

L.dz. RS. 7644-3/4/06

Wieluń, dnia 30 czerwca 2006 r.

DECYZJA

w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu dla instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich

Na podstawie

1. art. 181, ust. 1, pkt 1 oraz art. 183, ust. 1 w związku z art. 378, ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. nr 62 poz. 627; zm: Dz.U. z 2001 r. nr 115 poz. 1229, z 2002 nr 74 poz. 676, nr 113 poz. 984, nr 153 poz. 1271, nr 233 poz. 1957, z 2003 r. nr 46 poz. 392, nr 80 poz. 717 i poz. 721, nr 162 poz. 1568, nr 175 poz. 1693, nr 190 poz. 1865, nr 217 poz. 2124, z 2004 r. nr 19 poz. 177, nr 49 poz. 464, nr 70 poz. 631, nr 91 poz. 875, nr 92 poz. 880, nr 96 poz. 959, nr 121 poz. 1263, nr 273 poz. 2703, nr 281 poz. 2784, z 2005 r. nr 25 poz. 202, nr 62 poz. 552, nr 113 poz. 954, nr 130 poz. 1087, nr 132 poz. 1110, nr 163 poz. 1362, nr 167 poz. 1399, nr 169 poz. 1420, nr 175 poz. 1458 i poz. 1462, nr 180 poz. 1495, nr 249 poz. 2104, z 2006 r. nr 50 poz. 360),
2. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 09 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. nr 257 poz. 2573; zm: Dz.U. z 2005 r. nr 92, poz. 769)
3. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. (Dz.U. nr 122 poz. 1055)
4. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 stycznia 2002 r. w sprawie wartości progowych poziomów hałasu. (Dz.U. 2002 nr 8 poz. 81)
5. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. 2004 nr 178 poz. 1841)
6. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego (Dz.U. nr 177 poz. 1736)
7. art. 122, ust. 1, pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (tj. Dz.U. z 2005 r. nr 239 poz. 2019)
8. art. 17, ust. 1, pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz.U. nr 62 poz. 628; zm: Dz.U. z 2002 r. nr 41 poz. 365, nr 113 poz. 984, nr 199 poz. 1671, z 2003 r. nr 7 poz. 78, z 2004 r. nr 96 poz. 959, nr 116 poz. 1208, nr 191 poz. 1956, z 2005 r. nr 25 poz. 202, nr 90 poz. 758, nr 130 poz. 1087, nr 175 poz. 1458 i poz. 1462, nr 180 poz. 1495, z 2006 r. nr 50 poz. 360, nr 63 poz. 441),
9. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. nr 112, poz. 1206),
10. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. nr 30 poz. 213)
11. art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego

po rozpatrzeniu wniosku Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98-300 Wieluń w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności wytwarzania ponad 200t mleka na dobę.

u d z i e l a m

Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98-300 Wieluń (REGON 000439285) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności wytwarzania ponad 200t mleka na dobę.

obejmującego:

1. pobór wody,
 2. emisję hałasu do środowiska,
 3. wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne
- z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska.

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne:

1 Opis instalacji i technologii:

Przedmiotem działalności prowadzonej przez Spółdzielnię Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98-300 Wieluń, w zakresie objętym obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego jest Instalacja do produkcji wyrobów mleczarskich, o zdolności przetwarzania ponad 200t mleka na dobę. Instalacja ta obejmuje:

- a) odbiór mleka,
- b) aparatownię,
- c) maszynownia chłodniczą,
- d) twarożkarnia,
- e) magazyn twarogów,
- f) masłownię,
- g) magazyn masła i serków homo,
- h) galanteria,
- i) magazyn mleka i śmietany,
- j) proszkownię,
- k) pakownię,
- l) magazyn proszku,
- m) magazyn opakowań,
- n) magazyn gotowych wyrobów.

2 Charakterystyka instalacji:

Spółdzielnia Dostawców Mleka w Wieluniu prowadzi skup mleka surowego i przetwarza go na produkty finalne. Dla instalacji nie przewiduje się ustalenia programu dostawczego.

Produkcja odbywa się w liniach produkcyjnych złożonych z urządzeń zmechanizowanych, a w większych zautomatyzowanych.

- 1) Wirówki do mleka,
- 2) Urządzenia do produkcji masła,
- 3) Urządzenia do produkcji serów,
- 4) Urządzenia do produkcji mleka zagęszczonego i sproszkowanego.

Procesy produkcyjne dzielą się na dwa zasadnicze rodzaje:

- Produkcje produktów płynnych pasteryzowanych,
- Przetwarzanie mleka na produkty pochodne, takie jak sery, masło, mleko w proszku.

3 Charakterystyka techniczna instalacji.

1) Odbiór mleka

Do magazynowania dużych ilości mleka w zakładach mleczarskich instaluje się na wolnym powietrzu tanki pionowe zwane tankosilosami, o pojemności kilkudziesięciu m³. Do mycia tanków stosowane są urządzenia mechaniczne typu CIP (clean in place), które wtryskują roztwór środka myjącego do wnętrza tanku pod wysokim ciśnieniem. Konstrukcja tankosilosów zapewnia przechowywanie mleka w odpowiednich warunkach higienicznych z zachowaniem stałej temperatury. Tankosilos napełniany jest przez króciec dopływowy, pomiar temperatury dokonuje się automatycznie. W S.D.M. w Wieluniu występują tankosilosy FLS-100 o pojemności 100.000 l każdy – 8 szt. Inne urządzenia występujące na odbiorze mleka to: kolektor odbiorczy z cystern – 3 szt., oziębacz PC-39 – 3 szt., waga zbiornikowa Z x 8,80 – 3 szt. i zespół mycia cystern – 3 szt.

2) Aparatownia

Wirówki mają szerokie zastosowanie w technologii przetwórstwa mleczarskiego. Umożliwiają rozdzielanie mleka na poszczególne składniki oraz usuwanie zawartych w mleku zanieczyszczeń. Działanie wirówek oparte jest na wykorzystaniu różnicy gęstości poszczególnych składników mleka. Pod wpływem siły odśrodkowej, powstającej w wirującym bębnie mleko rozwarstwia się na śmietankę, mleko odtłuszczone, oraz zanieczyszczenia mechaniczne.

Urządzenia do cieplnej obróbki mleka, wymienniki płytowe umożliwiają wymianę ciepła między płynami (gazami, cieczami) o różnych temperaturach. Obecnie cały proces obróbki cieplnej przebiega w agregatach płytowych. Agregaty pracują ekonomicznie ponieważ w sekcjach wymienników zimne mleko podgrzewa się wstępnie mlekiem spasteryzowanym.

Pasteryzacja zabezpiecza mleko przed zepsuciem, mleko do pasteryzatora tłoczone jest pompą nabiałową, podgrzewa się wstępnie w podgrzewaczu i przepływa do odgazowywacza, skąd przetłaczane jest do pasteryzatora właściwego, gdzie podgrzewane jest do temperatury 73-98 °C parą. Ogrzane mleko jest momentalnie schłodzone w oziębiaczu płytowym do żądanej temperatury.

Odgazowywacz odgazowuje mleko pod obniżonym ciśnieniem. Aparat ten składa się ze zbiornika i skraplacza.

W aparatowni S.D.M. w Wieluniu występują następujące urządzenia:

- wirówka SMZC 1.1 – 3 szt.
- pasteryzator PAHP5 – 2 szt.
- odgazowywacz do mleka OP – 2 szt.
- zbiornik śmietany – 1 szt.
- oziębiacz śmietany P-108 – 1 szt.
- tank FI – 100 – 2 szt.
- pasteryzator śmietany PASTSHO2G – 1 szt.
- homogenizator śmietany HM-15 – 1 szt.
- homogenizator śmietany CHO – 50 – 1 szt.
- odgazowywacz śmietany DF-5 – 1 szt.
- przytrzymywacz śmietany rurowy – 1 szt.
- tank FK – 200 – 2 szt.

3) Aparatownia A

Zestaw urządzeń służy do normalizacji mleka i śmietanki oraz rozdziału mleka i śmietanki na linie produkcyjne. W skład urządzeń występujących w S.D.M. wchodzi: tanki FK – 200 – 2 szt. i FK – 100 – 5 szt., pompy nabiałowe.

4) Galanteria

Urządzenia zgromadzone w S.D.M. na galanterii służą do pakowania i rozlewania produktów płynnych, są to:

- pakowarka artykułów płynnych FPM5000,
- automat pakujący w gotowe kubki PKG-1,
- pompy nabiałowe, przenośniki łańcuchowe,
- nagrzewnice elektryczne,
- maszyna pakująca artykuły płynne w kartony - PSSO – ELOPAK,
- myjka skrzynek ZM – 72 – 1 szt.,
- zestaw pakowania LPR 10 – 1szt.,
- nagrzewnice elektryczne 1000 – 1012 M – 2 szt.

5) Masłownia

Masło wyrabia się w urządzeniach o działaniu okresowym lub ciągłym. W S.D.M. występuje urządzenie do ciągłego zmaśniania KM-2000. Tanki fermentacyjne UTAK-100 – 3 szt., gdzie dokonuje się proces obróbki cieplnej śmietanki. Pakowarka do masła XPG-40 – 2 szt.

6) Twarożkarnia

Do zasadniczych urządzeń twarożkarni zalicza się wanny twarożkarskie. W wannie wykonywana jest mechaniczna i termiczna obróbka mleka przeznaczonego do wyrobu twarogów. Obróbka mechaniczna polega na cięciu skrzepu i mieszaniu gęstwy twarogowej, a termiczna na ogrzewaniu i oziębianiu zawartości wanny. Po spuszczeniu skrzepu z wanny twarożkarskiej następuje jego prasowanie. Inne urządzenia występujące w S.D.M. na twarożkarni to:

- tanki MAZ – 50 – 4 szt.
- tanki FL 100 – 7 szt.
- tanki FL 40 – 1 szt.
- matecznik M1000 – 4 szt.
- homogenizator śmietanki i jogurtu CHO 20 – 1 szt.
- pasteryzator do śmietanki i jogurtu – 1 szt.
- oziębiacz P 108 – 1 szt.
- wirówka do twarogu DSC – 1 szt.
- oziębiacz twarogu rurowy RK 2/3 – 1 szt.
- terminator TMA 150 – 1 szt.
- młynek do twarogu KMH 700 – 1 szt.
- linia do ultrafiltracji,
- automaty pakujące – 5 szt.

7) Proszkownia

Główne urządzenia na proszkowni to urządzenie wyparne i wieża suszarnicza. Część wyparna składa się z zespołów: kolumn wyparnych, skraplacza i urządzeń ssawnych. Wieża suszarnicza zbudowana jest z urządzenia rozpylającego, komory rozpyłowej, układu ogrzewania powietrza, urządzeń odpylających i transportowych. W S.D.M. występują na proszkowni urządzenia duńskiej firmy APV Anhydro. Ponadto zainstalowane jest urządzenie workująco-paletyzujące.

4 Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Spółdzielnia Dostawców Mleka pracuje na trzy zmiany czyli całodobowo i przerabia ok. 200 Mg mleka surowego na dobę.

Do urządzeń pracujących w cyklu ciągłym zalicza się oczyszczalnię ścieków, maszynownię chłodniczą i kotłownię.

Mleko dostarczane jest do zakładu własnym transportem samochodowym. W punkcie skupu podlega badaniu, a potem następuje jego odbiór. Mleko jest chłodzone i magazynowane w tankosilosach. Z tankosilosów mleko kierowane jest na aparatornię, gdzie następuje proces rozdziału mleka i tłuszczu.

W kolejnych procesach następuje oczyszczenie mleka, oddzielenie tłuszczu i pasteryzacja. Z aparatorni mleko chude kierowane jest do tankosilosów proszkowni, gdzie podlega obróbce na mleko w proszku, przechodząc kolejno przez układ wyparny, sekcję dosuszania, sekcję chłodzenia. Mleko w proszku jest następnie pakowane w worki i magazynowane w magazynie proszku.

Mleko pełne, odtłuszczone i śmietanka kierowane jest na aparatornię "A". Mleko poddane jest normalizacji pod kątem wymagań artykułów i kierowane jest na działy produkcyjne. Działy produkcyjne to: galanteria, twarożkarnia i masłownia. Na działach produkcyjnych następuje pakowanie produktów i ich przetransportowanie do magazynów wyrobów tj. magazyn mleka i śmietany, magazyn masła i serków homo, magazyn twarogów.

Produkty wytwarzane w zakładzie:

1. mleko spożywcze,
2. masło,
3. śmietana i śmietanka,
4. sery twarogowe,
5. twarożek wieluński,
6. sery twarogowe produkowane metodą ultrafiltracji,
7. serek homogenizowany,
8. serek basta,
9. jogurt,
10. kefir,
11. maślanka,
12. mleko w poroszk

II. Wydajność (zdolność) produkcyjna.

Maksymalna teoretyczna zdolność do przetwarzania mleka w zakładzie wynosi 550t/dobę.

III. Parametry Pracy instalacji

1 Parametry produkcyjne instalacji:

Instalacja do odbioru mleka oraz do produkcji wyrobów mleczarskich (mleko w proszku oraz galanteria mleczna) o maksymalnej teoretycznej zdolności przetwarzania mleka 550 Mg/dobę pracuje na trzy zmiany całodobowo przerabia średnio 200 Mg/dobę.

2 Praca instalacji

w warunkach odbiegających do normalnych jest określona przez parametry jej eksploatacji w czasie:

- Rozruchu instalacji,
- Zatrzymania instalacji,
- Postoju technologicznego,
- Postoju energetycznego i konserwacji urządzeń energetycznych,
- Postoju remontowego,
- Postoju awaryjnego,
- Postoju modernizacyjnego,

IV. Zużycie materiałów, paliw i energii:

- a) Zużycie paliwa
 - olej napędowy..... 406,94 Mg/rok
 - gaz ziemny..... 5,92 Mg/rok
 - węgiel 8 034 Mg/rok
 - benzyna bezołowiowa..... 10,05 Mg/rok
 - etylina 7,89 Mg/rok
- b) Zużycie energii elektrycznej
 - proces technologiczny..... 3 200 MWh/rok
 - systemy chłodzenia technologicznego 1 123 MWh/rok
 - wentylacja..... 0,12 MWh/rok
 - oświetlenie..... 0,1 MWh/rok
- c) Zużycie wody całkowite..... 296 826 m³/rok
 - na potrzeby technologiczne 239 897 m³/rok
 - na potrzeby mycia w technologii 119 949 m³/rok
 - na potrzeby bytowo-sanitarne 7 614 m³/rok
- d) Mleko surowe SW-24/01..... 69 906,19 Mg/rok
- e) Śmietana z przerzutów..... 39,943 Mg/rok
- f) Opakowania z papieru i tektury..... 164,0 Mg/rok
- g) Opakowania z tworzyw sztucznych..... 160,0 Mg/rok
- h) Opakowania z aluminium..... 6,5 Mg/rok
- i) Opakowania z materiałów naturalnych..... 6,0 Mg/rok
- j) Opakowania wielomateriałowe..... 5,0 Mg/rok
- k) Sól wg PN-C-84081-02:98..... 0,900 Mg/rok
- l) Cukier wg PN-A-74850..... 12,000 Mg/rok
- m) Wsad owocowy wg NZ-95 BONAK-01..... 7,200 Mg/rok
- n) Esencja waniliowa..... 0,095 Mg/rok
- o) Podpuszczka Fromase 2200 TL..... 0,0045 Mg/rok
- p) Szczepionka liofilizowana YC-180..... 0,055 Mg/rok
- q) Szczepionka liofilizowana DDC 130..... 0,045 Mg/rok
- r) Szczepionka liofilizowana CH-N-19..... 0,180 Mg/rok
- s) Szczepionka liofilizowana ABT-1..... 0,075 Mg/rok
- t) Szczepionka mrożona Flora Danica Normal 0,429 Mg/rok
- u) Szczepionka mrożona XT-312..... 0,045 Mg/rok
- v) Przyprawy..... 0,285 Mg/rok

V. Czas pracy instalacji:

Wszystkie zmiany w pracy instalacji są realizowane zgodnie z instrukcjami w częściach dotyczących zatrzymania i rozruchu instalacji, zatrzymania awaryjnego, prowadzenia remontów.

VI. Warunki poboru wód podziemnych, wprowadzania substancji i energii oraz i wytwarzania odpadów:

1.1 pobór wód podziemnych:

1) Pobór wód podziemnych dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu, znajdującej się przy ul. Kolejowej 63 z dwóch ujęć zlokalizowanych na terenie działek 831/2 i 825;

- z ujęcia „wschodniego”, składającego się ze studni S2a o głębokości 500m i wydajności eksploatacyjnej $Q_e=50\text{m}^3/\text{h}$, przy depresji $s=79,45\text{m}$ rzędna 84,0m nrm ujmującą zasoby wód podziemnych z utworów jury dolnej
- z ujęcia „zachodniego”, składającego się z dwóch studni S3a i S3b(pracujących przemiennie) o głębokości 130m i wydajności eksploatacyjnej $Q_e=60\text{m}^3/\text{h}$, przy depresji $s=64,7\text{m}$, rzędna 106,7m nrm ujmującą zasoby wód podziemnych z utworów jury dolnej.

Łączna wydajności ujęć wynosi $110\text{m}^3/\text{h}$

Zezwala się na pobór wód podziemnych z utworów dolnej jury o zasobach eksploatacyjnych w łącznej ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\max h} &= 106,3\text{m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śrd}} &= 928,5\text{m}^3/\text{d} \\ Q_{\max d} &= 1021,2\text{m}^3/\text{d} \\ Q_{r\text{oczne}} &= 338\,902,2\text{m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

do celów produkcyjnych i socjalno-bytowych zakładu.

VII. Emisja wprowadzanych zanieczyszczeń

1. Gospodarka ściekowa

Spółdzielnia Dostawców Mleka posiada kanalizację rozdzielczą. Ścieki technologiczne bytowe odprowadzane są kanałem grawitacyjnym do własnej oczyszczalni ścieków, zlokalizowane przy ul. Błońskiej. Do oczyszczalni podłączone są także inne podmioty.

1.1 Ścieki przemysłowe

Odprowadzanie ścieków oraz zakładowa oczyszczalnia ścieków nie jest tematem wniosku, zakładowa oczyszczalnia posiada pozwolenie sektorowe.

Kwestia odpowiedniego gospodarowania ściekami stanowi w sektorze mleczarskim obszar priorytetowy. Najwięcej ścieków powstaje przy myciu posadzek i sprzętu oraz przy produkcji sera twarogowego, w trakcie której wydziela się serwatka. Część serwatki ścieka bezpośrednio do kanałów ściekowych. Przyczynia się to do okresowego, krótkotrwałego wzrostu zagęszczenia roztworu w systemie odpływowym ścieków. Ze względu na charakter produkcji, charakterystyka ścieków wytwarzanych przez mleczarnię jest zróżnicowana w czasie. Wiele produktów powstaje partiami w zależności od cyklu produkcyjnego danych partii zmienia się rodzaj i poziom zanieczyszczeń w ściekach. Ponadto, są też zróżnicowania zależne od pory roku.

Do najważniejszych substancji zanieczyszczających w ściekach należą:

- Podwyższona zawartość tłuszczów i białka,
- Wysoka zawartość zawieszin,

Typowe ścieki, odprowadzane przez mleczarnię zawierają następujące ilości zanieczyszczeń:

- 6,5g BZT₅/litr mleka
- 1,5g ciał stałych/litr mleka
- 0,5g tłuszczów/litr mleka

Typowa jakość ścieków z mleczarni produkcyjnych sery i jogurt wyrażana podstawowymi wskaźnikami zanieczyszczeń, przedstawia się następująco:

- pH 7-9,1
- BZT₅ 1300mg O₂/l
- ChZT 4000mgO₂/l
- Zawiesina 1000mg/l
- Azot ogółem 100mg/l
- Chlorki 40mg/l

Na zakładową oczyszczalnię ścieków wspólnym kanałem doprowadzane są ścieki przemysłowe i ścieki bytowe pochodzące z terenu S.D.M w Wieluniu, ścieki komunalne i przemysłowe z firm zewnętrznych, ścieki komunalne ze wsi Dąbrowa, z bloku mieszkalnego przy ul. Kolejowej oraz posesji mieszkalnych zlokalizowanych wzdłuż ul. Kolejowej.

Oczyszczalnia ścieków aktualnie posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzenie ścieków, która to decyzja traci swą ważność z dniem 31 grudnia 2009r.

1.2 Bilans ilości ścieków

Pomiar ilości odprowadzanych ścieków bytowych z osiedla mieszkaniowego odbywa się zgodnie z odczytanymi na wodomierzu pobieranej wody z sieci miejskiej, natomiast ilość ścieków oczyszczonych na własnej oczyszczalni ścieków dokonywany jest na kanale otwartym przelewie trapezowym, niepodtopionym firmy „HYDRO-ECO-INWET” z Gliwic.

Tabela nr 1

Bilans ilości ścieków

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Q _{urd}	Q _{mand}	Nd
1	Dostawcy zewnętrzni	m ³ /d	146	204	1,4
2	S.D.M. w Wieluniu	m ³ /d	1200	1400	1,4
3	Suma	m ³ /d	1346	1604	1,2
4	Razem uwzględniając przewidywany 15% wzrost ilości odprowadzanych ścieków	m ³ /d	1547,9	1846,9	1,15

1.3 Stan i skład ścieków surowych

Jednym z najważniejszych problemów związanych ze ściekami z mlecznymi jest ich skłonność do stosunkowo szybkiej fermentacji. Fermentacja ścieków może mieć poważny, niekorzystny wpływ na funkcjonowanie oczyszczalni ścieków, na którą będą doprowadzane ścieki, co z kolei może powodować pogorszenie jakości odprowadzanych ścieków. Średni dobowe stężenia zanieczyszczeń w ściekach surowych (przemysłowych mieszanych ze ściekami socjalno-bytowymi) przedstawia się na podstawie udostępnionych analiz fizykochemicznych wykonywanych przy laboratorium oczyszczalni ścieków.

Tabela nr 2

Stan i skład ścieków surowych w 2005r

Oznaczenia	ROK 2005												
	styczeń	luty	marzec	kwiecień	maj	czerwiec	lipiec	sierpień	wrzesień	październik	listopad	grudzień	średnia
Temperatura °C	18,7	17,8	17,2	18,0	19,0	22,2	23,1	22,7	21,6	20,3	18,8	17,4	19,7
Odczyn pH	7,77	7,57	7,89	7,53	7,56	7,77	7,48	8,50	7,60	8,58	8,20	7,79	7,85
BZT ₅ mgO ₂ /dm ³	1615	1225	1475	1520	1233	1253	1549	1650	1635	1818	1376	1163	1459
OHZT mgO ₂ /dm ³	3860	2955	3815	3735	2518	3148	4084	4151	4013	4423	3770	3025	3625
Chlorki mgO ₂ /dm ³	149	185	172	160	161	145	101	174	144	148	155	170	155
Siarczany mgSO ₄ /dm ³	184	155	167	520	152	496	268	260	226	133	126	96	232
Zawiesina ogólna mg/dm ³	262	259	240	263	242	255	201	212	224	252	235	254	242
Sucha pozostałość mg/dm ³	1464	1574	1463	1715	1558	1554	1411	1463	1598	1668	1635	1606	1559
Substancje rozpuszczone mg/dm ³	1202	1315	1223	1452	1316	1299	1210	1251	1374	1416	1400	1352	1317
Azot amoniowy mgN _{NH4} /dm ³	7,3	3,0	8,1	23,6	6,3	4,9	5,3	19,8	9,5	18,2	12,1	9,8	10,7
Azot azotanowy mgN _{NO3} /dm ³	3,3	3,1	17,0	25,1	19,1	50,0	51,6	17,3	3,2	5,2	5,6	6,0	17,2
Azot ogólny Mg N/dm ³	135	213	171	126	89	134	128	168	26	105	95	87	123
Fosfor ogólny mgP/dm ³	48,0	50,0	59,5	24,5	35,7	25,4	24,7	57,0	32,0	24,6	34,0	28,0	37,0

Tabela nr 3

Stan i skład ścieków oczyszczonych w 2005r

Oznaczenia	ROK 2005												
	styczeń	luty	marzec	kwiecień	maj	czerwiec	lipiec	sierpień	wrzesień	październik	listopad	grudzień	średnie
Temperatura °C	11,2	10,2	10,6	15,7	18,4	21,4	22,6	21,7	20,3	17,6	13,5	11,4	16,2
Odczyn pH	7,40	7,52	7,77	7,82	7,79	7,83	7,80	7,88	7,84	7,96	7,92	7,86	7,78
BZT ₅ mgO ₂ /dm ³	10,5	10,2	9,9	7,8	8,6	8,8	7,8	7,3	9,5	12,1	7,4	7,0	8,9
CHZT mgO ₂ /dm ³	53	42	47	30	39	38	30	24	28	62	29	28	38
Chlorki mgO ₂ /dm ³	133	143	153	131	135	131	88	146	126	148	142	160	136
Siarczany mgSO ₄ /dm ³	44	30	37	47	41	19	21	63	49	63	39	46	42
Zawiesina ogólna mg/dm ³	35	34	36	24	32	35	28	22	33	36	31	29	31
Sucha pozostałość mg/dm ³	917	983	1000	988	986	981	998	939	974	1076	1004	922	972
Substancje rozpuszczone mg/dm ³	882	949	964	964	954	946	970	917	941	1040	973	893	950
Azot amoniowy mgN _{NH4} /dm ³	2,4	2,5	4,7	6,9	1,3	0,8	1,9	<0,5	1,2	<0,5	<0,5	<0,5	2,0
Azot azotanowy mg N _{NO3} /dm ³	1,7	6,1	1,2	6,1	5,7	3,7	5,2	7,1	12,0	10,1	5,4	4,6	5,8
Azot ogólny Mg N/dm ³	8,0	13,0	19,0	19,0	9,6	10,0	10,0	10,0	14,0	13,0	10,0	10,0	12,1
Fosfor ogólny mgP/dm ³	<0,5	0,6	1,4	0,7	0,6	0,6	1,8	2,3	2,6	0,6	1,3	0,8	1,1

Rzeczywisty stopień oczyszczania ścieków:

- BZT₅ = 99,3%
- CHZT = 98,6%
- Zawiesiny og. = 89,4%
- Fosfor og. = 89,4%
- Azot og. = 81,9%

1.4 Sposób oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków

1.4.1. Opis technologii oczyszczania ścieków.

Ścieki przemysłowe i ścieki bytowe z terenu S.D.M. w Wieluniu oraz ścieki pochodzące z terenów wsi Dąbrowa, odprowadzane są wspólnym kanałem grawitacyjnym do kraty kosztowej. W komorze krat zatrzymywane są wszystkie części stałe. Dalej ścieki tłoczone są pompami ściekowymi do komory piaskownika. Piaskownik posiada dwa koryta przepływowe, które pracują przemiennie. Następnie ścieki dopływają do komory osadu czynnego niskoobciążeniowego (typu PROMLECZ), która posiada zainstalowane urządzenia napowietrzające, tj. szczotki i aeratory. W komorze tej zachodzi pełne biologiczne oczyszczanie ścieków poprzez odpowiedni dobór czasu napowietrzania i ilości dostarczonego tlenu.

Oczyszczone ścieki wraz z osadem czynnym przepływają przez otwory o średnicy 20cm w ścianie działowej sąsiadującej z osadnikiem wtórnym. Osad czynny jako cięższy opada na dno i samoczynnie się zagęszcza w lejach stożków. Sklarowane ścieki odpływają systemem koryt przelewowych do kanału z korytem otwartym, gdzie zainstalowany jest pomiar przepływu odpływających oczyszczonych ścieków. Wartości przepływów są rejestrowane i zapisywane w dzienniki pracy oczyszczalni ścieków.

1.4.2. Opis technologii unieszkodliwiania osadów.

Osady z lejów osadnika wtórnego, kierowane są za pomocą pomp mamutowych do komory stabilizacji osadów. W komorze zagęszczony osad intensywnie napowietrzany i mieszany. Proces stabilizacji trwa w zależności od ilości osadu nadmiernego od 4 do 6 godzin. Następnie osad przy pomocy pomp tłoczony jest na poletka osadowe. W celu wspomagania procesu odwadniania osadów stosuje się dawkowania polimeru. Stacja dawkowania polimeru jest zlokalizowana w części naziemnej przepompowni ścieków. Poletka pracują od kwietnia do listopada, w pozostałym okresie osad nadmierny kierowany jest rurociągiem tłocznym na wirówkę zainstalowaną na Miejskiej Oczyszczalni Ścieków, gdzie poddawany jest odwodnieniu.

Następnie osad jest wyważony przez służby komunalne na składowisko odpadów.

1.5 Ścieki bytowe

Ścieki bytowe z terenu zakładu odprowadzane są wspólnym kanałem grawitacyjnym ze ściekami przemysłowymi na własną oczyszczalnię ścieków.

1.6 Wody opadowe

Spółdzielnia Dostawców Mleka w Wieluniu posiada kanalizację deszczową. Wody opadowe są odprowadzane kolektorem deszczowym wzdłuż ulicy Kolejowej i Sieradzkiej do rowu przydrożnego, a następnie do rzeki Pyszej. Obecnie podejmowane są decyzje co do przekazania kolektora Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad (ul. Sieradzka) oraz Powiatowemu Zarządowi Dróg w Wieluniu (ul. Kolejowa).

2 Emisje do powietrza

Tabela nr 4 Zestawienie wielkości emisji ze źródeł i emitorów S.D.M w Wieluniu

Emitor	Zanieczyszczenie		Emisja		Wskaźnik
nr	nr	nazwa	kg/h	Mg/rok	kg/Mg
1	2	3	4	5	6
Instalacja IPPCE					
E1-proszkownia	137	Pył PM10	0,00625	0,054	0,01380832
E1-proszkownia-awaria	137	Pył PM10	0,9375	0,093	0,02364439
E7-maszynownia chłodnicza	9	amoniak	0,219	0,16	0,04035309
E8-rozdzielcza amoniaku	9	amoniak	0,219	0,16	0,04035309
E9-odolejenie i odpowietrzanie instalacji amoniakalnej	9	amoniak	2,5	0,06	0,01513241
E10 i E11-odolejenie i odpowietrzanie instalacji amoniakalnej	Jak dla emitora E9				

*do obliczeń wskaźnika emisji substancji na Mg produkcji założono wielkość produkcji mleka odtuszczonego w proszku zgodnie z danymi za rok 2002-3965 Mg/r

Emitor	Zanieczyszczenia		Emisja	
nr	nr	nazwa	kg/h	Mg/rok
1	2	3	4	5
Instalacje inne niż IPPC				
E2-kołownia-dwa kotły OR-10/16 o wydajności cieplnej 6 MW każdy-łączny czas pracy 2000 h/rok (praca 2 kotłów)	70	Dwutlenek azotu	9,192	
	72	Dwutlenek siarki	22,98	
	137	Pył PM10	7,758	
	150	Tlenek węgla	45,96	
-kocioł OR-10/16 o wydajności cieplnej 6MW-czas pracy 6200 h/rok (praca 1 kotła)	70	Dwutlenek azotu	4,596	
	72	Dwutlenek siarki	11,49	
	137	Pył PM10	3,879	
	150	Tlenek węgla	22,98	
Łącznie	70	Dwutlenek azotu	-	46,879
	72	Dwutlenek siarki	-	117,198
	137	Pył PM10	-	39,566
	150	Tlenek węgla	-	234,396

Emitor		Zanieczyszczenia		Emisja	
nr		nr	nazwa	kg/h	Mg/rok
1		2	3	4	5
E3-silos pyłu		137	Pył PM10	0,025	0,025
E4-silos pyłu		137	Pył PM10	0,025	0,025
E5 spawanie		70	Dwutlenek azotu	0,0002	0,0002
		137	Pył PM10	0,00233	0,00233
		150	Tlenek węgla	0,000081	0,000081
E6-stolarnia			Pył całkowity	0,041	0,041

2.1 Emisje z powstałych procesów produkcyjnych –Instalacja IPPC Proszkownia-E1 (emitor pionowy otwarty):

- Wysokość emitora $h=30m$
- Średnica emitora $d=1m$
- Czasy pracy $8660h/r$

Źródło

PROSZKOWNIA-główne urządzenia na proszkowni to wyparki i suszarki, część wyparnicza składa się z zespołów: kolumn wyparnych, skraplaczy i urządzeń ssawnych, suszarki (wieże suszarnicze) zabudowane są z urządzeń rozpylających, komory rozpyłowej, układu ogrzewania powietrza, urządzeń odpylających i transportowych. W Spółdzielni Dostawców Mleka występują na proszkowni urządzenia duńskiej firmy APV Anhydro.

Tabela nr 5 Zestawienie emisji emitora E1-proszkownia

Zanieczyszczenie	Emisja	
Pył PM10	kg/h	Mg/r
	0,00625	0,05475

W opracowaniu założono, że emitowany pył w całości zawiera się we frakcji PM10

W obliczeniach uwzględniono również sytuację awaryjną jaka jest awaria i zatrzymanie filtra tkaninowego. W takiej sytuacji powietrze odprowadzane jest pomijając ostatni stopień redukcji. W tym przypadku następuje tylko redukcja na cyklonie o skuteczności 85%

- Czas pracy $10h/r$

Tabela nr 6 Zestawienie emisji z emitora E1-proszkownia-w przypadku awarii

Zanieczyszczenie	Emisja	
Pył PM10	kg/h	Mg/r
	0,9375	0,09375

2.2 Emisje z procesów pomocniczych-instalacja IPPC

Rocznie odnotowuje się ubytek amoniaku w instalacji chłodniczej rzędu 500kg.

W obliczeniach założono, że 180kg/r emitowane jest z punktu odolejenia i odpowietrzania instalacji amoniakalnej znajdującej się na zewnątrz pomieszczeń-emitory E5-E7, 160kg/r emitowane jest emitorem E8 z maszynowni chłodniczej i 160 kg/r emitowane jest emitorem E11 z rozdzielni amoniaku.

Emisja amoniaku-E7-maszynownia chłodnicza (emitor zadaszony)

- Wysokość emitora $h=7m$
- Średnica emitora $d=0,315$
- Czas pracy 730 h/r
- Typ wentylatora WDP-10F
- Wydajność wentylatora $2,3m^3/s$

Tabela nr 7 Zestawienie emisji z emitora E7

Zanieczyszczenie	Emisja	
	kg/h	Mg/r
Amoniak	0,219	0,16

Emisja amoniaku-E8-rozdzielnia amoniaku (emitor zadaszony)

- Wysokość emitora $h=7m$
- Średnica emitora $d=0,315$
- Czas pracy 730 h/r
- Typ wentylatora DAEXA/B315
- Wydajność wentylatora $0,65m^3/s$

Tabela nr 8 Zestawienie emisji emitora E8

Zanieczyszczenie	Emisja	
	kg/h	Mg/r
Amoniak	0,219	0,16

Emisja amoniaku-E9-odolejenie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej (emitor poziomy)

- Wysokość emitora $h=1m$
- Średnica emitora $d=0,025m$
- Czas pracy 24 h/r

Tabela nr 9 Zestawienie emisji emitora E9

Zanieczyszczenie	Emisja	
	kg/h	Mg/r
amoniak	2,5	0,06

Emisja amoniaku-E10-odolejenie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej (emitor poziomy):

- Wysokość emitora $h=0,4m$
- Średnica emitora $d=0,025m$
- Czas pracy $24\ h/r$

Tabela nr 10 Zestawienie emisji z emitora E10

Zanieczyszczenie	Emisja	
amoniak	kg/h	Mg/r
	2,5	0,06

Emisja amoniaku-E11 odolejenie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej (emitor poziomy)

- Wysokość emitora $h=0,4m$
- Średnica emitora $d=0,025m$
- Czas pracy $24\ h/r$

Tabela nr 11 Zestawienie emisji z emitora E11

Zanieczyszczenie	Emisja	
amoniak	kg/h	Mg/r
	2,5	0,06

2.3 Emisje z procesów pomocniczych instalacji inne niż IPPC kotłownia-E2 (emitor pionowy otwarty)

- Wysokość emitora $h=45m$
- Średnica na wylocie $d=0,025m$
- Czas pracy jednocześnie w ciągu roku pracują dwa kotły-jeden przez ok. 8200 godzin, drugi 2000 godzin, dwa pozostają w rezerwie.

Źródło emisji

- 4 kotły parowe z rusztem mechanicznym
- Typ kotła : OR-10/16
- Maksymalna wydajność ciepła 6MW
- Sprawność 76%

Paliwo:

- Rodzaj miał węgla kamiennego
- Wartość opałowa $WO=23,9\ MJ/kg$
- Zawartość siarki całkowitej $Sc=0,62\%$
- Zawartość popiołu $Ar=17\%$
- Zużycie $Ba=6000Mg/rok$

Każdy kocioł wyposażony jest w instalację odpylenia spalin kotłowych o skuteczności 85%. Pył z instalacji odpylającej magazynowany jest w dwóch silosach.

Tabela nr 12

Zestawienie emisji z emitora E2

Zanieczyszczenie	Emisja	
	maksymalna	średnia
	kg/h	Mg/rok
Dwutlenek azotu	9,513	24,0
Dwutlenek siarki	23,593	59,52
Pył ogółem	18,005	45,42
Pył PM10	8,529	21,52
Tlenek węgla	23,783	60,0

Silos pyłu-E3

- Wysokość: 12m
- Średnica na wylocie 0,2m
- Czas emisji 1000h/r
- Zakłada się emisję na poziomie 20mg/m³ przy natężeniu przepływu powietrza 1250m³/h

Tabela nr 13

Zestawienie emisji z emitora E3

Zanieczyszczenie	Emisja	
Pył PM10	kg/h	Mg/r
	0,025	0,0,25

Silos pyłu-E4

- Wysokość: 12m
- Średnica na wylocie 0,2m
- Czas emisji 1000h/r
- Zakłada się emisję na poziomie 20mg/m³ przy natężeniu przepływu powietrza 1250m³/h

Tabela nr 14

Zestawienie emisji z emitora E4

Zanieczyszczenie	Emisja	
Pył PM10	kg/h	Mg/r
	0,025	0,0,25

Spawanie-E5

Na terenie zakładu prowadzi się drobne prace spawalnicze przy naprawach urządzeń.

Emitor.

- Wysokość 5,5m
- Średnica na wylocie 0,3m
- Czas pracy 1000h/rok

Stosowany materiał:

- Rodzaj i ilość elektrody ER 1.46 fi 2,5mm 1250sztuk/r
- Elektrody ER 1.46 fi 3,25mm 1600 sztuk/r

Do celów obliczeniowych przyjęto całości pyłu ze spawania jako frakcje 0-10um (PM10) dla której przyjęto prędkość opadania $w_f=0,002\text{m/s}$ do obliczeń opadu pyłu. Do obliczeń stężeń przyjęto, że prędkość opadania tej frakcji wynosi $w_f=0\text{m/s}$

Wskaźniki przyjęte do obliczeń zestawiono w poniższej tabeli

Tabela nr 15

Zanieczyszczenie	ER 1.46 fi 2.5mm
	(mg/elektrodę)
Dwutlenek azotu	47,31
PM10	635
Tlenek węgla	19,0

Tabela nr 16

Zanieczyszczenie	ER 1.46 fi 3.25mm
	(mg/elektrodę)
Dwutlenek azotu	88,03
PM10	965,3
Tlenek węgla	35,42

Tabela nr 17

Emisja z procesu spawania spawania elektrodami ER 1.46 fi 2.5

Zanieczyszczenie	Emisja	
	maksymalna	roczna
	kg/h	Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,000059	0,000059
PM10	0,00079	0,00079
Tlenek węgla	0,000024	0,000024

Tabela nr 18

Emisja z procesu spawania elektrodami ER 1.46 fi 3.25

Zanieczyszczenie	Emisja	
	maksymalna	roczna
	kg/h	Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,00141	0,000141
PM10	0,00154	0,00154
Tlenek węgla	0,000057	0,000057

Zestawienie emisji z emitora E5

Tabela nr 19

Łączna emisja z procesu spawania elektrodami.

Zanieczyszczenie	Emisja	
	maksymalna	roczna
	kg/h	Mg/rok
Dwutlenek azotu	0,0002	0,0002
PM10	0,00233	0,00233
Tlenek węgla	0,000081	0,000081

Stolarnia E6

EMITOR:

Wysokość 7,0m

Średnica na wylocie 0,4m

W stolarni obrabiane jest drewno na potrzeby własne zakładu.

- Źródło emisji-proces obróbki drewna-ilość obrabianego drewna ok. 16 m³/rok tj ok. 12,8Mg/rok
- Urządzenia redukujące: cyklon o sprawności ok96%
- Czas pracy: 1000h/rok
- Wskaźnik unosu: ilość odpadów przy obróbce drewna wynosi 40%, z tego ilość pyłów wynosi 20%

Tabela nr 20

Zestawienie emisji pyłu ze stolarni

Emitor	Zanieczyszczenie		Emisja	
	nr	nazwa	kg/h	Mg/rok
E6	1	Pył całkowity	0,041	0,041
	137	Pył PM10	0,0053	0,0053

Tabela nr 21

Frakcja	Udział frakcji	Redukcja frakcji	Udział frakcji x redukcja	Emisja	Udział frakcji w emisji	Prędkość opadania
um	%	%	%	%	%	m/s
0-10	1	50,0	0,50	1	13	0,001
10-20	9	75,0	6,75	2	56	0,005
20-60	35	98,0	34,30	1	17	0,040
>60	55	99,0	54,45	1	14	0,140
razem	100		96,00	4	100	

3 Ustalam dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu, ul. Kolejowa 63, 98-300 Wieluń dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających oraz warunki ich wprowadzenia do powietrza atmosferycznego dla:

- **Pyłów z procesu produkcji mleka w proszku,**
- **Amoniak z instalacji amoniakalnej.**

Proszkownia – Emitor nr 1

Tabela 22

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna		Emitor
	Kg/h	Mg/rok	
1	2	3	4
Pył	0,00625	0,05400	E-1 wylot otwarty czas emisji 8660 h/rok h=30 mnpt, d=1,0 m prędkość gazów v=5,0 m/s

Maszynownia chłodnicza – Emitor nr 7.

Tabela 23

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna		Emitor
	Kg/h	Mg/rok	
1	2	3	4
Amoniak	0,21900	0,16000	E-7 wylot zadaszony czas emisji 730 h/rok h=7 mnpt, d=0,315 m prędkość gazów v=0,0 m/s

Rozdzielnia amoniaku – Emitor nr 8

Tabela 24

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna		Emitor
	Kg/h	Mg/rok	
1	2	3	4
Amoniak	0,21900	0,16000	E-8 wylot zadaszony czas emisji 730 h/rok h=7 mnpt, d=0,315 m prędkość gazów v=0,0 m/s

Odolewanie i odpowietrzanie instalacji amoniakalnej – Emitor nr 9

Tabela 25

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna		Emitor
	Kg/h	Mg/rok	
1	2	3	4
Amoniak	2,50000	0,06000	E-9 poziomy czas emisji 24 h/rok h=1 mnpt, d=0,025 m prędkość gazów v=0,0 m/s

Odolewanie i odpowietrzanie instalacji amoniakalnej – Emitor nr 10

Tabela 26

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna		Emitor
	Kg/h	Mg/rok	
1	2	3	4
Amoniak	2,50000	0,06000	E-10 poziomy czas emisji 24 h/rok h=1 mnpt, d=0,025 m prędkość gazów v=0,0 m/s

Odolejanie i odpowietrzanie instalacji amoniakalnej – Emitor nr 11

Tabela 27

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna		Emitor
	Kg/h	Mg/rok	
1	2	3	4
Amoniak	2,50000	0,06000	E-11 poziomy czas emisji 24 h/rok h=1 mnpt, d=0,025 m prędkość gazów v=0,0 m/s

Emisja łączna dla zakładu:

Tabela 28

Zanieczyszczenie	Emisja w Mg/rok
1	2
Amoniak	0,500
Pyl	0,054

4 Emisja hałasu do środowiska

Ustalam dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98–300 Wieluń dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska z terenu instalacji na poziomie:

Tabela nr 29

Lp.	Przeznaczenie terenu lub dominująca funkcja urbanistyczna, planistyczna	Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A	
		Pora dzienna od godz 6 ⁰⁰ do godz 22 ⁰⁰	Pora nocna od godz 22 ⁰⁰ do godz 6 ⁰⁰
1	2	3	4
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej, jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi przy ul. Polnej	55 dB	45 dB
2.	Tereny zabudowy zagrodowej przy ul. Pszennej	55 dB	45 dB
3.	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Kolejowej	55 dB	45 dB

5 Wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne:

- a) Ustalam dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98–300 Wieluń następujące rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne pochodzących z działalności spółdzielni:

Tabela 30

Lp.	Rodzaj odpadów niebezpiecznych wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi	Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznymi
1	2	3	4	5	6
1.	Odpady z produkcji, przygotowania i stosowania Produktów przemysłu chemii nieorganicznej Odpady zawierające metale inne niż wymienione w 06 03 ▪ Odpady zawierające rtęć	06 04 04	0,002	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
2.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19) Odpadowe oleje hydrauliczne ▪ Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10	0,750	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
3.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19) Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe ▪ Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05	3,500	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
4.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) ▪ Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10	10 000		

Lp.	Rodzaj odpadów niebezpiecznych wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi	Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznymi
1	2	3	4	5	6
5.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne 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)	15 02 02	0,900	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
6.	Odpady nieujęte w innych grupach Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (wylączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08) Filtry olejowe	16 01 07	0,150	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
7.	Odpady nieujęte w innych grupach Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (wylączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08) Płyny hamulcowe	16 01 13	0,040	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
8.	Odpady nieujęte w innych grupach Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (wylączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08) Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	16 01 14	0,400	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych

Lp.	Rodzaj odpadów niebezpiecznych wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi	Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznymi
1	2	3	4	5	6
9	Odpady nieujęte w innych grupach Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	0,400	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
10.	Odpady nieujęte w innych grupach Baterie i akumulatory Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	7,000	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są w pomieszczeniu z utwardzonym podłożem (wylewka betonowa), zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
11.	Odpady medyczne i weterynaryjne Odpady zdiagnozowania, leczenia i profilaktyki medycznej Części ciała i organy oraz pojemniki na krew i konserwanty służące do jej przechowywania (z wyłączeniem 18 01 03)	18 01 02	0,001	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są w specjalistycznych jednorazowych pojemnikach (igły, strzykawki, ampułki) oraz workach wykonanych z tworzywa sztucznego (pozostałe odpady) ulegających rozkładowi termicznemu w procesie unieszkodliwiania. Pojemniki posiadają pokrywę jednorazowego użytku, uniemożliwiającą powtórne otwarcie pojemnika, otwór wrzutowy uniemożliwiający wydostanie się odpadów, wyposażony w odpowiednie wcięcie umożliwiające bezpieczne oddzielenie igły od strzykawki (bez konieczności posługiwania się ręką) Napełnione pojemniki oraz szczelnie zamknięte worki gromadzone są w pomieszczeniu spełniającym następujące warunki:

Lp.	Rodzaj odpadów niebezpiecznych wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi	Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznymi
1	2	3	4	5	6
12.	Odpady medyczne i weterynaryjne Odpady zdiagnozowania, leczenia i profilaktyki medycznej Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sączenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	18 01 03	0,024	Magazynowane są w specjalistycznych jednorazowych pojemnikach (igły, strzykawki, ampułki) oraz workach wykonanych z tworzywa sztucznego (pozostałe odpady) ulegających rozkładowi termicznemu w procesie unieszkodliwiania. Pojemniki posiadają pokrywę jednorazowego użytku, uniemożliwiającą powtórne otwarcie pojemnika, otwór wrzutowy uniemożliwiający wydostanie się odpadów, wyposażony w odpowiednie wcięcie umożliwiające bezpieczne oddzielenie igły od strzykawki (bez konieczności posługiwania się ręką). Napelnione pojemniki oraz szczelnie zamknięte worki gromadzone są w pomieszczeniu spełniającym następujące warunki: - możliwe jest zmywanie ścian i podłogi oraz przeprowadzanie dezynfekcji, - temperatura nie przekracza 20 °C - dla czasu magazynowania odpadów do 48 godzin (w przypadku dłuższego czasu gromadzenia odpadów obowiązuje ochłodzenie pomieszczenia do temp. poniżej 10 °C)	przekazywane są firmie posiadającej zezwolenie na działalność związaną z transportem tego typu odpadów
13.	Odpady medyczne i weterynaryjne Odpady zdiagnozowania, leczenia i profilaktyki medycznej Odpady amalgamatu dentystycznego	18 01 10	0,001	Przekazywane są firmom posiadającym zezwolenia na działalność związaną z transportem tego typu odpadów.	Magazynowane są oddzielnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie magazynowania i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniach z utwardzonym podłożem, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych

Lp.	Rodzaj odpadów niebezpiecznych wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi	Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznymi
1	2	3	4	5	6
14.	Odpady medyczne i weterynaryjne Odpady zdiagnozowania, leczenia i profilaktyki weterynaryjnej Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądu, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt	18 02 02	0,030	Magazynowane są w specjalistycznych jednorazowych pojemnikach (igły, strzykawki, ampułki) oraz workach wykonanych z tworzywa sztucznego (pozostałe odpady) ulegających rozkładowi termicznemu w procesie unieszkodliwiania. Pojemniki posiadają pokrywę jednorazowego użytku, uniemożliwiającą powtórne otwarcie pojemnika, otwór wrzutowy uniemożliwiający wydostanie się odpadów, wyposażony w odpowiednie wcięcie umożliwiające bezpieczne oddzielenie igły od strzykawki (bez konieczności posługiwania się ręką). Napelnione pojemniki oraz szczelnie zamknięte worki gromadzone są w pomieszczeniu spełniającym następujące warunki: - możliwe jest zmywanie ścian i podłogi oraz przeprowadzanie dezynfekcji, - temperatura nie przekracza 20 °C - dla czasu magazynowania odpadów do 48 godzin (w przypadku dłuższego czasu gromadzenia odpadów obowiązuje ochłodzenie pomieszczenia do temp. poniżej 10 °C)	przekazywane są firmie posiadającej zezwolenie na działalność związaną z transportem tego typu odpadów

Lp.	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w wyniku pracy instalacji IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
1.	Odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności Odpady z przemysłu mleczarskiego Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	02 05 01	10,800		
2.	Odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności Odpady z przemysłu mleczarskiego Odpadowa serwatka	02 05 80	12 000,000		
3.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	7,000	Magazynowane są w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku

Lp.	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w wyniku pracy instalacji IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
4.	Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) ▪ Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	4,000	Magazynowane są w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku
5.	Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) ▪ Opakowania wielomateriałowe	15 01 06	3,000	Magazynowane są w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku
6.	Odpady opakowaniowe, sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) ▪ Opakowania ze szkła	15 01 07	2,000	Magazynowane są w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku

Lp.	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
1	2	3	4	5	6
1.	Odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybactwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności Odpady z przemysłu mleczarskiego ▪ Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	1 200,000	Po zdezynfekowaniu magazynowane są w betonowym boksie	przekazywane są do unieszkodliwiania poprzez składowanie
2.	Odpady z procesów termicznych Odpady z elektrowni i innych zakładów energetycznego spalania paliw (z wyłączeniem grupy 19) ▪ Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	1 700,000	Magazynowane są w boksie na placu	wywożone na składowisko odpadów
3.	Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych ▪ Odpady z toczenia i płowienia żelaza i jego stopów	12 01 01	0,650	Magazynowane są oddzielnie w pojemnikach umieszczonych w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku
4.	Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych ▪ Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	0,030	Magazynowane są oddzielnie w pojemnikach umieszczonych w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku
5.	Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych ▪ Odpady spawalnicze	12 01 13	0,015	Magazynowane są oddzielnie w pojemnikach umieszczonych w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku

Lp.	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
1	2	3	4	5	6
6.	Odpady nieujęte w innych grupach Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (wyluczając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08) ▪ Zużyte opony	16 01 03	10,000	Magazynowane są w pomieszczeniu	przekazywane są do odzysku
7.	Odpady nieujęte w innych grupach Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (wyluczając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08) ▪ Metale żelazne	16 01 17	9,000	Magazynowane są w boksie umieszczonym na placu	przekazywane są do odzysku
8.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika) ▪ Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	10,000	Magazynowane są w boksie na placu	wywożone na składowisko odpadów
9.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika) ▪ Gruz ceglany	17 01 02	10,000	Magazynowane są w boksie na placu	wywożone na składowisko odpadów
10.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych ▪ Drewno	17 02 01	1,000	Magazynowane są w pomieszczeniu stolami	przekazywane indywidualnym odbiorcom
11.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych) Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali ▪ Żelazo i stal	17 04 05	30,000	Magazynowane są w boksie umieszczonym na placu	przekazywane są do odzysku

Lp.	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych poza instalacją IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
1	2	3	4	5	6
12.	Odpady medyczne i weterynaryjne Odpady diagnozowania, leczenia i profilaktyki medycznej ▪ Lekii inne niż wymienione w 18 01 08	18 01 09	0,001	Magazynowane są w oryginalnych (najczęściej hermetycznych) opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu (szkło, tworzywo sztuczne oraz metal) umieszczonych w tekturowych kartonach, posiadających zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniu, z utwardzonym nieprzepuszczalnym podłożem	przekazywane są firmie posiadającej zezwolenie na działalność związaną z transportem tego typu odpadów
13.	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych Odpady z oczyszczalni ścieków nieujęte w innych grupach ▪ Skratki	19 08 01	3,000	Po zdezynfekowaniu magazynowane są w betonowym boksie	przekazywane są do unieszkodliwiania poprzez składowanie
14.	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych Odpady z oczyszczalni ścieków nieujęte w innych grupach ▪ Zawartość piaskowników	19 08 02	12,000	Po zdezynfekowaniu magazynowane są w betonowym boksie	przekazywane są do unieszkodliwiania poprzez składowanie
15.	Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywnie Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie ▪ Papier i tektura (materiały archiwalne)	20 01 01	4,000	Raz na kilka lat dokonuje się likwidację części materiałów archiwalnych	odsprzedawane są firmie zajmującej się odbiorem w/w odpadu

Lp.	Rodzaj odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w wyniku pracy instalacji IPPC	Kod	Ilość odpadów w Mg/rok	Sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
1	2	3	4	5	6
1.	Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywnie Inne odpady komunalne ▪ Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	70,000	Magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach umieszczonych na utwardzonym placu	przekazywane są do unieszkodliwiania poprzez składowanie

6 Przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową:

Zagrożenie chemiczne i nadzwyczajne zagrożenie środowiska może nastąpić w wyniku wydobywania się substancji chemicznych z instalacji, zbiorników i opakowań w trakcie procesów technologicznych, magazynowania oraz transportu. Zagrożenie stwarzają magazynowane i wykorzystywane w procesach produkcyjnych następujące substancje chemiczne:

➤	Amoniak	10Mg w obiegu,
➤	Podchloryn sodowy	0,2Mg
➤	Kwas azotowy	1-3mg
➤	Wodorotlenek sodu	1-5mg
➤	Kwas solny	0,3-5Mg
➤	Olej	406,94 mg
➤	Benzyna	10,05 Mg

Obiektami, w których może wystąpić awaria urządzeń mechanicznych, zbiorników-związanych z transportem hydraulicznym czynników oraz gromadzeniem, magazynowaniem substancji stwarzających potencjalne zagrożenie dla środowiska są:

1 Instalacja chłodnicza amoniaku, w skład której wchodzi:

- Zbiornik z amoniakiem,
- Maszynownia chłodnicza
- Rozdzielnia amoniaku
- Rurociągi przemysłowe,

2 Zbiornik z kwasem solnym wraz z instalacjami,

3 Zbiornik kwasu azotowego,

4 Zbiorniki z podchlorynem sodu,

5 Worki z sodą kaustyczną,

6 Zbiorniki paliw,

Stosowane na terenie zakładu substancje niebezpieczne nie przekraczają ilości wymienionych w „Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r w sprawie rodzajów ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.”

Zakład posiada „Zakładowy plan przeciwdziałania w przypadku nadzwyczajnego zagrożenia środowiska” z 1993r, oraz w którym omówienie zostały sposoby występowania i ograniczenia skutków awarii oraz zadania i obowiązki w razie w omawianym przypadku dodatkowe zagrożenia stwarza serwatka, która w przypadku wycieku ze zbiornika o poj. 15m³ może poprzez kanalizację deszczową zanieczyścić rzekę Pyszna.

1. monitoring emisji do powietrza

Prowadzenie pomiarów i przedstawienie ich wyników zgodnie z obowiązującymi przepisami.

2. monitoring emisji hałasu do środowiska

Pomiar emisji hałasu do środowiska prowadzić raz na 2 lata w okresie eksploatacji instalacji oraz każdorazowo po zmianie urządzeń istotnych z punktu widzenia emisji hałasu. Pomiary prowadzić zgodnie z metodyką referencyjną w myśl aktualnie obowiązujących w tym zakresie przepisów.

3. ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne

Prowadzona będzie zgodnie z art. 36 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz.U. nr 62 poz. 628; zm: Dz.U. z 2002 r. nr 41 poz. 365, nr 113 poz. 984, nr 199 poz. 1671, z 2003 r. nr 7 poz. 78, z 2004 r. nr 96 poz. 959, nr 116 poz. 1208, nr 191 poz. 1956, z 2005 r. nr 25 poz. 202, nr 90 poz. 758, nr 130 poz. 1087, nr 175 poz. 1458 i poz. 1462, nr 180 poz. 1495) oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. nr 30 poz. 213) i rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. nr 112, poz. 1206).

4. monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Prowadzony w odrębnych systemach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i ściekowej oraz gospodarki odpadami poprzez ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze do przyjętych norm ilości zużytych surowców, mediów oraz ilości wytwarzanych odpadów w odniesieniu do wielkości produkcji dla poszczególnych procesów.

5. monitoring efektywności wykorzystania energii

Prowadzony w oparciu o wyniki monitoringu technologicznego poprzez okresowe analizy porównawcze wielkości produkcji do ilości zużywanej energii oraz optymalizację zużycia energii na potrzeby własne.

6. monitoring parametrów technicznych

Prowadzony jest monitoring wybranych wielkości fizyko-chemicznych (np. temperatura, ciśnienie).

7. zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Gromadzenie i przekazywanie odbywa się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2005 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat i sposobu przedstawiania tych informacji i danych (Dz.U. nr 252 poz. 2128). W zakresie gospodarki odpadami dodatkowo stosuje się rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. nr 30 poz. 213). Zgodnie art. 147 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację przechowuje wyniki okresowych pomiarów emisji przez okres 5 lat. Wyniki pomiarów składa się do Starostwa Powiatowego w Wieluniu w formie i terminie określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. 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).

Zgodnie art. 286 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska podmiot korzystający ze środowiska w terminie do końca miesiąca następującego po upływie każdego roku przedkłada Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi wykaz zawierający informacje i dane do ustalenia opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2005 r. w

sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania za środowiska oraz o wysokości należnych opłat i sposobu przedstawiania tych informacji i danych (Dz.U. nr 252 poz. 2128).

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych:

1. Awaria lub zakłócenia w pracy instalacji:

W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń pracy instalacji należy wstrzymać dalsze prowadzenie procesu, nie później niż po 4 godzinach stwierdzonych zakłóceń.

W przypadku poważnej awarii, powodującej zanieczyszczenie środowiska należy zgodnie z art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska powiadomić Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wieluniu i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi.

2. Zamknięcie instalacji:

W przypadku niemożności usunięcia awarii nastąpi zamknięcie instalacji.

VIII. Zobowiązuję Spółdzielnię Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98-300 Wieluń do:

1. wykonywania odczytów wodomierza jeden raz na dobę o tej samej porze, a wyniki notowane będą w rejestrze poboru wody.
2. prowadzenia pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni jeden raz na kwartał, a wyniki notowane będą w książce eksploatacyjnej studni,
3. utrzymania urządzeń do poboru wody w należyтым stanie technicznym i eksploatacyjnym.
4. prowadzenia badań jakości wody surowej ze studni raz na kwartał w zakresie następujących wskaźników: mętność, barwa, zapach, smak, odczyn, przewodność, żelazo ogólne, mangan, amoniak, azotyny, azotany, fluorki, siarczany, wapń, magnez, twardość, zasadowość, chlorki, utlenialność, sól, potas, cynk, miedź, ołów, chrom, kadm, arsen, nikiel, cyna oraz wskaźniki bakteriologiczne przynajmniej raz na 2 lata
5. oznakowania terenu ochrony bezpośredniej ujęcia wody podziemnej, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 maja 2004r. (DZ.U. Nr 136, poz.1457 z póź. zm.),
6. naprawienia szkód bądź pokrycia ewentualnych strat powstałych w związku z wykonaniem niniejszego pozwolenia wodnoprawnego.
7. W przypadku naruszenia interesów osób trzecich, zmiany sposobu użytkowania wód w regionie wodnym lub zmiany uprawnień innego zakładu, mającym wpływ na wykonanie pozwolenia wodnoprawnego pozwolenie może być zmienione lub mogą być nałożone na użytkownika dodatkowe obowiązki

8. Pozwolenie wodnoprawne może być w każdym czasie cofnięte lub ograniczone, bez odszkodowania, w przypadku wystąpienia przyczyn uzasadniających jego cofnięcie lub ograniczenie-zgodnie z art. 136, ust. 1, pkt. 1, 2 i 4 oraz art. 137 ustawy Prawo wodne.
9. Pozwolenie wodnoprawne nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.
10. Wszelkie zmiany mające wpływ na ilość i rodzaj odpadów jak i techniczne sposoby ich unieszkodliwiania wymagają uprzedniego uzgodnienia.
11. Jeżeli wytwórca odpadów nie przestrzega warunków określonych w ustawie o odpadach lub działa niezgodnie z niniejszą decyzją zostanie on niezwłocznie wezwany przez organ wydający decyzję do zaniechania naruszeń. Jeżeli wytwórca odpadów, mimo wezwania narusza przepisy ustawy lub działa niezgodnie z niniejszą decyzją, działalność wytwórcy odpadów w zakresie wytwarzania odpadów może być wstrzymana.

IX. Postępowanie po zakończeniu działalności:

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane. (tj. Dz.U. z 2003 r. nr 207 poz. 2016; zm. Dz.U. z 2004 r. nr 6 poz. 41, nr 92 poz. 881, nr 93 poz. 888 i nr 96 poz. 959, z 2005 r. nr 113 poz. 954, nr 163 poz. 1362 i poz. 1364, nr 169 poz. 1419, z 2006 r. nr 12 poz. 63). Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany zgodnie z ustaleniami dokonanyymi z Burmistrzem Wielunia.

X. Załączniki:

Integralną część niniejszej decyzji stanowią:

1. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu opracowany przez firmę ATMOTERM S.A. ul. Łangowskiego 4, 45-031 oraz zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.
2. Krajowy Rejestr Sądowy
3. Odpis z księgi wieczystej, wyciąg z aktu notarialnego
4. Mapa sytuacyjno-wysokościowa z naniesieniem miejsc magazynowania odpadów stanowiący załącznik nr 7.1
5. Raport badań Laboratorium Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu.
6. Wyniki obliczeń.

XI. Wygaśnięcie dotychczasowych pozwoleń „sektorowych”:

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska niżej wymienione pozwolenia „sektorowe”, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2+6 wygasają z chwilą, gdy pozwolenie zintegrowane staje się ostateczne:

1. decyzja Starosty Wieluńskiego pozwolenie na wytwarzanie odpadów dla wytwórców odpadów, które powstają w związku z eksploatacją instalacji w ilości powyżej 1 Mg odpadów niebezpiecznych rocznie lub powyżej 5 000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne rocznie RS.7623-22/02 z dnia 23 kwietnia 2002 r.
2. decyzja Starosty Wieluńskiego pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych
L.dz. RS. 6223-7/06 z dnia 16 lutego 2006r
3. dokonuje się zmian w decyzji Starosty Wieluńskiego znak: L.dz. RS. 7644-06/04 z dnia 29 grudnia 2004r w sprawie ustalenia dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających oraz warunki ich wprowadzania do powietrza atmosferycznego poprzez uchylenie w punkcie 1 litery „b”, „f”, „g”, „h”, „i”, „j”

XII. Termin ważności pozwolenia:

Ustalam termin ważności pozwolenia do dnia 30 czerwca 2016 r.

XIII. Termin analizy pozwolenia zintegrowanego:

Ustalam termin analizy pozwolenia do dnia 30 czerwca 2011 r.

Pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 13 kwietnia 2006r Spółdzielnia Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98-300 Wieluń, wystąpiła do Starosty Wieluńskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich (mleko w proszku oraz galanteria mleczna) będącej własnością Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu.

Po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku stwierdzono brak dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz brak zapisu wniosku w wersji elektronicznej. W związku z tym pismem znak: L.dz. RS. 7644-3/06 z dnia 28 kwietnia 2006r zobowiązano wnioskodawcę do uzupełnienia braków. W dniu 15 maja 2006r Inwestor dokonał uzupełnienia.

W dniu 23 maja 2006r przeprowadzono rozprawę administracyjną na terenie Zakładu i ustalono, że nie ma przeszkód do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Pozwolenie na budowę zostało wydane przed wejściem w życie ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 Prawo ochrony środowiska. W rozumieniu art. 19 tejże ustawy instalacja posiada status „istniejącej instalacji” w związku z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003r termin uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji upływa z dniem 30 czerwca 2006r.

Przewidując wzrost rygorów ochrony środowiska i oczekiwań społecznych w tym zakresie poziomów wymagań Unii Europejskiej, jednym z kierunków ich realizacji jest eksploatacja instalacji przy zachowaniu najwyższego pułapu bezpieczeństwa dla ludzi i środowiska.

Wnioskodawca oświadczył, że znane mu są obowiązki prawne nałożone na właścicieli prowadzących instalację podlegających obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak również zidentyfikowania wymagań w zakresie Najlepszej Dostępnej Techniki wynikającej z dokumentów referencyjnych i uwzględnił je we wniosku. Wnioskodawca oświadcza, że nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r-

Prawo ochrony środowiska.

Po analizie występujących w zakładzie instalacji stwierdzono, że pozwolenie zintegrowane jest wymagane dla emisji:

- Pyłów z procesu produkcji mleka w proszku,
- Amoniak z instalacji amoniakalnej,

natomiast pozwolenie sektorowe jest wymagane dla emisji:

- Gazów i pyłów z kotłowni,
- Pyłów z silosów pyłu,
- Pyłów ze stolarni,
- Gazów i pyłów z procesu spawania,

Spółdzielnia Dostawców Mleka mieści się w północno-zachodniej części miasta, w bliskim sąsiedztwie stacji kolejowej. Odległość od centrum miasta wynosi w linii prostej około 2,5km. Na obszarach otaczających teren zakładu występuje niska zabudowa mieszkaniowa typu rodzinnego oraz wielorodzinnego.

Od strony północnej, naprzeciw zakładu występują tereny zielni parkowej i zabudowy mieszkaniowej od strony południowej występuje zabudowa zagrodowa w odległości ok. 100-150m od granicy zakładu. Od strony zachodniej występuje pojedyncza zabudowa zagrodowa w odległości ok. 100m od granic zakładu, a w odległości około 750m przebiega droga Wieluń-Sieradz.

W promieniu pięćdziesięciokrotnej wysokości emitora nie występują obszary chronione typu parki.

Metody ochrony środowiska w zakładzie są realizowane poprzez: opomiarowanie wody (codzienne odczyty) oraz analizy uzyskanych wyników.

Umożliwia to określenie obszarów priorytetowych oraz znajdowania okazji do wytwarzania i oszczędności w obszarze zużycia wody.

Ograniczenie zużycia wody następuje poprzez wprowadzenie:

Obiegu zamkniętego wody w obiegu chłodniczym w obiegu grzewczym oraz poszczególnych etapach mycia,

- Wprowadzenie systemu CIP,
- Optymalizacja systemu CIP,
- Wprowadzanie czyszczenia
- Automatyczne odcięcie wody,

Ścieki odprowadzane z instalacji to ścieki technologiczne oraz ścieki bytowe-odprowadzane na zakładową oczyszczalnię.

Zakład zgodnie z posiadaną wiedzą zobowiązuje się zgodnie z wymogami BAT do zapobiegania emisji zanieczyszczeń poprzez używanie substancji i produktów o niskim potencjale emisyjnym, stosowanie kotłów o wysokiej sprawności, stosowanie filtrów, cyklonów lub sorbentów.

W obecnym czasie Spółdzielnia Dostawców Mleka w Wieluniu nie realizuje inwestycyjnych zadań specjalnych zmierzających do ograniczenia emisji hałasu do środowiska oraz poprawy warunków akustycznych panujących w swoim sąsiedztwie. Taki stan rzeczy związany, jest z brakiem naruszania standardów akustycznych środowiska.

Zastosowanie znalazł jednak ekran akustyczny, osłaniający układ skraplaczy systemu chłodniczego, którego lokalizacja ogranicza emisję energii akustycznej w kierunku zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Kolejowej.

Każdy z działów składających się na strukturę organizacyjną Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu stanowi odrębne źródło powstawania określonych grup odpadów. Są to nie tylko typowe odpady charakterystyczne dla przemysłu mleczarskiego, ale również szereg innych w tym niebezpiecznych, zidentyfikowanych zgodnie z katalogiem odpadów.

Odpady są poddawane segregacji i czasowo magazynowane na terenie firmy w celu zebrania odpowiedniej ich ilości i następnie odbierane przez jednostki uprawnione tj. posiadające zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania określonymi rodzajami odpadów.

Spółdzielnia Dostawców Mleka wdrożyła system selektywnej zbiórki odpadów z grupy tzw. odpadów opakowaniowych typu makulatura, tworzywa sztuczne, stłuczka i opakowania wielomateriałowe. Segregacja prowadzona jest zarówno na działach produkcyjnych jak i w pomieszczeniach biurowych.

W zakładzie wdrożony został system HACCP, opracowano i przygotowano procedury systemu zarządzania jakością, planowane jest przez zarząd wdrożenie systemu zarządzania środowiskiem.

Wdrażany system ISO 9001, zapewnia w swoich procedurach procesy technologiczne bezpieczne dla środowiska.

Energia zużywana jest głównie dla zapewnienia mocy napędowej, energii cieplnej do produkcji, chłodzenia i oświetlenia.

Redukcja energii w procesie przetwarzania mleka w Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu obejmuje następujące działania:

- Odzysk ciepła z powietrza, wylotowego z suszarni,
- Stosowanie wibrofluidyzatorów,
- Wstępne podgrzewanie mleka surowego mlekiem po pasteryzacji,
- Wykorzystanie skropli z proszku (60%/70%) do zasilania kotłów i na mycie zewnętrzne samochodów dostawczych.

SDM w Wieluniu posiada zakładowy plan przeciwdziałania w przypadku nadzwyczajnego zagrożenia, charakteryzuje substancje, nakłada zadania i określa sposób postępowania na wypadek takich sytuacji

Zgodnie z art. 211ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska dokonano uzgodnienia z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska (postanowienie znak: I-6737/21/06/4186 z dnia 30 czerwca 2006r)

Wg przedstawionych dokumentów wnioskodawca zobowiązuje się do prowadzenia działalności związanych z przestrzeganiem warunków korzystania ze środowiska wg zasad zrównoważonego rozwoju.

W tym stanie rzeczy orzeczono jak w sentencji niniejszego pozwolenia.

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenia „sektorowe”, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 4 wygasają z chwilą gdy pozwolenie zintegrowane staje się ostateczne.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

P O U C Z E N I E

Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Wieluńskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Pobrano opłatę rejestracyjną
na konto Ministra Środowiska
pn. „Opłaty rejestracyjne”
BGK III O/Warszawa
76 1130 1062 0000 0109 9520 0010
w wysokości 770 €
(słownie siedemset siedemdziesiąt euro)

Pobrano opłatę skarbową
w wysokości 2 000 zł
(słownie: dwa tysiące złotych)

z up. S T A R O S T Y

Maria Zarebska
Z-CA NACZELNIKA WYDZIAŁU
ROLNICTWA I OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Spółdzielnia Dostawców Mleka w Wieluniu
ul. Kolejowa 63
98-300 WIELUŃ
2. Minister Środowiska
Ministerstwo Środowiska
al. Wawelska 52/54
00-922 WARSZAWA
3. Łódzki Wojewódzki Inspektorat
Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu
ul. POW 70/72, 98-200 SIERADZ

Do wiadomości:

1. *Urząd Marszałkowski*
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Ochrony Środowiska
al. Piłsudskiego 8
90-051 ŁÓDŹ
2. *Burmistrz Wielunia*
Urząd Miejski w Wieluniu
Plac Kazimierza Wielkiego 1
98-300 WIELUŃ
3. *a/a*