoringu emisji do powietrza należy:

1. Wykonać pomiary emisji dwa razy w ciągu roku, raz w sezonie zimowym (październik – marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień).
2. Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na emitorze E-1 powinno być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

Pomiary należy wykonać w zakresie i metodyką referencyjną określoną w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2004r. Nr 283, poz. 2842).

IV. 5. Monitoring wytwarzanych odpadów.

Zakres monitoringu odpadów obejmuje prowadzenie ewidencji i sprawozdawczości. Zakład zobowiązany jest:

- 1) Prowadzić ewidencję ilościową i jakościową odpadów wytwarzanych, poddawanych odzyskowi lub unieszkodliwieniu, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych, z zastosowaniem następujących dokumentów:
 1. karty ewidencji odpadu, prowadzonej odrębnie dla każdego rodzaju odpadu
 2. karty przekazania odpadutj. zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2006r. Nr 30, poz. 213).
Celem prowadzenia ewidencji odpadów jest zapewnienie kontroli nad wytwarzanymi odpadami oraz nad ich obrotem, od miejsca powstawania do miejsca wykorzystywania lub unieszkodliwienia.
- 2) sporządzić na formularzu i przekazać właściwemu marszałkowi województwa w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 25 maja 2007r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz.U. z 2007r. Nr 101, poz. 686).

IV. 6. Monitoring hałasu.

Ustala się następujący zakres monitoringu:

1. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dn. 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2004r. Nr 283 poz. 2842), należy wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzące od instalacji lub urządzeń z częstotliwością raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.
2. Punkty pomiarowe:
 - w kierunku najbliższej zabudowy mieszkalnej

V. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. W przypadku awarii natychmiast zatrzymać produkcję. Skutki zdarzenia natychmiast usunąć.

Zagrożenia w Zakładzie mogą stanowić substancje niebezpieczne i mogą wynikać z ich transportu na teren Zakładu, magazynowania i użycia.

W trakcie wystąpienia awarii należy:

- w przypadku pożaru – usunąć źródło zapłonu (należy postępować zgodnie z przepisami p.poż.),
- w przypadku wydzielania się substancji niebezpiecznej – unikać bezpośredniego kontaktu z uwalniającą się substancją, następnie zlikwidować wyciek,
- w przypadku rozlania się olejów wykazujących właściwości niebezpieczne (np. podczas transportu) – należy zabezpieczyć studzienki ściekowe, a wyciek zebrać specjalnymi sorbentami, bądź urządzeniami z wykorzystaniem środków neutralizujących.

O zaistnieniu każdej awarii lub pożaru należy niezwłocznie powiadomić jednostkę Państwowej Straży Pożarnej i Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VI. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI I ZOBOWIĄZANIA DO TEGO ZMIERZAJĄCE

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Odbudowania do dn. **30.12.2007r.** rowu melioracji szczegółowej pn R-32 podłączonego do ciekłu melioracji podstawowej (kanał E) w km 5+900.
 2. Partycypowania w kosztach konserwacji wód stanowiących własność Skarbu Państwa, a będących w administrowaniu Marszałka Województwa Mazowieckiego. Koszty partycypacji zostaną ustalone komisyjnie w obecności przedstawiciela Zakładu, Starosty i Dyrektora Wojewódzkiego Zarządu Melioracji Wodnych.
 3. W terminie do dn. **31.12.2007r.** zainstalowania wodomierzy w celu pomiaru ilości pobieranej wody na cele:
 - produkcyjne i technologiczne
 - kotłowe
 - wody pobieranej do płukania filtrów SUW
 4. W terminie do dnia **29.02.2008r** wnioskodawca przedstawi projekt rozbudowy zakładowej oczyszczalni ścieków, który będzie uwzględniał zainstalowanie separatora do usuwania tłuszczów i rozwiązania w zakresie gospodarki osadami ściekowymi, a w terminie do dn. **31.12.2008r.** przebuduje zakładową oczyszczalnię ścieków.
 5. Nie później niż **do końca 2008r.** wykonania kanalizacji rozdzielczej wód opadowych i zamontowania urządzeń do usuwania zawiesin i węglowodorów ropopochodnych.
 6. W terminie do dn. **29.02.2008r.** wnioskodawca przedstawi projekt przebudowy kotłowni, a w terminie do dn. **31.12.2008r.** dokana przebudowy kotłowni.
- W przypadku nieterminowej realizacji w/w zobowiązań pozwolenie może zostać cofnięte.**

VII. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI INSTALACJI I URZĄDZEŃ

Nie przewiduje się zakończenia działania instalacji. Instalacja do produkcji mleka POLINDUS Sp. z o.o. została wybudowana w miejscowości Gąsewo w gminie Sypniewo, która ma charakter typowo rolniczym. W produkcji rolniczej przeważa chów bydła mlecznego. Struktura użytkowania gruntów rolniczych w powiecie jak i gminach sąsiednich usytuowanych w dolinach rzek stwarza warunki dalszego rozwoju chowu bydła mlecznego. Stąd, zakład ma perspektywę długiego okresu funkcjonowania poprzez zapewnienie dostatecznych ilości dobrej jakości surowca z czystych ekologicznie terenów Mazowsza.

Jednak w przypadku konieczności zakończenia działania instalacji będzie możliwość adaptacji obiektu do innych celów. W przypadku kompletnej likwidacji instalacji zajdzie potrzeba przeprowadzenia prac demontażowych polegających na:

1. demontażu maszyn i urządzeń do produkcji mleka, wywiezieniu ich, ponieważ mogą one być wykorzystane w innym zakładzie,
2. pracach rozbiórkowych budowlanych budynku wykonanego z elementów stalowych i betonowych,

3. wywożeniu zdemontowanych urządzeń i materiałów budowlanych, co może generować zwiększony hałas od środków transportowych. Ponieważ wokół zakładu znajdują się głównie tereny rolne i tereny komunikacji, nie przewiduje się ponadnormatywnego oddziaływania akustycznego na terenach chronionych,
 4. przed demontażem cała instalacja do produkcji mleka będzie myta. Mycie to będzie normalnym myciem technologicznym, jakie jest prowadzone w warunkach normalnej pracy instalacji
 5. prace rozbiórkowe, ze względu na konstrukcję budynku nie będą źródłem znacznego pylenia i nie będzie zachodziła potrzeba stosowania kurtyny wodnej podczas prac rozbiórkowych.
- Natomiast instalacje wodno-kanalizacyjne zewnętrzne mogą pozostać w celu odwodnienia terenu. Wykaz urządzeń na instalacji, które będą podlegały procesowi oczyszczania:
1. zbiorniki kwasu
 2. zbiorniki ługów
- Woda z płukania zbiorników po zmieszaniu czyli uśrednieniu pH może być skierowana do kanalizacji i oczyszczalni.

VIII. INNE ZOBOWIĄZANIA:

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Stosowania metod i sposobów prowadzenia instalacji, określonych w niniejszej decyzji w tym usuwania odpadów na podstawie umowy cywilno-prawnej z odbiorcą, po sprawdzeniu uprawnień na transport, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów,
2. Przekazywania tut. organowi wyników pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia ich wykonania. Wszystkie wyniki pomiarów należy także przekazywać Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska,
3. Sporządzenia szczegółowego raportu (sprawozdania) obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji po pięciu latach funkcjonowania instalacji licząc od dnia uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

IX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

1. Ustala się termin ważności pozwolenia do 30.10.2017 roku.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach określonych prawem, w tym w przypadku nie wykonania zobowiązań określonych w pozwoleniu bądź naruszenia innych jego warunków.

U Z A S A D N I E N I E

W dniu 30.06.2006 r. od POLINDUS Sp. z o. o. Bosutów 84, 32-086 Węgrzce Zakład Produkcyjny Nr 1 w Gąsewie ul. Mazowiecka 1, 06-213 Sypniewo, wpłynął wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania 200 ton mleka na dobę.

Zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002r. Nr 122, poz. 1055) – dział 6 instalacje inne, punkt 6 - instalacje do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę – kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Zawiadomieniem z dnia 23.11.2006 r. zostało wszczęte postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji. Informacja w tej sprawie została umieszczona na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Makowie Mazowieckim oraz na stronie internetowej i w lokalnej gazecie „Ziemia Makowska” podając do publicznej wiadomości. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod nr 205/A/06.

W toku postępowania przedmiotowy wniosek na wezwanie był uzupełniany. Ostatecznie został uzupełniony w dniu 31.07.2007 r.

W dniu 8.10.2007 r. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem o znaku: OS-IN.al.0526/20/2007 uzgodnił przedłożony przez Starostę Makowskiego projekt decyzji – pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich w Zakładzie Produkcyjnym Nr 1 w Gąsewie ul. Mazowiecka 1, 06-213 Sypniewo, należącej do „POLINDUS” Sp. z o. o. Bosutów 84, 32-086 Węgrzce.

Woda dla potrzeb instalacji pobierana jest z własnego ujęcia. Pobór wody w warunkach wnioskowanych nie przekracza zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ujęcia. Ścieki przemysłowe i bytowe są oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków i wprowadzane do rowu melioracyjnego. Ścieki opadowe oczyszczane są łącznie ze ściekami przemysłowymi na zakładowej oczyszczalni ścieków.

W pozwoleniu określono wielkości dopuszczalnej emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Dla instalacji ustalono również wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841).

Przedstawiony sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ujemnym oddziaływaniem.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i emisji do środowiska. Nałożono na prowadzącego instalację obowiązki określające miejsca oraz terminy przekazywania ewidencji i sprawozdań oraz wyniki pomiarów.

Niemniej jednak zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ostrołęce za pośrednictwem Starosty Makowskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia (art. 127 § 1 i 2 oraz art. 129 § 1 i 2 Kpa).

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna, wygasają pozwolenia wymienione w art. 181. ust. 1 pkt. 2 i 4 dotyczące instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

STAROSTA
inż. Zbigniew Roman Deptuła

Otrzymują:

1. POLINDUS Sp. z o.o. Bosutów 84, 32-086 Węgrzce, Zakład Produkcyjny Nr 1 w Gąsewie,
ul. Mazowiecka 1, 06-213 Sypniewo,
2. A/a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska w Warszawie, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
2. Urząd Marszałkowski Województwa Mazowieckiego w Warszawie, ul. B. Brechta 3, 02-472
Warszawa,
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ostrołęce, ul.
Targowa 4, 07-412 Ostrołęka,
4. Wójt Gminy Sypniewo, ul. Ostrołęcka 27, 06-216 Sypniewo.

Na podstawie załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635) - części III pkt 40 ppkt. 1 pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011 zł (słownie złotych: dwa tysiące jedenaście) na konto Urzędu Miasta w Makowie Maz. Nr konta 31891700010012558520000010

Sporządziła:
Joanna Padowska

Ogrymów
31. 10. 2007.
Podpis: Huczyński

Decyzja stała się ostateczna
dnia 14. 11. 2007 r.
i podlega wykonaniu.

Maków Maz. dnia

