

L.dz. RS.6223.02.2023

Wieluń, dnia 30 czerwca 2023 r.

DECYZJA

tekst jednolity pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu dla instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich

Na podstawie:

- art. 104, 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2023 poz. 775)
- art. 201 ust. 1, art. 217 ust. 1 i 2, art. 378 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. (tekst jednolity: Dz. U. z 2022r. poz. 2556 późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Pana Marcina Kaźmierskiego – Kancelaria Ekologiczna, ul. Cedrowa 11/7, 61-449 Poznań w sprawie ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63, 98-300 Wieluń decyzją Starosty Wieluńskiego z dnia 30 czerwca 2006r., znak: RS. 7644-3/4/06 z późniejszymi zmianami na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności wytwarzania ponad 200t mleka na dobę.

O r z e k a m

A. UJEDNOLICIĆ tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Wieluńskiego z dnia 30 czerwca 2006 r., znak: RS. 7644-3/4/06 zmienionej decyzjami: z dnia 14 kwietnia 2014 r., znak: RS.7644-3.6.2006; z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: 7644-3.7.2006; z dnia 24 września 2015r., znak: RS.7644-3.8.2006, znak: L.dz. S.6223.1.2022 z dnia 14 kwietnia 2023 r. którą udzielono dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu, ul. Kolejowa 63 98-300 Wieluń (REGON 000439285), instalacja służąca do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności wytwarzania ponad 200t mleka na dobę, **w następujący sposób:**

Udzielam 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.

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 prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania mleka na dobę. Maksymalna teoretyczna zdolność do przetwarzania mleka w zakładzie wynosi 550 t mleka na dobę. Instalacja ta obejmuje następujące działy:

- Odbiór mleka,
- Aparatownia, Aparatownia A,
- Twarożkarnia,
- Ultrafiltracja,
- Galanteria/masłownia,
- Magazyn wyrobów gotowych (łącznie 10 magazynów oznaczonych numerami 1-10),
- Magazyn opakowań,
- Proszkownia mleka, pakownia proszku mlecznego,
- Magazyn mleka w proszku,
- Maszynownia chłodnicza,
- Dział produkcji likierów na bazie śmietany,
- Stacje mycia CIP.

2. Charakterystyka instalacji:

W ramach działalności instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich Zakład prowadzi skup mleka surowego i przetwarzanie go na produkty finalne. Produkcja odbywa się w liniach produkcyjnych złożonych z urządzeń zmechanizowanych, a w większości zautomatyzowanych:

- Urządzenia do wirowania i obróbki termicznej mleka,
 - Urządzenia do produkcji masła,
 - Urządzenia do produkcji twarogów,
 - Urządzenia do produkcji twarogów metodą ultrafiltracji,
 - Urządzenia do produkcji napojów fermentowanych i śmietany,
 - Urządzenia do produkcji likierów na bazie śmietany,
 - Urządzenia do produkcji mleka sproszkowanego i instant.
- Procesy produkcyjne obejmują przetwarzanie mleka na produkty pochodne, takie jak twarogi i twarozki, napoje fermentowane, śmietana, śmietanka, masło, mleko spożywcze, mleko w proszku, mleko instant, likier mleczny.

3. Charakterystyka techniczna instalacji.

3.1. Odbiór mleka

Do magazynowania mleka na terenie zakładu zainstalowane są zbiorniki pionowe (tankosilosy).

W SDM w Wieluniu występują tankosilosy:
➤ TMS 120 o pojemności 120 m³ - 5 szt.

- FLS 100 o pojemności 100 m³ - 3 szt.

Inne urządzenia występujące w dziale odbioru mleka:

- kolektory odbiorcze z pompami, wymiennikami płytowymi do schładzania mleka odebranego z cysterny samochodowej - 3 szt.
- zespół mycia cystern (CIP) – 3 szt.

3.2. Aparatownia

Do obróbki mleka stosuje się linie pasteryzująco- wirujące wyposażone w pasteryzator z odgazowywaczem, przetrzymywacz rurowy, wirówkę baktofugacyjną oraz wirówki do rozdziału mleka i śmietanki.

Wirówki rozdzielają mleko na poszczególne składniki oraz usuwają zawarte w nim zanieczyszczenia. Działanie wirówek oparte jest na wykorzystaniu różnicy gęstości poszczególnych składników mleka. Pod wpływem siły odśrodkowej mleko rozwarstwia się na śmietankę, mleko odtłuszczone oraz zanieczyszczenia mechaniczne mleka lub komórki przetrwalników bakterii- wirówka baktofugacyjna.

Mleko odtłuszczone po wyjściu z wirówki kierowane jest do urządzenia, gdzie może być dodawany olej roślinny w odpowiedniej ilości procentowej w stosunku do ilości mleka. W urządzeniu znajdują się dwa przepływomierze masowe i sterownik, który precyzyjnie reguluje proporcje mleka i oleju. Następnie mieszanina przetłaczana jest przez mieszalnik statyczny gdzie następuje bardzo dokładne wymieszanie składników. Po wyjściu z mieszalnika mleko kierowane jest do pasteryzatora płytowego, gdzie następuje jego dalsze podgrzewanie i pasteryzacja oraz przetrzymanie w określonej temperaturze.

Urządzenia do ciepłej obróbki mleka, wymienniki płytowe umożliwiają wymianę ciepła między płynami o różnych temperaturach. Obecnie cały proces przebiega w agregatach płytowych.

W procesie pasteryzacji mleko jest zabezpieczane 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 usuwa niepożądane zapachy z mleka. Proces zachodzi pod obniżonym ciśnieniem. Aparat składa się ze zbiornika, skraplacza i pompy próżniowej.

W aparatowni SDM w Wieluniu występują następujące urządzenia:

Linia pasteryzująco- wirująca 20 000 l/h

- Wirówka;
- Pasteryzator;
- Urządzenie do natłuszczania mleka olejem roślinnym z osprzętem;
- Odgazowywacz do mleka;
- Przetrzymywacz rurowy;

Linia pasteryzująca-wirująca 25 000 l/h:

- Wirówka;
- Pasteryzator;
- Odgazowywacz;
- Przetrzywacz rurowy.

Linia baktofugacyjna 25 000 l/h:

- Podgrzewacz płytowy,
- Wirówka baktofugacyjna.

Linia pasteryzująca do śmietanki z odgazowywaczem 5 000 l/h:

- Pasteryzator śmietanki;
- Odgazowywacz śmietanki;
- Homogenizator;
- Przetrzywacz rurowy;
- Oziębacz śmietanki;
- Zbiorniki.

3.3. Aparatownia A

Zestaw urządzeń służy do normalizacji mleka i śmietanki oraz rozdziału mleka i śmietanki na linie produkcyjne. W skład urządzeń wchodzi: w SDM w Wieluniu wchodzi:

- tanki FK-200 -4 szt.
- tanki FK -100 -5 szt.
- pompy nabiłowe.

3.4. Twarożkarnia

Do zasadniczych urządzeń twarożkarni zalicza się wanny twarożkarskie. W wannie wykonywana jest termiczna i mechaniczna obróbka mleka przeznaczzonego do wyrobu twarogów. Obróbka termiczna polega na ogrzewaniu i oziębieniu zawartości wanny, a mechaniczna na cięciu skrzepu i mieszaniu gęstwy twarogowej. Po wypuszczeniu skrzepu z wanny twarożkarskiej następuje jego prasowanie.

Zestaw urządzeń do produkcji twarogów:

- Wanny twarożkarskie;
- Zbiorniki pionowe;
- Wózki ociekowe
- Pras do prasowania twarogu;
- Pakowarki próżniowe;
- Pakowarka w kostki.

Linia do produkcji twarogu metodą ultrafiltracji 2 500 l/h:

- Zbiornik pionowy;
- Zespół modułów filtracyjnych z pompami, instalacją i sterowaniem;
- Pakowarka w kubki
- Pakowarka w wiadra

3.5. Ultrafiltracja

Produkcja twarogu z wykorzystaniem technik membranowych.

Linia technologiczna do produkcji twarożku metodą ultrafiltracji 2 500 l/h:

- Zbiornik pionowy;
- Zespół modułów membranowych z pompami, instalacją i sterowaniem;
- Urządzenie do dozowania i mieszania dodatków w przepływie;
- Pakowarka.

Linia technologiczna do produkcji twarożku metodą ultrafiltracji 6 300 l/h:

- Zbiorniki;
- Zespół modułów membranowych z pompami, instalacją i sterowaniem;
- Pakowarki.

3.6. Galanteria/Masłownia

Maszyny i urządzenia w dziale służą do pakowania produktów płynnych oraz produkcji i pakowania masła w kostki.

Linia do produkcji jogurtu i kefiru 3 000 l/h:

- Zbiorniki;
- Pasteryzator płytowy;
- Homogenizator;
- Wymiennik płytowy;
- Pakowarka.

Linia do produkcji masła 2 000 kg/h:

- Zbiorniki;
- Maszyna zmaślająca;
- Pakowarki masła w kostki.

Linia do nalewania śmietany w kubki 2 200 opakowań/h:

- Zbiorniki;
- Pakowarka.

3.7. Magazyn wyrobów gotowych

Spółdzielnia Dostawców Mleka w Wieluniu posiada własne magazyny chłodnicze do przechowywania gotowych wyrobów nabiałowych. Magazyny znajdują się wewnątrz budynku produkcyjnego. Zakład posiada łącznie 10 magazynów (oznakowanych numerycznie od 1-10), zróżnicowanych pod względem wielkości.

3.8. Magazyn opakowań

Magazyn opakowań znajduje się w budynku przyzakładowego warsztatu remontowego. Jest to miejsce odbioru materiałów pośrednich i bezpośrednich do produkcji, w tym opakowań. Pracownik produkcji, w zależności od potrzeb pobiera opakowania i przetransportowuje je do magazynu opakowań w budynku produkcyjnym, skąd bezpośrednio pobierane są przez operatorów maszyn pakujących na hale produkcyjne.

3.9. Proszkownia mleka, pakownia mleka w proszku

Wydajność urządzeń wynosi 20 000 l/h napływu. Główne urządzenia znajdujące się w proskowni to urządzenia wyparne i wieża suszarnicza.

Urządzenie wyparne składa się z pięciu kolumn wyparnych i skraplacza. Kolumny wyparne połączone są ze sobą kanałami ssawnymi. Mleko przechodzi przez poszczególne stopnie, gdzie w obniżonym ciśnieniu wrze i odparowuje z niego woda. Opar są skraplane w skraplaczu przeponowym.

Wieża suszarnicza zbudowana jest w kształcie walca u dołu zakończonego stożkiem. W górnej części wieży po stycznej wprowadzane jest gorące powietrze. W strumień gorącego powietrza za pomocą mechanizmu rozpyłowego wprowadzany jest koncentrat mleka. W części walcowej następuje pierwszy stopień suszenia. Proszek spada na część stożkową, gdzie następuje kolejny stopień suszenia. Następnie proszek spada do złoża wibroludyzacyjnego, gdzie jest dosuszany, a później chłodzony. Po przejściu przez przesiewacz wibracyjny mleko w proszku transportem pneumatycznym transportowane jest do silosu proszku.

Powietrze służące do suszenia po wyjściu z wieży suszarniczej przechodzi przez dwa cyklony oczyszczające, zespół filtrów workowych i kierowane jest wylotem na zewnątrz. Proszek z silosów proszku transportem pneumatycznym kierowany jest do pomieszczenia pakowni. Pakowany jest w worki o masie 25 kg. Worki jest zgrzewany, a następnie zaszyswany. Pakowanie proszku mlecznego- wydajność linii 300 worków /h.

Produkcja mleka w proszku składa się z dwóch etapów: zagęszczenia mleka na urządzeniu wyparnym do 45% suchej masy i suszenia koncentratu w wieży suszarniczej.

Produkcja mleka instant przebiega tak samo jak zwykłego proszku. W ostatniej fazie dosuszania istnieje możliwość dodawania oleju roślinnego.

Linia pakująca proszek mleczny w worki składa się z następujących elementów:

- Zbiornik buforowy;
- Stawisko zasypu wstępnego;
- Stawisko zasypu dokładnego z wagą;
- Stawisko oczyszczania wnętrza worka;
- Stawisko zgrzewania worka;
- Stawisko zaszyswania worka
- Detektor ciąż obcych w proszku;
- Pakowanie na paletę;
- Transport palet do magazynu proszku.

3.10. Magazyn mleka w proszku:

Magazyn mleka w proszku składa się z 3 przechodnich pomieszczeń. Temperatura i wilgotność w pomieszczeniach magazynowych jest monitorowania, dostęp do magazynu mają uprawnieni pracownicy. Załadunek prowadzony jest przez bramę zewnętrzna magazynu, pod zadasszeniem.

3.11. Maszynownia chłodnicza

W zakładzie pracują instalacje chłodnicze wykorzystujące jako czynnik chłodniczy freony oraz amoniak.

Instalacje freonowe chłodzą część magazynów. Działają na zasadzie jednostopniowej ciśnieniowej chłodziarki. Ciekły czynnik chłodniczy wytwarzany jest w agregatach skraplających chłodzonych powietrzem i zasila oziębiacze powietrza zainstalowane w pomieszczeniach magazynowych. Instalacja wyposażona jest w układ sterowniczy zapewniający jej całkowicie automatyczną pracę.

Amoniakalna instalacja chłodnicza pracuje w obiegu bezpośrednim schładzając magazyny nabiału oraz w obiegu pośrednim, służącym do wytwarzania wody lodowej, która jest używana do chłodzenia w procesach technologicznych.

W instalacji chłodniczej pracują sprężarki tłokowe o regulowanej wydajności, skraplacze wyparne o regulowanej wydajności chłodzone wodą i powietrzem. Instalacja chłodnicza jest wykonana w układzie pompowym z zastosowaniem poziomych oddzielaczy cieczy /POC/ przed oziębiaczami. W magazynach nabiału proces chłodzenia zachodzi z wykorzystaniem parowników z wymuszonym przez wentylatory obiegiem powietrza. Woda lodowa wytwarzana jest w akumulacyjnych oziębiaczach wody (AOW) przez parowniki i przepływa w obiegach zamkniętych.

3.12. Dział produkcji likierów na bazie śmietany

Produkcja i butelkowanie likierów na bazie śmietany. Konieczne surowce: śmietana, spirytus, dodatki.

Linia do produkcji likierów składa się z następujących elementów:

- Zbiornik spirytusu;
- Zbiornik procesowy;
- Płuczka butelek;
- Napelniarka próżniowa;
- Zamykarka jednogłowicowa;
- Drukarka atramentowa;
- Półautomat do naklejania akcyzy;
- Zespół przenośników taśmowych;
- Stacja mycia CIP.

3.13. Stacje mycia CIP

Instalacje do utrzymania czystości i sterylności w liniach produkcyjnych, zbiornikach, maszynach i urządzeniach do przerobu mleka.

W zakładzie występują następujące stacje :

- Centralna stacja mycia;
- Stacja mycia odbioru mleka;
- Stacja mycia tankosilosów.

Mycie przebiega według ustalonego programu dla danego urządzenia i sterowane jest automatycznie.

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.

➤ twardzi i twarogki,
➤ napoje fermentowane,
➤ śmietana i śmietanka,
➤ masło,
➤ mleko spożywcze,
➤ mleko w proszku,
➤ mleko instant,
➤ likier mleczny.

Produkty wytwarzane w zakładzie:

II. WYDAJNOŚĆ (zdolność) PRODUKCYJNA.

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

III. PARAMETRY PRACY INSTALACJI:

3.1. 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 przeraabia średnio 200 Mg/dobę.

3.2. Praca instalacji w warunkach odbiegających do normalnych jest określona przez parametry jej eksploatacji w czasie:

III. PARAMETRY PRACY INSTALACJI:

➤ Rozruch instalacji,
➤ Zatrzymanie instalacji,
➤ Postój technologicznego,
➤ Postój energetycznego i konserwacji urządzeń energetycznych,
➤ Postój remontowego,

- Postoju awaryjnego,
- Postoju modernizacyjnego,

IV. ZUŻYCIE MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII:

Tabela 1. roczne zużycie materiałów i energii

Substancja	Wielkość zużycia	Jednostka
Węgiel	10 600	Mg
Energia	6 200	MWh
Woda	340 000	m ³
Mleko surowe	73 000	Mg
Śmietana przerzutowa	100	Mg
Opakowania z papieru i tektury	254	Mg
Opakowania z tworzyw sztucznych	367	Mg
Opakowania z aluminium	28,5	Mg
Opakowania z materiałów naturalnych	100,5	Mg
Opakowania wielomateriałowe	5,4	Mg
Opakowania szklane	15	Mg
Wsad owocowy	5,1	Mg
Wsad warzywny	14,6	Mg
Wsad waniliowy	5,5	Mg
Kultury starterowe	2 550	szt.
Podpuszczka	30	l
Spirytus	24 000	l
Olej roślinny	4 800	Mg

V. WARUNKI POBORU WÓD PODZIEMNYCH, WPROWADZANIA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ WYTWARZANIA ODPADÓW:

5.1. 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 npm 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 npm 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:

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

do celów produkcyjnych i socjalno-bytowych zakładu.

VI. EMISJA WPROWADZANYCH ZANIECZYSZCZEN:

6.1. Gospodarka ściekowa

6.1.1. Ścieki przemysłowe:

Ścieki przemysłowe odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków posiadającej odrębne pozwolenie zintegrowane. Przedstawiony stan i skład ścieków dotyczy ścieków surowych i został określony na podstawie wyników badań wykonanych przez laboratorium zakładowe.

Tabela 2. Ilość ścieków.

Lp.	Sumaryczna ilość ścieków Q	Jednostka
1.	532 900	m ³ /r

Tabela 3. Uśredniony stan i skład ścieków z instalacji do przetwarzania mleka.

Lp.	Oznaczenie	Średnia roczna	Jednostka
1.	Odczyn pH	7,95	mg O ₂ /dm ³
2.	CHZT	2322	mg/dm ³
3.	Zawiesina ogólna	643	mg/dm ³
4.	Azot ogólny	87	mg N/dm ³
5.	Fosfor ogólny	18,5	mg P/dm ³

6.2.1. Charakterystyka emitorów:

6.2. Emisje do powietrza.

Emitor	Czas pracy [h/rok]	h [m]	d [m]
E1 - proskownia	8 660	30	1,0
E1 - proskownia awaria	10	30	1,0
E7 - maszynownia chłodnicza	730	7	0,315
E8 - rozdzielnia amoniaku	730	7	0,315
E9 - odolejnie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej	24	1	0,025
E10 - odolejnie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej	24	0,4	0,025
E11 - odolejnie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej	24	0,4	0,025

6.2.2. Określam dopuszczalne wielkości emisji emitora do powietrza dla emitora E1:

Tabela 5. Dopuszczalna wielkość emisji pochodzącej z emitora E-1.

Emitor	Substancja	Dopuszczalna wielkość emisji - graniczna wielkość emisyjna BAT-AEL [mg/Nm ³]
E1 - proskownia	pył	10

6.2.3. Określam dopuszczalne wielkości emisji emitora do powietrza dla emitatorów E7-E11:

Tabela 6. Dopuszczalna wielkość emisji dla emitatorów E7-E11.

Emitor	Substancja	Wielkość emisji	
		[kg/h]	[Mg/r]
E7 – maszynownia chłodnicza	amoniak	0,219	0,16
E8 – rozdzielnia amoniaku	amoniak	0,219	0,16
E9 – odolejenie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej	amoniak	2,5	0,06
E10 – odolejenie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej	amoniak	2,5	0,06
E11 – odolejenie i odpowietrzenie instalacji amoniakalnej	amoniak	2,5	0,06

6.2.4. Łączna emisja dla zakładu:

Tabela 7. Łączna emisja wprowadzanych gazów i pyłów do powietrza dla zakładu

Zanieczyszczenie	Emisja w Mg/rok
Amoniak	0,500
Pył	0,054

6.3. Emisja hałasu do środowiska.

Ustalam dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu ul. Kolejowa 63 98–300 Wieluń punkty pomiarowe i dopuszczalne poziomy hałasu:

Tabela 8. Punkty pomiarowe i dopuszczalne poziomy hałasu

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony L_{AeqD} lub L_{AeqnN} [dB]	
		L_{AeqnN}	L_{AeqnN}
1.	P1 – przy północnej granicy posesji – ul. Dobra 6 w Wieluniu (dz. nr 848/7)	55,0	45,0
2.	P2 – przy wschodniej granicy posesji – ul. Dobra 1 w Wieluniu (dz. nr 821)	55,0	45,0
3.	P3 – przy południowej granicy posesji – ul. Kolejowa 57 w Wieluniu (dz. nr 222/6)	55,0	45,0
4.	P4 – przy elewacji budynku mieszkalnego wielorodzinnego (ok. 1,5 m od elewacji) – ul. Kolejowa 63 w Wieluniu (dz. nr 227/3)	55,0	45,0

6.4. Gospodarka odpadami:

6.4.1. wytwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne:

Tabela 9. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku pracy instalacji IPPC, ich ilość oraz skład i właściwości

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce składowania	Skład i właściwości	Sposób postępowania z odpadem	Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	10	Magazynowane w szczelnych pojemnikach lub zbiornikach w wydzielonym pomieszczeniu.	Skład chemiczny: tłuszcz, białka Właściwości: odpady biodegradowalne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole.
2.	02 05 80	Odpadowa serwata	15000	Magazynowana jest w szczelnych zbiornikach nad poziomowych, umieszczonych, na utwardzonym terenie z odprowadzeniem wód opadowych.	Skład chemiczny: tłuszcz, białka Właściwości: odpady biodegradowalne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole
3.	02 05 99	Inne niewymienione odpady (z przemysłu mleczarskiego)	5	Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu z utwardzonym terenie z odprowadzaniem wód opadowych.	Skład chemiczny: tłuszcz, białka Właściwości: odpady biodegradowalne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	70	Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu.	Papier, tektura – celuloza. Odpady organiczny, posiada właściwości biodegradowalne i HP3 łatwopalne.	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce składowania	Skład i właściwości	Sposób postępowania z odpadem	Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50	Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu.	Polimery syntetyczne – głównie opakowania z tworzyw sztucznych głównie polietylenu, poliwęglanu, poliamidu, polipropylenu, PET. Nie wywołują zagrożenia dla środowiska. Metale, polimery, krzemionka, celuloza. Składają się z dwóch lub więcej materiałów np. metal + tworzywo; tektura + tworzywo; szkło + metal. Nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2	Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu.	Metale, polimery, krzemionka, celuloza. Składają się z dwóch lub więcej materiałów np. metal + tworzywo; tektura + tworzywo; szkło + metal. Nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1	Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu.	Metale, polimery, krzemionka. Mieszanka różnych opakowań w postaci elementów wykonanych z różnych materiałów niemożliwych do rozdzielenia. Nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,5	Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu.	Słoiki, butelki i inne opakowania ze szkła - głównie krzemionka SiO ₂ , a także Al ₂ O ₃ , tlenki litowców, berylów B ₂ O ₃ , PbO. Nie wykazują właściwości zagrażających środowisku.	Odbiór i transport do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę z częstotliwością wynikającą z potrzeb	Właściwe zarządzanie gospodarką surowcową, utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie, bieżące naprawy i kontrole

Prowadzący instalację jest zobowiązany do:

- wykonywania odczytów wodomierza jeden raz na dobę o tej samej porze, a wyniki odnotowywać w rejestrze poboru wody,
- prowadzenia pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studni jeden raz na kwartał, a wyniki odnotowywać w książce eksploatacyjnej studni,

8.4. poboru wód podziemnych:

Prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującym prawem.

8.3. wytwarzanych odpadów:

Monitoring hałasu prowadzić zgodnie z metodą referencyjną oraz częstotliwością wynikającą z obowiązujących przepisów prawa.

Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149.

8.2. hałasu

Zgodnie z BAT 5 Wnioskodawca jest zobowiązany prowadzić monitoring emisji do powietrza w następującym zakresie:

- Pył – emisja z procesów suszenia dla emitora E1 - proszkownia, z częstotliwością raz w roku, zgodnie z normą EN 13284 – 1.

8.1. emisji gazów i pyłów do powietrza

8. monitoring w zakresie:

VIII. ZOBOWIĄZUJĘ SPÓŁDZIELNIĘ DOSTAWCÓW MLEKA W WIELUNIU, do prowadzenia:

7.2. Zamknięcie instalacji:

W przypadku niemożliwości usunięcia awarii nastąpi zamknięcie instalacji.

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

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

7.1. Awaria lub zakończenia w pracy instalacji:

VII. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH:

Zakład nie należy do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowych, w związku z czym nie istnieje ryzyko wystąpienia tych awarii.

6.5. Przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową:

- utrzymania urządzeń do poboru wody w należyтым stanie technicznym i eksploatacyjnym,
- 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, sód, potas, cynk, miedź, ołów, chrom, kadm, arsen, nikiel, cyna oraz wskaźniki bakteriologiczne przynajmniej raz na 2 lata

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. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany zgodnie z ustaleniami dokonanymi z Burmistrzem Wielunia.

X. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA:

10.1. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska poprzez spełnienie wymagań konkluzji BAT:

- wdrożenie systemu zarządzania jakością oraz systemu umożliwiającego zapewnienie bezpieczeństwa zdrowotnego żywności HACCP w celu osiągnięcia stabilności i zapewnienia najwyższej jakości produkowanych wyrobów (BAT 1.);
- zastosowanie w Zakładzie linii produkcyjnych opartych na jak najmniejszym zużyciu wody;
- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia energii i surowców (BAT 2.);
- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia wody i strumieni ścieków (BAT 2.);
- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych (BAT 2.)
- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 6.);
- stosowanie zaawansowanych technologicznie linii produkcyjnych z wykorzystaniem elektronicznych urządzeń sterujących, utrzymujących najbardziej odpowiednie ustawienia parametrów produkcyjnych;
- stosowanie energooszczędnych urządzeń pracujących na potrzeby linii technologicznych (BAT 6.);
- stosowanie energooszczędnego oświetlenia (BAT 6.);
- kontrolowanie procesów poprzez sterowanie i zarządzanie procesami produkcyjnymi (BAT 6.);
- recykling lub ponowne wykorzystanie wody - (woda odzyskana z procesów technologicznych – z odparowania mleka - do mycia wstępnego i zasilania kotłów parowych) (BAT 7);

- nie stosowanie urządzeń, których awaria mogłaby powodować wystąpienie poważnych zagrożeń dla środowiska;
- wdrożenie regularnego monitoringu odpadów;
- oddzielenie miejsc magazynowania dla odpadów niebezpiecznych (selekcja odpadów według ich rodzajów);
- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia wody i strumieni ścieków (BAT 2.);
- zaprojektowanie i skonstruowanie urządzeń i stref produkcyjnych w sposób ułatwiający czyszczenie (BAT 7.);
- unikanie lub ograniczanie do minimum stosowania chemikaliów używanych do czyszczenia lub środków dezynfekujących, które są szkodliwe dla środowiska wodnego (BAT 8.);
- stosowanie systemu mycia CIP, zapewniający ograniczenie zużywanych środków czyszczących oraz wody (BAT 8.);
- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie monitoringu procesu suszenia (BAT 23.).

XI. WYMAGANIA ZAPEWNIĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH:

- stosowanie filtrów workowych i cyklonów, aby ograniczyć zorganizowane emisje z proskorni do powietrza (BAT 23.).
- obsługa urządzeń przez doświadczonego personel (BAT 14.);
- prowadzenie regularnych kontroli i konserwacji urządzeń (BAT 14.);
- stosowanie materiałów o zwiększonej izolacyjności akustycznej (BAT 14.);
- w miarę możliwości, zamknięcie drzwi i okien (BAT 14.);
- obudowanie hałasliwych urządzeń - planowane do wykonania (BAT 14.);
- (BAT 10.);
- wykorzystywanie pozostałości – wykorzystanie osadów ściekowych do nawożenia 13.);
- od 4 grudnia 2023 r. opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem (BAT 9.);
- stosowanie instalacji amoniakalnej (BAT 9.);
- potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia – zastosowanie do chłodzenia odpowiedniego czynnika chłodniczego bez (BAT 7.);
- ograniczenie ilości zużywanej wody poprzez stosowanie systemu mycia CIP
- prowadzenie regularnych odczytów wodomierzy (BAT 7.);
- automatycznego regulowania przepływu wody (BAT 7.);
- stosowanie zaworów przepływowych, zaworów termostatycznych, w celu

XII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII:

- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie wykazu zużycia energii i surowców (BAT 2.);
- stosowanie energooszczędnych urządzeń pracujących na potrzeby linii technologicznych (BAT 6.);
- stosowanie zaawansowanych technologicznie linii produkcyjnych z wykorzystaniem elektronicznych urządzeń sterujących, utrzymujących najbardziej odpowiednie ustawienia parametrów produkcyjnych;
- stosowanie energooszczędnego oświetlenia (BAT 6.);
- kontrolowanie procesów poprzez sterowanie i zarządzanie procesami produkcyjnymi (BAT 6.);
- ograniczanie do minimum emisji z kotłów (BAT 6.);
- od 4 grudnia 2023 r. prowadzenie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 6.);
- homogenizowanie śmietanki (BAT 21.);
- zastosowanie energooszczędnych homogenizatorów (BAT 21.);
- wykorzystanie urządzeń do pasteryzacji ciągłej (BAT 21.).

XIII. Termin dostosowania przez Spółdzielnię Dostawców Mleka w Wieluniu, ul. Kolejowa 63 98–300 Wieluń instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności wytwarzania ponad 200t mleka, określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 19/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, **ustalam do 4 grudnia 2023 r.**

XIV. 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.

XV. Termin ważności pozwolenia:

Pozwolenia zintegrowanego dla instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności wytwarzania ponad 200 t mleka na dobę udzielam na czas nieoznaczony.

XVI. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Starosty Wieluńskiego z dnia 30 czerwca 2006 r., znak: RS. 7644- 3/4/06 zmienionej decyzjami: z dnia 14 kwietnia 2014 r., znak: RS.7644-3.6.2006; z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: 7644-3.7.2006; z dnia 24 września 2015 r., znak: RS.7644-.8.2006 oraz znak:L.dz.RS.6223.1.2022 z dnia 14 kwietnia 2023 r. którą udzielono dla 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: pobór wody, emisję hałasu do środowiska, wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i inne niż niebezpieczne z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska.

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

Wnioskiem z dnia 26 maja 2023 r. Pan Marcin Kazmierski – Kancelaria Ekologiczna, ul. Cedrowa 11/7, 61-449 Poznań działający z upoważnienia Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu wystąpił do Starosty Wieluńskiego o ujednolicenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Wieluńskiego z dnia 30 czerwca 2006 r., znak: RS. 7644-3/4/06 zmienionej decyzjami: z dnia 14 kwietnia 2014 r., znak: RS.7644-3.6.2006; z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: 7644-3.7.2006; z dnia 24 września 2015 r., znak: RS.7644-8.2006, z dnia 14 kwietnia 2023 r., znak: L.dz.RS.6223.1.2022 dla 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.

Zgodnie z zapisami art. 217 Prawa ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgoda, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia oddania jego wydania. W pozwoleniu, organ właściwy do wydania pozwolenia: ujednolica tekst pozwolenia.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta. Wobec powyższego tutęjszy organ przychylił się do wniosku prowadzącego instalację i ujednolicił tekst pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego w ramach procedury administracyjnej, wypełniając obowiązki wynikający z zapisów art. 61 § 1, § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego Starosta Wieluński przesłał do stron zawiadomienie znak: RS. 6222.02.2023 z dnia 9 czerwca 2023 r. o wszczęciu postępowania administracyjnego. Na podstawie zebranego materiału dowodowego w sprawie stwierdzono, co następuje:

W świetle obowiązujących regulacji prawnych, pozwolenie zintegrowane określa warunki w odniesieniu do instalacji, objętej tym obowiązkiem.

Niniejsze pozwolenie ujednolica tekst z uwzględnieniem zmian w zakresie nowych technologii w związku z powstaniem nowych linii: do produkcji likierów na bazie śmietany oraz dodatkowej linii do produkcji twarogów metodą ultrafiltracji, a także modernizacji aparatuwni poprzez dodanie do jednej linii pasteryzująco-wirującej instalacji w celu możliwości natuszczania mleka olejem roślinnym. Obejmuje wszystkie zmiany od momentu udzielania pierwotnego pozwolenia. Zmiany jakie zaszyły w technologii, to jest: zastosowanie wirówki baktiofluencyjnej, modernizację twarogarkami, połączenie działów galanterii i masłowni oraz umieszczenie tych linii produkcyjnych w jednym dziale,

modernizacja proszkowni – instalacji suszarniczej w celu przystosowania jej do produkcji mleka instant z możliwością natłuszczania olejem roślinnym.

Ponadto wycofano się z produkcji „Twarożku wieluńskiego”, serka homogenizowanego i serka „Basta”. Wprowadzono natomiast produkty takie jak: twarożki z dodatkami smakowymi, napój fermentowany - jogurt kremowy ze śmietanki oraz mleko instant i likiery mleczne na bazie śmietany.

Zmiany obejmowały wartości zużycia poszczególnych materiałów, paliw i energii ze względu na zmiany technologii i wielkości zużycia poszczególnych surowców. W związku z powstaniem działu ultrafiltracji oraz planowanym powstaniem nowych linii do produkcji likierów mlecznych, modernizacją aparatuwni (dodanie urządzeń do natłuszczania mleka olejem roślinnym).

W zakresie gospodarki ściekowej

Zakładowa oczyszczalnia ścieków posiada pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Wieluńskiego znak RS.6223.1.2015 z dnia 01 lipca 2015 r. z p. zm. i nie jest przedmiotem niniejszego wniosku. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 Poś podano informacje o ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych. Ścieki bytowe oraz wody opadowe, nie są one bezpośrednio związane z działalnością instalacji IPPC, w związku z czym nie ma podstaw prawnych do objęcia ich niniejszym pozwoleniem.

Wnioskodawca posiada zgodę na wprowadzenie wód opadowych i roztopowych do kolektora deszczowego będącego własnością i w utrzymaniu gminy Wieluń. Maksymalna ilość wód opadowych i roztopowych wynosi 0,661 m³/s, natomiast średnio roczna ilość wynosi 27 952m³/rok.

W zakresie emisji do powietrza

Ustalenie dopuszczalnej emisji dla emitora E1 – proszkowni zgodnie z tabelą 10 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z procesu suszenia, usunięcie emitatorów E2 - kotły, emitatorów E3 i E4 – silosy pyłu, emitora E5 – spawanie oraz emitora E6 – stolarnia. Kotły – emitor E2 oraz stolarnia – emitor E6 są objęte pozwoleniem sektorowym znak RS.6224.02.2014 z dnia 01 grudnia 2014 r. z p. zm.

W celu przeprowadzenia modelowania rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, określono wielkość emisji wyrażoną w kg/h i Mg/rok. Wielkość emisji dopuszczalnej dla proszkowni – emitora E1 określono na podstawie iloczynu dopuszczalnej wielkości emisji BAT-AEL wynoszącej 10 mg/m³ oraz wydajności wentylatora wyciągowego która wynosi 58 500 m³/h.

Do rozkładu zanieczyszczeń przyjęto wszystkie źródła, również źródła objęte pozwoleniem zintegrowanym, w celu uwzględnienia skumulowanego oddziaływania w zakresie emisji do powietrza. Parametry emitatorów i wielkość emisji z emitatorów E2 i E6

zostały przyjęte zgodnie z obowiązującym pozwoleniem sektorowym (znak RS.6224.02.2014 z dnia 01 grudnia 2014 r. z p. zm).

Rozprzeszczeganie się zanieczyszczeń w powietrzu wykonano za pomocą programu Operat FB dla wszystkich emitorów znajdujących się na terenie Zakładu, również tych które nie są objęte niniejszym pozwoleniem.

W zakresie gospodarki odpadami

Gospodarka odpadami dotyczy wytwarzanych odpadów oraz ich ilości w oparciu o doświadczenie i realny przebieg gospodarki odpadami na terenie Zakładu.

W związku z wejściem w życie w 2013 roku nowej ustawy o odpadach, a wraz z nią zmianami w POŚ, zaszyły zmiany w zakresie rodzajów odpadów objętych wnioskiem o wydanie pozwolenia emisyjnego. Zgodnie z art. 180 pkt 3 w zw. z art. 202 ust. 4 oraz art. 211 ust. 1 POŚ – pozwoleniem zintegrowanym powinny być objęte tylko te odpady, które powstają w związku z eksploatacją instalacji objętej wnioskiem. Podmiot korzystający ze środowiska, nie ma obowiązku uzyskiwać pozwolenia na wytwarzanie odpadów nie związanych z eksploatacją instalacji. Zasada powyższego potwierdza stanowisko Ministerstwa Środowiska p.t. „Wymagania związane z wytwarzaniem odpadów niezwiązanych z eksploatacją instalacji w miejscu, gdzie jest eksploatowana instalacja”.

Określono wymagania wynikające z zapisów art. 188 ust. 2b POŚ: rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów.

W zakresie emisji hałasu

W oparciu o analizę terenu, sprawdzono najbliższe tereny chronione akustycznie i zaktualizowano punkty pomiarowe oraz dopuszczalne poziomy hałasu.

Punkt „Monitoring” i „Sposoby zapewniania wysokiego poziomu ochrony środowiska” wynika z konieczności dostosowania do wymagań art. 211 ust. 6 pkt 2 i 12 POŚ. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów produkcyjnych na terenie Spółdzielni Dostawców Mleka należy prowadzić z wykorzystaniem technik opisanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego.

W decyzji określono termin na dostosowanie się do wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego,

produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, do dnia 4 grudnia 2023 r.

Mając na względzie interes strony niezależnie od wcześniejszych ustaleń Starosta Wieluński pismem znak: RS.6222.02.2023 z dnia 22 czerwca 2023 r. zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego przekazał Stronom informację o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie. Termin składania uwag określono na 7 dni od daty doręczenia pisma.

W wyznaczonym terminie Strona nie skorzystała z przysługującego jej prawa.

Stwierdzenie wygaśnięcia decyzji Starosty Wieluńskiego z dnia 30 czerwca 2006 r., znak: RS. 7644- 3/4/06 zmienionej decyzjami: z dnia 14 kwietnia 2014r., znak: RS.7644-3.6.2006; z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: 7644-3.7.2006; z dnia 24 września 2015 r., znak: RS.7644-.8.2006 oraz znak:L.dz.RS.6223.1.2022 z dnia 14 kwietnia 2023 r. którą udzielono dla Spółdzielni Dostawców Mleka w Wieluniu ul.Kolejowa 63 98–300 Wieluń (REGON 000439285) pozwolenia integrowanego dla instalacji służącej do produkcji wyrobów mleczarskich o zdolności wytwarzania ponad 200t mleka na dobę, nakazuje przepis prawa.

W myśl art. 162 § 1 pkt 1 k.p.a. organ administracyjny, który wydał decyzję w I instancji, stwierdza jej wygaśnięcie, jeżeli stała się bezprzedmiotowa, a stwierdzenie wygaśnięcia nakazuje przepis prawa albo gdy leży to w interesie społecznym lub w interesie strony. Z przepisu tego jasno wynika, że to bezprzedmiotowość decyzji daje podstawę do stwierdzenia jej wygaśnięcia albo z mocy odrębnego przepisu prawa albo też po ustaleniu przez organ administracyjny, że leży to w interesie społecznym lub w interesie strony.

Podkreślić należy, że decyzja stwierdzająca wygaśnięcie jest decyzją deklaratoryjną, potwierdzająca jedynie fakt wyeliminowania jej z obrotu prawnego, w wyniku zaistniałych okoliczności powodujących skutek jej wygaśnięcia, a zatem podmiot, któremu przyznano w decyzji określone uprawnienia, po wystąpieniu przesłanek uzasadniających wygaszenie decyzji nie powinien z nich korzystać.

Analizując powyższe stwierdzić należy, iż w niniejszym przypadku przesłanką wygaszenia przedmiotowych decyzji są przepisy prawa tj. ustawy Prawa ochrony środowiska art.217 ust.2 pkt 2 w nowym pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

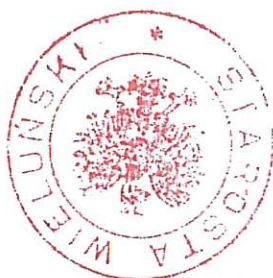
POUCZENIE

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.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

W przypadku złożenia przez stronę oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania od decyzji (określonego wyżej) nie przysługuje prawo do odwołania się, ani skargi do sądu administracyjnego.



Z up. STAROSTY
Sylvia Wałczak
Z-ca Naczelnika Wydziału
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Pobrano opłatę skarbową zgodnie z zapisami ustawy o opłacie skarbowej za pełnomocnictwo 17,00 zł (słownie: siedemnaście złotych) i wydanie tekstu jednolitego pozwolenia 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych)

Otrzymują:

1) Spółdzielnia Dostawców Mleka w Wieluniu
ul. Kolejowa 63, 98-300 Wieluń

Do wiadomości:

2. Ministerstwo Klimatu i 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
4. Urząd Marszałkowski
Departament Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Wydział Ochrony Środowiska
al. Piłsudskiego 8, 90-051 ŁÓDŹ
5. a/a

Decyzja niniejsza stała się
ostateczna w dniu 11.08.2023r.
i stała się wykonalna
podpis: [signature]