

Giżycko, dnia 2019 - 11 - ...*ok*

WŚ.6222.1.2019

## **DECYZJA STAROSTY GIŻYCKIEGO**

Na podstawie art. 217 ust. 1, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396, ze zm.), w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 2096, ze zm.),

### **o r z e k a m**

- **z urzędu za zgodą prowadzącego instalację** tj. Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko **ujednolicić tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego** dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, udzielonego decyzją Starosty Giżyckiego z dnia 2007-12-04 znak: WŚ.7644z-1/06/07 ze zmianami w ostatecznym brzmieniu ustalonym decyzją znak: WŚ.6225.5.2014 z dnia 2015-06-30, zmienioną decyzją znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-07-30

### **w następujący sposób:**

#### **„I. Rodzaj i parametry instalacji:**

##### **1. Rodzaj prowadzonej działalności:**

Podstawową działalnością prowadzoną przez Okręgową Spółdzielnię Mleczarską w Giżycku jest skup, zakup i przetwórstwo mleka. Zakład produkuje następujące produkty: sery dojrzewające, roladę, ser mozzarella, ser wędzony, produkt seropodobny, produkt seropodobny wędzony, śmietanka przerobowa, masło extra, serwatkę w proszku.

#### **II. Charakterystyka ogólna instalacji:**

##### **1. Lokalizacja Zakładu:**

Zakład zlokalizowany jest we wschodniej części miasta Giżycka, poza zwartą zabudową śródmiejską, otoczony od strony zachodniej i północnej zabudową mieszkaniową głównie jednorodziną. Od strony wschodniej występuje głównie zabudowa przemysłowo - usługowa, natomiast w kierunku południowo-wschodnim znajduje się węzeł kolejowy m. Giżycka z torami kolejowymi.

Działania objęte wnioskiem są realizowane na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w granicach nieruchomości zlokalizowanych w Giżycku (obręb 2 Giżycko):

- ul. Białostocka nr 25 (na działkach ozn. nr geod.: 969/1, 978, 979, 980/1, 980/2, 980/4, 980/5, 980/7),
- ul. Białostocka nr 27 (na działce ozn. nr geod. 980/6),
- ul. Białostocka nr 29 (na działce ozn. nr geod. 981/1),
- ul. Białostocka nr 5 (na działkach ozn. nr geod.: 984/36, 984/37),
- ul. Warmińska (na działkach ozn. nr geod.: 984/38, 981/3).

W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu nie ma leśnych kompleksów promocyjnych, parków narodowych, obszarów ochrony uzdrowiskowej.

##### **2. Linie produkcyjne i obiekty towarzyszące:**

- instalacja do produkcji sera I (warzelnia I - mozzarella)
- instalacja do produkcji sera II (warzelnia II)
- instalacja do produkcji sera mozzarella III (warzelnia III)

- instalacja do produkcji sera IV (warzelnia IV – rozbudowa budynku produkcyjnego)
- magazyny chłodnicze
- magazyn nabiałowy
- wędzarnia, osmoza, topialnia
- proszkownia A
- proszkownia B
- dojrzewalnia serów
- kotłownie grzewczo-technologiczne
- maszynownia chłodnicza
- stacja uzdatniania wody
- trafostacje (6 szt.)
- magazyn środków chemicznych
- magazyn techniczny
- magazyn opakowań
- laboratorium
- warsztaty mechaniczne
- myjnia samochodowa
- ujęcie wód podziemnych (studnia nr 1, 2, 3, 3a)

### 3. Urządzenia zasilane czynnikami chłodzącymi należącymi do F-gazów z grupy HCF:

- Zestaw 2 sprężarek BITZER typ 2U3,2Y o poj. układu 16 kg R404a (komory wędzarnicze)
- Agregaty skraplające szt. 3 R404 w ilości 112 kg
- Agregat chłodniczy Chiller AQUACOOL VC 320L-Z2HP szt. 1 - 22 kg R407C (dojrzewalnia)
- Agregat chłodniczy Chiller AQUACOOL VC 260L-LT-Z2HP szt. 1 - 22 kg R407C (dojrzewalnia)
- Agregat 3-sprężarkowy AZ-BK-3x4TCS-12.2Y szt. 2 - 160 kg (2x80 kg) R507a (mozzarella, wędzarnia)
- Agregat 3-sprężarkowy AZ-BK-3x4DC-7.2Y szt. 2 - 120 kg (2x60 kg) R507a (topialnia, dojrzewalnia komora 4)
- Klimatyzacja MIDEA MOUA-60HN1 szt. 1 - 3,2 kg R410A (pakownia obok topialni)
- Agregat chłodniczy 4-ro sprężarkowy Chiller AERMEC szt. 1 - 22,6 kg R410A (warzelnia)
- Klimatyzacja MDV, szt. 1 – 4,3 kg R410a (warzelnia II)
- Klimatyzacja YORK szt. 1 - 5kg R410A (pakownia warzelnia II)
- Agregat skraplający DORIN H700CC, szt. 2 – R404a, 16 kg (magazyn nabiałowy warzelnia II)
- Agregat skraplający K+TCHHP29Y, szt. 1 – R507a, 11 kg (solownia, magazyn produktów gotowych warzelnia II)
- Agregat 1 sprężarkowy DENALINE, szt. 1 – R404a, 10kg (magazyn produktów gotowych warzelnia II)
- Agregat 1 sprężarkowy FRIGA BOHN RSV 6, szt. 1 – R 404a, 6 kg (magazyn produktów gotowych warzelnia II)
- Agregat skraplający K+TCHHP20Y, szt. 1 – R507a, 11kg (pakownia warzelnia II)
- Agregat BITZER ESH736Y-40S, szt. 1 – R404a, 11 kg (warzelnia II)

### III. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw rocznie:

#### 1. Zużycie energii elektrycznej:

Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii w MWh /rok
Utrzymanie ruchu linii produkcyjnych	10 000
Chłodnictwo	8 200
Wentylacja	950
Oświetlenie	350
<b>Całkowite zużycie energii elektrycznej</b>	<b>19 500</b>

2. Zużycie paliw na potrzeby produkcji ciepła, pary technologicznej i energii elektrycznej oraz na potrzeby transportu wewnętrznego Zakładu:

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa
Olej napędowy	800 Mg/rok
Gaz ziemny GZ-50	4 900 000 m <sup>3</sup> /rok
Benzyna	15 Mg/rok

3. Zużycie wody:

Kod źródła wody <sup>1)</sup>	Źródło wody	Całkowite zużycie (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby chłodzenia, uzdatniania (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby technologiczne (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby mycia w technologii CIP (m <sup>3</sup> /rok)	Na potrzeby bytowo-sanitarne (m <sup>3</sup> /rok)
W1	Własne studnie	876 000	255 500	320 000	291 000	9 500
W2	Odzysk wody z permeatu RO	365 000	-	50 000	237 250	-

<sup>1)</sup> - wewnętrzny kod

4. Zestawienie zużycia surowców, materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych:

Kod surowca <sup>1)</sup>	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok] lub [l/rok]
R1	Mleko	Wszystkie produkty mleczne	401 500 Mg
R2	Kwas mlekowy	Regulator kwasowości	5,0 Mg
R3	A-320-WS	Barwnik do sera	8,0 Mg
R4	Chlorek wapnia 6-wodny	Dodatek do sera	130 Mg
R5	Sól warzona – spożywcza	Solanka	500 Mg
R6	Preparat AFILACT	Preparat używany przy produkcji serów dojrzewających	700 l
R7	Zagęstnik TS-D-2713	Dodatek spożywczy	2,0 Mg
R8	Topnik – sól emulgująca	Do produkcji serów przetworzonych oraz do przygotowania ich do przetworzenia	4,0 Mg
R9	Stabilizator	Dodatek spożywczy	0,71 Mg
R10	Podpuszczka	Dodatek do sera	12 000 l
R11	Podłoże	Dodatek do sera	90 Mg
R12	Chymax 570	Podpuszczka	10 000 l
R13	Soft Care Fresh	Mydło do rąk	200 l
R14	Soft Care Med	Preparat do dezynfekcji rąk	200 l
R15	Soft Care Sensisept	Preparat do mycia i dezynfekcji rąk	150 l
R16	Soft Care Dermasoft	Preparat do mycia i dezynfekcji rąk	30 l
R17	BC-100-OS	Barwnik do masła	0,2 Mg
R18	EPURODOS P788	Środek do uzdatniania wody w kotłach parowych	1,0 Mg
R19	EVERBLUE 100A	Środek do ochrony membran przed osadzaniem się kamienia	0,5 Mg
R20	Renoton 0,5 l	Preparat do usuwania kamienia i wyblyszczania	1500 l
R21	Renoton 1,1 kg	Preparat do usuwania kamienia i wyblyszczania	10 l

R22	Alfacid	Preparat do mycia i dezynfekcji urządzeń	20 l
R23	Zagęszczacz GELCARIN CH8718	Dodatek spożywczy	1,0 Mg
R24	Divos 80-6	Preparat do mycia powierzchni	20,0 Mg
R25	Soft care lux	Preparat do mycia rąk	15 l
R26	Inhibitor HS 202	Preparat do kondycjonowania wody chłodniczej i kotłowej	1,5 Mg

<sup>1)</sup> - wewnętrzne oznaczenie

5. Zestawienie zużycia surowców, materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne:

Kod surowca <sup>1)</sup>	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok] lub inna podana jednostka	Magazynowana ilość surowca/ materiału pomocniczego	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu /materiale pomocniczej
RH1	Diver spray	Do mycia urządzeń	550	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu NaOH (S1)	30-50 %
RH2	Soda kaustyczna	Do mycia urządzeń	200	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu NaOH (S1)	min. 98,5 %
RH3	Kwas azotowy	Do mycia urządzeń	500	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas azotowy (S2)	20-70%
RH4	Kwas solny	Do mycia urządzeń	6,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas solny HCl (S3)	min. 33%
RH5	Kwas ortofosforowy (V)	Do mycia urządzeń	6,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas fosforowy H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> (S4)	72-77%
RH6	Podchloryn sodu	Do mycia urządzeń	5,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	1)Chloran(I)sodu (S5) 2)wodorotlenek sodu, (S1) 3) węglan sodu (S6)	12-15 % 0,5-1,4% max 1,6% 0,2-0,5%
RH7	Kwas siarkowy techniczny Kt I	Odczynnik do testów laboratoryjnych	0,5	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas siarkowy H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> (S34)	92 %
RH8	Amoniak	Czynnik chłodzący	3492	3492 kg (zawarta w instalacji)	Zbiornik amoniaku (zbiornik ciśnieniowy)	Amoniak	
RH9	Divosan Forte	Preparat do dezynfekcji urządzeń	60,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Nadtlenek wodoru (S12) Kwas octowy (S11) Kwas nadoctowy (S10)	20-30% 10-20% 10-20%
RH10	Super Dilac	Preparat do mycia urządzeń	60,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas(V)azotowy (S2) Kwas fosforowy (S4)	30-50% 3-10%

RH11	ACIDPLUS	Preparat do mycia urządzeń	9,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas (V)azotowy (S2)	30-50%
RH12	Powefoam	Preparat do mycia urządzeń	25,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu (S1) Sól sodowa EDTA (S8) Glukozyd decylowy (S40)	20-30% 3-10% 3-10%
RH13	Hypofoam	Preparat myjąco – dezynfekcyjny	19,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu (S1) Chloran (I) sodu (S5) Niejonowe związki powierzchniowo czynne (aminy, C10-16 alkilodimetylo, N-tlenki) (S17)	5-15% <5% 3-10%
RH14	IXONOL MDL 5	Preparat myjąco – dezynfekcyjny	0,4	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Chloran (III) sodu (S15) Wodorotlenek sodu (S1) Chloran (V) sodu (S16)	5% 0,2% 0,2%
RH15	DIVOCIP	Preparat do mycia i dezynfekcji urządzeń	12,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek potasu (S9) Chloran (I) sodu (S5) Wodorotlenek sodu (S1)	3-10% 3-10% 3-10%
RH16	TM90	Preparat do mycia	25,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Sól sodowa EDTA (S8)2-(2-butoksyetoksy)etanol (S19) p-kumenosulfonian sodu (S20) Niejonowe związki powierzchniowo czynne (alkohol(C13) etoksyłowany (8-9EO) (S21) Wodorotlenek sodu (S1)	10-20% 3-10% 1-3% 1-3% 0,1-1%
RH17	DIVOS-80-2	Preparat do mycia	12,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Amfoteryczne związki powierzchniowo czynne (C12-14 alkilo-dwumetylo betanina) (S22) Subtylizyna (S23) Amines, coco alkyldimethyl (S24)	10-20% 0,1-1% 0,1-1%
RH18	DIVOS-95	Preparat do mycia	70,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas etylenodiamonitet raotowy (EDTA) (S8) Węglan sodu, węglan disodu (S6) Wodorotlenek potasu (S9)	3-10% 3-10% 0,1-1%

RH19	JD DIVOS-1	Preparat do mycia	25,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas (V) azotowy (S2) Kwas fosforowy, Kwas ortofosforowy (S4)	30-50%  3-10%
RH20	DIVOS-116	Preparat do mycia	50,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Sól sodowa EDTA (S8) Wodorotlenek sodu (S1) Wodorotlenek potasu (S9)	10-20% 3-10% 1-3%
RH21	SOLO	Preparat do mycia	6,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek potasu (S9) Potassium ethylenediaminete traacetate (S25) Diethylene triaminepentacetic aci 5 Na-salt (S26)	10-20% 15-30% 3-10%
RH22	JD HIGHSTAR VC77	Preparat do mycia	12,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu (S1) Wodorotlenek potasu (S9)	30 -50% 3-10%
RH23	PARMETOL K40	Preparat do dezynfekcji wody chłodniczej	140 l	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Poli(heksametylen obiguamid) (S28)	<20%
RH24	Radiner Fi	Środek zmiękczający i antykorozyjny	0,35	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas ortofosforowy (V) (S4) Kwas cytrynowy (S29)	Do 75%  Do 5%
RH25	Biofosfomar Eko	Środek do uzdatniania wody chłodniczej	0,16	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas etidronowy (S30) Kwas 2-fosfonobutano-1-2-4-trikarboksylowy (S30)	<15%  <10% <15%
RH26	Alkamar	Zabezpieczenie i ochrona kotłów przed korozją	0,22	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu (S1) Ortofosforan trójsodowy (S31)	<5% 6-8%
RH27	Tanimar Koncentrat	Zabezpieczenie i ochrona kotłów oraz sieci ciepłych przed korozją i osadami	0,14	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorosiarczyn sodu (S35) Wodorotlenek potasu (S9)	<10%  <10%
RH28	Tanimar WP+	Zabezpieczenie i ochrona kotłów oraz wytwornic pary przed korozją i osadami	0,08	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas organofosforowy i jego sole (S36), Wodorotlenek potasu (S9) Wodorosiarczyn sodu (S35)	<15% <30% <15%
RH29	Chloryn sodu 7,5%	Dezynfekcja wody (ClO2)	5,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Chloryn (III) sodu (S15)	7%
RH 30	Divosan Extra	Preparat do mycia	2,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Benzyl-C12-16-alkildimetyl (S32)	10-20%

RH31	Divostar	Preparat do mycia	5,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu (S1)	30- 50%
RH32	Pascal	Preparat do mycia	4,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas azotowy (S2)	30- 50%
RH33	Divos 110	Preparat do mycia	10,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek potasu (S9) Aminy, C10-16 alkilodimetylo, N-tlenki (S17)	10-20% 3-10%
RH34	Divos ADD3	Preparat do mycia	6,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Alkilobenzenosulfonian sodowy (S18) Wodorotlenek sodu (S1)	10-20% 0,1-1 %
RH35	Epuodos E500	Uzdatnianie wody w obiegach przemysłowych	0,6	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas hydroksyfosfonooctowy (S37) Kwas siarkowy (S13)	10-25% 2,5-10%
RH36	Epuodos D245	Uzdatnianie wody w obiegach przemysłowych	0,4	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu (S1)	10-25%
RH 37	Ferrocid 8583	Uzdatnianie wody w obiegach przemysłowych	0,4	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Azotan magnezu (S39) Mieszanina 5-chloro-2-metylo-2H-izotiazol-3-onu i 2- metylo-2H-izotiazol-3-onu (S33) Siarczan (IV) miedzi (II) (S38)	2,5-10% < 2,5% < 1%
RH38	Diverfoam active	Preparat do mycia i dezynfekcji urządzeń	2,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas octowy (S11) Nadtlenek wodoru (S12) Polimer (S21) Pochodne 4-C10-13-sec-alkilowe kwasu benzenosulfonowego (S41) Kwas nadooctowy (S10)	3-10% 3-10% 1-3% 1-3% 1-3%
RH39	Endurocid	Preparat do mycia i dezynfekcji urządzeń	1,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas fosforowy (V) (S4) Propan -2-ol (S42) Sulfonian alkilowo arylowy (S43) Heksadekanoaminium N,N,N-trimetylo-chlorek (S35) Tlenek mirystynianu dimetyloaminy (S36) Alkohol C12-15 etoksylowany (7EO) S37	30-50% 3-10% 1-3% 1-3% 0,1-1% 0,1-1%
RH40	Deosan descale	Preparat do mycia i dezynfekcji urządzeń	3,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas fosforowy (V) (S4)	20-30%

RH41	Odczynnik podstawowy do analizatora BIOTECTOR	Analiza wody	360	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	H2O Wodorotlenek sodu (S1)	95-100% 1-5%
RH42	Kwas, odczynnik podstawowy do analizatora BIOTECTOR z katalizatorem	Analiza wody	360	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	H2O Kwas siarkowy (VI) (S13) Siarczan (VI) manganu (II) (S38)	>90% 1-10% < 0,5%
RH43	Divosan Hypochlorite	Preparat do dezynfekcji	0,6	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Chloran(I) sodu (S5)	10-20%
RH44	Divodes FG	Preparat do dezynfekcji	30 l	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	1.propan-1-ol (S49) 2.propan-2-ol (S42)	50-75% 10-20%
RH45	Deosan deogen	Preparat do mycia i dezynfekcji urządzeń	8,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	1.chloran(I) sodu (S5) 2.wodorotlenek sodu (S1)	3-10% 3-10%
RH46	Aciplusfoam VF59	Preparat do pianowego mycia urządzeń	22,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	1.kwas fosforowy(V)(S4) 2.kwas azotowy(V)(S2) 3.niejonowe środki powierzchniowo czynne (alkohol C12-15) etoksylogowany (7EO)(S46) 4. niejonowe środki powierzchniowo czynne (alkohol C13) etoksylogowany (8-9EO)(S21) 5.amines, C12-14 (even numbered)-alkyldimethyl, N-oxides (S48)	20-30% 3-10% 3-10% 1-3% 1-3%
RH47	Alfacip	Preparat do mycia i dezynfekcji w układach CIP	0,100	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	1.wodorotlenek potasu (S9)	10-30%
RH48	K 1850F	Stabilizator korozji wody	1,5	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	1.Dichlorek cynku(S50) 2.kwas fosforowy(V)(S4)	5-15% 1-5%

<sup>1)</sup> -wewnętrzne oznaczenie

## 6. Dane identyfikacyjne substancji niebezpiecznych:

Kod substancji <sup>1)</sup>	Nazwa substancji niebezpiecznej		Numer CAS <sup>2)</sup>	Kategoria zagrożenia <sup>4)</sup>	Zwroty R <sup>4)</sup>	Zwroty S <sup>4)</sup>
	Handlowa	Chemiczna	Numer REACH <sup>3)</sup>			
S1	Wodorotlenek sodu	NaOH	1310-73-2	C- produkt żrący, R35	R34	S25, S37/39, S45
			01-2119457892-27			
S2	Kwas azotowy (V)	HNO <sub>3</sub>	7697-37-2	C- produkt żrący	R35	S1/2, S23, S26, S36, S45
			01-2119487297-23-XXXX			



S3	Kwas solny	HCl	7647-01-0 01-2119484862-27-xxxx	C- produkt żrący	R34, R37	S23, S36/37/39, S51, S26, S28, S45
S4	Kwas fosforowy	H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub>	7664-38-2 01-2119485924-24-xxxx	C- produkt żrący	R34	S1/2, S26, S45
S5	Chloran(I)sodu podchloryn sodu	NaClO	7681-52-9 01-2119488154-34-xxxx	C- produkt żrący, Xi	R31-34- 36/38	S1/2, S26-28- 37/39-45-50,
S6	Węglan sodu	Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>	497-19-8 01-2119485498-19-xxxx	C- produkt żrący, Xi	R36/38	
S7	Etanol	C <sub>2</sub> H <sub>5</sub> OH	64-17-5 01-2119457610-43-xxxx	F-latwopalny	R11	S2, S7, S16
S8	Kwas etylenodiamonitetrac towy (EDTA)	C <sub>10</sub> H <sub>16</sub> N <sub>2</sub> O <sub>8</sub>	WE: 200-573-9 CAS: 64-02-8  brak numeru rejestracyjnego	C- produkt żrący, Xi	R36	S2, 26, 39, 46
S9	Wodorotlenek potasu	KOH	1310-58-3 01-2119487136-33	Xn, C	R22, R35	S2, S26, S37 S45
S10	Kwas nadoctowy	PAA kwas peroksoocto wy C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> O <sub>3</sub>	79-21-0  Brak	Xn, O	R7,R8,R10, R20,/21/22	S1/2, S3/7, S26, S28, S 36/37/39 S45
S11	Kwas octowy	CH <sub>3</sub> COOH	64-19-7 01-2119475328-30	C	R10,R34,R3 5	S26, S36/37/39
S12	Nadtlenek wodoru	H <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	7722-84-1 01-2119485845-22	C, O	R8,R34	S1/2, S3/7, S26, S28, S36/37/39 S45
S13	Kwas siarkowy techniczny Kt I	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	7664-93-9 01-2119458838-20-xxxx	C	R35	S26, S30, S45
S14	Amoniak	NH <sub>3</sub>	7664-41-7 01-2119488876-14-xxxx	C - żrący T - toksyczny N - groźny dla środowiska	R10, R23, R34, R50	S1/2, S16, S36/37/39, S45, S61
S15	Chloran (III) sodu	NaClO <sub>2</sub>	7758-19-2 01-2119529240-51-xxxx	Xn, Xi	22, 32, 41	14a, 26, 17, 36/37/39
S16	Chloran (V) sodu	NaClO <sub>3</sub>	7775-09-9  Brak	O, Xn, N	51/53, 9, 22	14a, 26, 17, 36/37/39
S17	Niejonowe związki powierzchniowo czynne (aminy, C10- 16 alkilodimetylo, N- tlenki)	C <sub>10</sub> H <sub>13</sub> Br <sub>2</sub> N	70592-80-2  Brak	Xi, N	38, 41, 50	26, 28, 36/37/39, 45, 61
S18	Alkilobenzenosulfoni an sodu	C <sub>18</sub> H <sub>29</sub> NaO <sub>3</sub> S	90194-45-9  zwolnienia – mieszanka jonowa	Xn, Xi	22, 41	26, 28, 36/37/39, 45
S19	2-(2- butoksyetyloksy)etanol	C <sub>8</sub> H <sub>18</sub> O <sub>3</sub>	112-34-5 01-2119475104-44	Xi	36	26

S20	Niejonowe związki powierzchniowo czynne – p-kumenosulfonian sodu	Sodium 4-(1 methylethyl)benzesulfonate	15763-76-5 01-2119489411-37	Xi	R36	Brak danych
S21	Niejonowe związki powierzchniowo czynne -alkohol(C13) etoksylogany (8-9EO)	$C_{13}H_{25}O \cdot (C_2H_4O)_n$	69011-36-5 zwolnienia – polimer	Xi, Xn	22, 41	26
S22	Amfoteryczne związki powierzchniowo czynne - C12-14 alkilo-dwumetylo betanina	$C_{16}H_{33}NO_2$	66455-29-6 01-2119529251-48	Xi, N	38, 41, 50	26, 39
S23	Subtylizyna	-	9014-01-1 01-2119480434-38	Xn, Xi	37/38, 41, 42	26, 39
S24	Amines, coco alkylidimetyl	$C_7H_{15}NO_2$	61788-93-0 01-2119529251-48	C, Xn, N	22, 34, 50	26, 39
S25	Potassium ethylenediaminetetraacetate	$C_{10}H_{12}K_4N_2O_8$	7379-27-3 zwolnienia – mieszanina jonowa	Xn, Xi	22, 36	
S26	Diethylene triaminepentacetic acid 5 Na-salt	$C_{14}H_{18}N_3Na_5O_{10}$	140-01-2 01-2119474445-33	Xi	36	26, 28, 36/37/39, 45
S27	Niejonowe środki powierzchniowo czynne - alkohol alkilowy alkoksylowany, zmodyfikowany)	-	Polymer zwolnienia- polimer	Xi, N	36, 51/53	26, 28, 36/37/39, 45
S28	Poli(heksametylenobiguanid)	$(C_{10}H_{18}N_8)_m$ $(C_6H_{16}N_2)_n$ $x(HCl)$	27083-27-8 Brak	Xn, Xi, N	37/38, 41, 43, 50/53	23, 36/37/39, 60, 61
S29	Kwas cytrynowy	$C_6H_8O_7$	77-92-9 01-2119457026-42-0000	Xi	36	26
S30	Kwas 2-fosfonobutano-1,2,4-trikarboksylowy	$C_7H_{11}O_9P$	37971-36-1 01-2119436664-39-xxxx	Xi, Xn	34	26, 45
S31	Ortofosforan trójsodowy	$Na_3PO_4$	7601-54-9 01-2119489800-32-xxxx	C	34	26, 36/37/39, 45
S32	Benzyl-C12-16-alkildimetyl		68424-85-1 Brak	C, Xn, N	34, 50	26, 28, 36/37/39, 45, 61
S33	Kathon biocide; 5-Chloro-2-methyl-3(2H)-isothiazolone with 2-methyl-3(2H)-isothiazolone; 5-Chloro-2-methyl-4-isothiazolin-3-one	$C_8H_9ClN_2O_2S_2$	55965-84-9 Brak	T, C, N	23/24/25, 34, 43, 50/53	26, 37/39, 61
S34	Sól sodowa kwasu alkilo C12-14 3EO siarkowego	$C_{16}H_{35}NaO_3S$	68585-34-2 Brak	Xi	38/41	26, 28, 36/37/39, 45
S35	Wodorosiarczyny sodu	$NaHSO_3$	7631-90-5 1-2119524563-42-0009	Xn	22, 31	25, 46

S36	Monosodium of 1-Hydroxy Ethylidene-1,1-Diphosphonic Acid	C <sub>2</sub> H <sub>8</sub> O <sub>7</sub> P <sub>2</sub> N <sub>a</sub>	29391-71-3 01-2119510391-53-XXXX	Xi	41	23, 26, 28, 36/37/39
S37	Kw. hydroksyfosfonoocowy	C <sub>2</sub> H <sub>5</sub> O <sub>6</sub> P	23783-26-8 Brak	Xn, Xi, C	34, 43, 48/22	26, 28, 36/37/39, 45,
S38	Siarczan (IV) miedzi (II)	CuSO <sub>4</sub> •5H <sub>2</sub> O	7758-98-7 01-2119520566-40	Xn, Xi, N	36/38, 50/53, 22, 51/53, 36/37/38	22, 24/25, 36, 60, 61,
S39	Azotan magnezu	Mg(NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub>	10377-60-3 01-2119484862-27-XXXX	O, Xi	8, 36/37/38	17, 26
S40	Glukozyd decylowy	C <sub>16</sub> H <sub>32</sub> O <sub>6</sub>	68515-73-1 Brak	Xi	41	Brak danych
S41	Pochodne 4-C10-13-sec-alkilowe kwasu benzenosulfonowego	C <sub>18</sub> H <sub>30</sub> O <sub>3</sub> S	85536-14-7 01-2111-9490234-40	C	22, 34	26, 28, 36/37/39
S42	Propan -2-ol	C <sub>3</sub> H <sub>8</sub> O	67-63-0 01-2119457558-25	F, Xi	11, 36, 67	2, 7, 16, 24/25, 26
S43	Sulfonian alkilowoarylowy	C <sub>8</sub> H <sub>9</sub> NaO <sub>3</sub> S	1300-72-7 01-2119513350-56	Xi	36/37/38	26, 36, 37/39
S44	Heksadekanoaminium N,N,N-trimetylochlorek	C <sub>19</sub> H <sub>42</sub> ClN	112-02-7 Brak	C, N	22, 34, 50	26, 39, 60, 61, 37/39, 36
S45	Tlenek mirystynianu dimetyloaminy	C <sub>16</sub> H <sub>35</sub> NO	3332-27-2 01-2119949262-37	Xi, N	38, 41, 50	Brak danych
S46	Alkohol C12-15 etoksylogowany (7EO)	C <sub>17</sub> H <sub>27</sub> NO	64425-86-1 zwolnienie – polimer	Xn, N	22, 41, 50	Brak danych
S47	Siarczan (VI) manganu (II)	MnO <sub>4</sub> S	7785-87-7 01-2119949262-37	Xn, N	48/20/22, 51, 53	22, 61
S48	Amines, C12-14 (even numbered)-alkyldimethyl, N-oxides	(CH <sub>2</sub> ) <sub>10,12</sub> C <sub>4</sub> H <sub>11</sub> NO	308062-28-4 01-2119490061-47	Xi- drażniący N – niebezpieczny dla środowiska, Xn - szkodliwy	22, 38, 41, 50	26, 28, 45, 61,
S49	Propan-1-ol	C <sub>3</sub> H <sub>8</sub> O	71-23-8 01-2119486761-29	F – łatwopalny Xi- drażniący	11, 36, 67	2, 7, 16, 26,
S50	Dichlorek cynku	ZnCl <sub>2</sub>	7646-85-7 01-2119472431-44-XXXX	C – żrący N – niebezpieczny dla środowiska	22, 34, 50/53,	1/2, 7/8, 28, 45, 60, 61

<sup>1)</sup>-wewnętrzny kod

<sup>2)</sup>-CAS: Chemical Abstracts Substance index.

<sup>3)</sup> -Klasyfikacja zgodna z rozporządzeniem (WE) NR 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH)

<sup>4)</sup> -Klasyfikacja zgodna z dyrektywami EU dotyczącymi substancji niebezpiecznych i rozporządzeniem Ministra Zdrowia i Opieki Społecznej z dnia 21 sierpnia 1997 r. w sprawie substancji chemicznych stwarzających zagrożenie dla zdrowia lub życia (Dz.U.1997.105.671)

#### IV. Poważne awarie:

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Giżycku nie jest kwalifikowana, ze względu na rodzaj i ilość substancji niebezpiecznych, jako zakład o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku zgodnie z art. 248, ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138).

W procesach produkcyjnych wykorzystywane są jednak substancje niebezpieczne, mogące być przyczyną awarii przemysłowej. Substancje te zostały zidentyfikowane i opisane w punkcie III.5. niniejszej decyzji.

Zagrożenia mogą wynikać z transportu tych substancji na teren Zakładu, następnie magazynowania i użycia w procesach produkcyjnych.

Najistotniejszym źródłem zagrożenia jest amoniakalna instalacja chłodnicza, dla której maksymalną ilość amoniaku określono na 3492 kg. Amoniak jako substancja toksyczna, w przypadku awarii połączonej z jego emisją może być przyczyną zagrożenia życia lub zdrowia ludzi i środowiska.

Sytuacjami wystąpienia awarii mogą być:

- awaria zasilania energetycznego,
- awaria systemu zaopatrzenia w wodę,
- awaria systemu chłodzenia – wyciek amoniaku.

**1. Sposoby zapobiegania występowaniu awarii:**

- a) Na wypadek wystąpienia awarii systemu chłodzenia tj. wycieku amoniaku Zakład powinien postępować zgodnie z zasadami określonymi w opracowanej „Instrukcji organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku wycieku amoniaku”. Przedmiotem instrukcji są zasady organizacji i prowadzenia akcji ratowniczej w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych zagrażających bezpieczeństwu ludzi oraz stanowiących zagrożenie dla produktów przemysłu mleczarskiego i środowiska naturalnego.
- Zobowiązuje się Zakład do bieżącego aktualizowania „Instrukcji organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku wycieku amoniaku” w zakresie sposobu zapobiegania awariom i ograniczania ich skutków - dostosowując zarówno do aktualnej wiedzy technicznej, jak i wymogów formalno - prawnych i administracyjnych. Zakres aktualizacji winien być uzgadniany Komendantem Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Giżycku oraz przekazywany do wiadomości właściwego Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska.
  - Zobowiązuje się Zakład do przestrzegania opisanych w „Instrukcji organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku wycieku amoniaku” zasad postępowania oraz ich wdrażania.
  - W procesie produkcyjnym przestrzegać należy wszelkie obowiązujące normy oraz przepisy związane z bezpieczeństwem i higieną pracy.
  - Przeprowadzać należy wymagane przeglądy oraz badania techniczne.
  - Zapewnić należy aktualizację i przestrzeganie instrukcji stanowiskowych, szczególnie w procesach związanych z wykorzystaniem substancji niebezpiecznych.
  - Na bieżąco prowadzić szkolenia pracowników, adekwatnie do ich roli w zapobieganiu awariom i ograniczaniu skutków.
- b) W przypadku awarii zasilania należy przełączyć się na drugi ciąg zasilania energetycznego (przez przedstawiciela dostawcy).
- c) W trakcie przerwy w dostawie wody spowodowanej niesprawnością urządzeń stacji wodociągowej ograniczyć pobór wody do niezbędnego minimum i racjonalnie wykorzystywać zasoby wody zgromadzonej w zbiorniku wyrównawczym.
- d) W przypadku awarii instalacji odpylającej w jednej z dwóch proskowni wyłączyć całą technologicznie połączoną instalację.

**2. Sposoby ograniczania skutków awarii:**

„Instrukcja organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku wycieku amoniaku” przewiduje procedury uruchamiane w przypadku wystąpienia awarii, mające na celu ograniczenie ich skutków. Procedury winny być weryfikowane, doskonalone i wdrażane podczas okresowych ćwiczeń organizowanych na terenie Zakładu z udziałem ratowników i Państwowej Powiatowej Straży Pożarnej.

W przypadku wystąpienia awarii, zobowiązuje się do podjęcia działań mających na celu ograniczenie jej skutków, a w szczególności do:

- wdrożenia procedur przewidzianych w „Instrukcji organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku wycieku amoniaku”,
- powiadomienia i ostrzeżenia osób znajdujących się w strefie zagrożonej,
- powiadomienia Państwowej Straży Pożarnej,
- zarządzenia ewakuacji pracowników znajdujących się w strefie zagrożonej,
- wykorzystania technicznych możliwości zminimalizowania skutków awarii,
- podjęcia odpowiednich działań ratowniczych, w oparciu o siły własne,
- prowadzenia działań ratowniczych w sposób nie zagrażający środowisku.

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej oraz zdarzeń posiadających jej znamiona, niezależnie od ich skutków oraz podjętych działań prowadzący Zakład zobowiązany jest do:

- natychmiastowego powiadomienia Komendanta Państwowej Powiatowej Straży Pożarnej w Giżycku oraz Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie;
- niezwłocznego przekazania powyższym organom, informacji:
  - o okolicznościach awarii przemysłowej,
  - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią przemysłową oraz informacji umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
  - o podjętych działaniach ratunkowych, również działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii oraz zapobieżeniem jej powtórzenia się,
  - stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

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

### 1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów:

- a) Kontrola efektywności wykorzystywanych zasobów będzie się odbywać poprzez mierniki zużycia mediów oraz monitoring ilościowy, polegający na bilansowaniu ilości surowców i produktów,
- b) Monitoring, polegający na bilansowaniu miesięcznym i rocznym ilości surowców i produktów, stanowić będzie podstawę do wyznaczania jednostkowych wielkości emisji oraz do prowadzenia analizy wykorzystania zasobów, a tym samym umożliwienia przedstawiania jej efektywności,
- c) Prowadzenie kontroli zużycia mediów, surowców, ilości produktów oraz ich przedstawianie w formie wskaźników odniesionych do wielkości produkcji.

### 2. Monitoring efektywności wykorzystania energii:

Celem zagwarantowania poprawnych warunków prowadzenia procesów produkcyjnych należy na bieżąco monitorować ilości zużywanych mediów:

- energii elektrycznej,
- wody podziemnej,
- paliw.

Monitoring efektywności wykorzystywania energii dla potrzeb instalacji powinien się opierać na okresowej kontroli i ewidencjonowaniu wskazań odpowiednich urządzeń pomiarowych – liczników zużycia energii elektrycznej, wody i paliw.

Dla prawidłowej oceny pracy instalacji wyniki monitoringu zużycia ww. mediów należy dodatkowo przedstawić w powiązaniu z wielkością produkcji, jako wskaźniki jednostkowe w miesięcznych i rocznych okresach rozliczeniowych. Analiza porównawcza energii, wody i paliw powinna być wykonana dla tych samych okresów.

### 3. Monitoring parametrów technicznych:

Monitoring parametrów technicznych instalacji ma istotne znaczenie dla bezpiecznej pracy instalacji, a także ludzi oraz dla zachowania ciągłości produkcji. W ramach monitoringu stanu technicznego prowadzona będzie stała obserwacja poprawności pracy oraz dokonywane będą przeglądy zgodnie instrukcjami obsługi poszczególnych urządzeń.

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Przykładowa częstotliwość
Urządzenia techniczne zakładu, miejsca załadunku i rozładunku, urządzenia do transportu surowca/produktu	Stan techniczny urządzeń, szczelność	Obserwacja ciągła
Urządzenia technologiczne	Kontrola sprawności i wskazań automatyki	Obserwacja ciągła, okresowy serwis

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Przykładowa częstotliwość
Powierzchnie utwardzone – place manewrowe, ciągi komunikacyjne, drogi	Stan nawierzchni	Obserwacja ciągła
Kontenery i pojemniki na odpady	Kontrola szczelności pojemników i kontenerów	Obserwacja ciągła
Budynki obsługi i produkcji	Stan elementów konstrukcyjnych, nośnych, czystość	Obserwacja ciągła
Maszyny i urządzenia mobilne	Stan techniczny, czystość	Obserwacja ciągła, okresowy serwis
Ogrodzenie zakładu	Ubytki w ogrodzeniu	Obserwacja ciągła

## VI. Parametry pracy instalacji i urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych:

Praca instalacji i urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych może być związana z rozruchem urządzeń i zatrzymaniem instalacji, sytuacjami wystąpienia awarii.

Sytuacjami w których instalacja pracuje w warunkach odbiegających od normalnych może być:

- awaria zasilania energetycznego,
- awaria systemu zaopatrzenia w wodę,
- awaria systemu chłodzenia – wyciek amoniaku.

Wyżej wymienionych sytuacji nie stanowią typowe cyklicznie następujące po sobie fazy procesów technologicznych takich jak napełnianie zbiorników, schładzanie, ogrzewanie mleka i półproduktów, płukanie, mycie i dezynfekcja zbiorników, urządzeń, form itp.

## VII. Emisja hałasu do środowiska:

### 1. Źródła hałasu i ich oddziaływanie na środowisko:

Na terenie Zakładu występują źródła hałasu o różnych wartościach poziomów i różnych charakterystykach częstotliwościowych. Są to zarówno źródła punktowe występujące w wolnej przestrzeni jak też źródła kubaturowe będące wtórnymi źródłami hałasu. Po terenie Zakładu poruszają się również ruchome źródła hałasu, którymi są środki transportu takie jak samochody dostawcze, wózki widłowe i inne.

Podstawowe źródła kształtujące klimat akustyczny otoczenia mleczarni:

- praca działów produkcyjnych mleczarni,
- praca instalacji chłodniczych na terenie mleczarni,
- transport wewnętrzny.

Zakład pracuje całą dobę, przy czym obciążenie produkcyjne poszczególnych działów jest zróżnicowane, w zależności od zapotrzebowania na produkcję.

Otoczenie Zakładu od strony wschodniej oraz południowej stanowią tereny przemysłowe, na których funkcjonują inne zakłady. Obszar OSM Giżycko graniczy z terenami chronionymi akustycznie. Najbliższą zabudowę mieszkaniową stanowią budynki mieszkalne wielorodzinne przy ulicy Białostockiej usytuowane od strony północno – zachodniej oraz północnej oraz zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna znajdująca się od strony zachodniej zakładu, za ulicą Białostocką. Decydujący wpływ na klimat akustyczny w tym rejonie wywiera jednak ulica Białostocka.

2. Określam dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB emitowanego z terenu Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji dla terenów chronionych akustycznie:

#### a) dla pory dnia:

$L_{Aeq,D} = 55 \text{ dB(A)}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do 22<sup>00</sup>)

**b) dla pory nocy:**

$L_{Aeq,N} = 45 \text{ dB(A)}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do 6<sup>00</sup>).

3. Pomiary hałasu powinny być wykonywane według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów – aktualnie rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).
4. Wyniki pomiarów hałasu należy przekazywać do wiadomości Staroście Giżyckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie, w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru – w zakresie i w sposób przewidziany w obowiązujących przepisach prawa.
- 4.1. Aktualnie obowiązuje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).

**VIII. Gospodarka odpadami na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku:**

1. Określam ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

**1) odpady niebezpieczne:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	0,15
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1,9
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,2
4	16 01 07*	Filtry olejowe	0,05
5	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,12
6	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony HCFC, HFC (lodówki, zamrażarki, klimatyzatory)	1,0
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne - świetlówki)	0,4
9	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,050

**2) odpady inne niż niebezpieczne:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	90,0
2	02 05 80	Odpadowa serwatka	5 000,0
3	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1,0
4	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	0,02
5	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,06
6	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	45,0
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,0
8	15 01 03	Opakowania z drewna	2,0

9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0
10	16 01 03	Zużyte opony	6,0
11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,75
12	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (tonery drukarskie)	0,030
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,05
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,04
15	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,01
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20,0
17	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	25,0
18	17 04 05	Żelazo i stal	18,0
19	19 08 02	Zawartość piaskowników	0,050
20	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	0,5
21	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	40,0
22	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2,0

1. Określam sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, przetwarzania odpadów:

a) Posiadacz odpadów jest obowiązany do postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarki odpadami, o których mowa w art. 16-31 wyżej cytowanej ustawy o odpadach, w tym do prowadzenia procesów przetwarzania odpadów w taki sposób, aby procesy te oraz powstające w ich wyniku odpady nie stwarzały zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska, a także w sposób zgodny z przepisami o ochronie środowiska i planami gospodarki odpadami, a w szczególności:

- Odpady, których powstaniu nie udało się zapobiec, posiadacz odpadów w pierwszej kolejności jest obowiązany poddać odzyskowi. Odzysk, polega w pierwszej kolejności na przygotowaniu odpadów przez ich posiadacza do ponownego użycia lub poddaniu recyklingowi, a jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych - poddaniu innym procesom odzysku;
- Odpady, których poddanie odzyskowi nie było możliwe z przyczyn, o których mowa powyżej posiadacz odpadów jest obowiązany unieszkodliwiać;
- Odpady, z uwzględnieniem hierarchii sposobów postępowania z odpadami:
  - 1) zapobieganie powstawaniu odpadów;
  - 2) przygotowywanie do ponownego użycia;
  - 3) recykling;
  - 4) inne procesy odzysku;
  - 5) unieszkodliwianie, w pierwszej kolejności poddaje się przetwarzaniu w miejscu ich powstania;
- Odpady, które nie mogą być przetworzone w miejscu ich powstania, przekazuje się, uwzględniając hierarchię sposobów postępowania z odpadami oraz najlepszą dostępną technikę lub technologię, o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, do najbliższych położonych miejsc, w których mogą być przetworzone;
- Zakazuje się mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów, mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne, a także mieszania odpadów niebezpiecznych z substancjami, materiałami lub przedmiotami, w tym rozcieńczania substancji niebezpiecznych;
- Wytwórca odpadów jest obowiązany do gospodarowania wytworzonymi przez siebie odpadami;
- Wytwórca odpadów lub inny posiadacz odpadów może zlecić wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami wyłącznie podmiotom, które posiadają:
  - zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów, lub
  - koncesję na podziemne składowanie odpadów, pozwolenie zintegrowane, decyzję zatwierdzającą program gospodarowania odpadami wydobywczymi, zezwolenie na prowadzenie obiektu unieszkodliwiania odpadów wydobywczych lub wpis do rejestru działalności regulowanej



- w zakresie odbierania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości - na podstawie odrębnych przepisów, lub
- wpis do rejestru w zakresie, o którym mowa w art. 50 ust. 1 pkt 5
  - chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania decyzji lub wpisu do rejestru.
- b) Dopuszcza się przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami odpadów wymienionych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r. poz. 93).
- c) Gospodarowanie olejami odpadowymi należy realizować w sposób zgodny z rozdziałem 2 pn. „Oleje odpadowe” - działu VII pn.: „Szczególne zasady gospodarowania niektórymi rodzajami odpadów” wyżej cytowanej ustawy o odpadach (art. 90-93), a w szczególności:
- Oleje odpadowe zbiera się osobno, o ile jest to technicznie wykonalne. W przypadkach gdy jest to technicznie wykonalne i opłacalne ekonomicznie oleje odpadowe o różnych cechach nie powinny być mieszane, jeżeli mieszanie stanowi przeszkodę w ich przetworzeniu. Zakaz ten dotyczy także mieszania olejów odpadowych z innymi odpadami lub substancjami;
  - Oleje odpadowe powinny być przetwarzane zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami oraz wymaganiami ochrony życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w tym bez niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w szczególności przyrodniczym lub kulturowym;
  - Oleje odpadowe powinny być w pierwszej kolejności poddawane regeneracji;
  - Jeżeli regeneracja olejów odpadowych jest niemożliwa ze względu na stopień ich zanieczyszczenia, oleje te powinny być poddawane innym procesom odzysku;
  - Jeżeli regeneracja lub inne procesy odzysku olejów odpadowych są niemożliwe, dopuszcza się ich unieszkodliwianie;
  - Zakazuje się mieszania olejów odpadowych z innymi odpadami niebezpiecznymi, w tym zawierającymi PCB, w czasie ich zbierania lub magazynowania, jeżeli poziom określonych substancji przekracza dopuszczalne wartości;
  - Zakazuje się zrzutu olejów odpadowych do wód, gleby lub ziemi.
3. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne:
- a) Wytworzone odpady magazynować na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, zgodnie z art. 25 ust. 2 wyżej cytowanej ustawy o odpadach.
  - b) Teren gromadzenia odpadów powinien być oznakowany, ogrodzony i zamknięty w sposób uniemożliwiający przedostanie się osób postronnych.
  - c) Odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 1 rok (art. 25 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2019 r. poz. 701, ze zm.).
  - d) Odpady magazynować selektywnie w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów.
  - e) Odpady magazynować w opakowaniach dostosowanych do gabarytu odpadów, wykonanych z materiału odpornego na działanie składników zawartych w odpadach.
  - f) Oleje odpadowe magazynować w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694).
  - g) W miejscu magazynowania należy utrzymać ład, czystość i porządek.
  - h) Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być wyposażone w szczelną, utwardzoną posadzkę zapobiegającą przedostaniu się do środowiska odpadów niebezpiecznych.
  - i) Akumulatory przechowywać w kwasoodpornym kontenerze, elektrolit wewnątrz nieuszkodzonych zużytych akumulatorów lub w kwasoodpornym pojemniku w wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych pomieszczeniu.
  - j) Odpady w postaci zużytych lamp fluorescencyjnych winny być zapakowane w standardowe kartony zakupu i złożone w miejscu uniemożliwiającym wpływ czynników atmosferycznych.

- k) Odpady elektryczne i elektroniczne przekazywać wyłącznie firmom zajmującym się zagospodarowaniem odpadów elektrycznych i elektronicznych.
4. Ilość wytwarzanych odpadów należy mierzyć wagowo lub objętościowo w celu prowadzenia ewidencji wielkości emisji (ilości wytwarzanych odpadów), zgodnie z zasadami ewidencji odpadów określonymi w wyżej cytowanej ustawie o odpadach.
  5. Należy prowadzić na bieżąco ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z katalogiem odpadów określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923), z zastosowaniem dokumentów ewidencji odpadów tj. karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów, których wzory zawarte są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 25 kwietnia 2019 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 819).
  6. Dokumenty sporządzane na potrzeby ewidencji odpadów należy przechowywać **przez okres 5 lat**, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty - art. 72 ust. 1 wyżej cytowanej ustawy o odpadach.
  7. Należy sporządzać i przekazywać Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy „Roczne sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami”. Sprawozdania wprowadza się do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami przez wypełnienie elektronicznego formularza za pośrednictwem indywidualnego konta, o którym mowa w art. 55 ust. 1 – art. 75 i art. 76 wyżej cytowanej ustawy o odpadach.

#### IX. Emisja do powietrza:

1. Określam dopuszczalne rodzaje i ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z emitorów Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

- a) kotłownia nr 1 - kocioł parowy SHD 815 WT 3200 firmy BUDERUS - **emitor E<sub>1</sub>**:

Zanieczyszczenie	Standard emisyjny [ mg/m <sup>3</sup> <sub>uO<sub>2</sub>=3%</sub> ]
pył całkowity	5
dwutlenek siarki	35
dwutlenek azotu	150

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora  $h = 9,7 \text{ m}$
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\varnothing = 0,450 \text{ m}$
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 445 \text{ }^\circ\text{K}$
- objętość strumienia gazów  $V_{mO_2=3\%} = 2562 \text{ m}^3_{\text{u}}/\text{godz}$
- prędkość wylotowa gazów  $v_m = 8,3 \text{ m/s}$
- urządzenia ochronne: nie występują

- b) kotłownia nr 1 - kocioł parowy UNIVERSAL ULS -4000 firmy BOSCH- **emitor E<sub>12</sub>**:

Zanieczyszczenie	Standard emisyjny [ mg/m <sup>3</sup> <sub>uO<sub>2</sub>=3%</sub> ]
pył całkowity	5
dwutlenek siarki	35
dwutlenek azotu	150

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora  $h = 8,0 \text{ m}$
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\varnothing = 0,450 \text{ m}$
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 385 \text{ }^\circ\text{K}$
- objętość strumienia gazów  $V_{mO_2=3\%} = 3041 \text{ m}^3_{\text{u}}/\text{godz}$
- prędkość wylotowa gazów  $v_m = 8,5 \text{ m/s}$
- urządzenia ochronne: nie występują

c) kotłownia nr 1 - kocioł wodny SB 825M LN-2500 firmy BUDERUS - **emitor E<sub>5</sub>**:

Zanieczyszczenie	Standard emisyjny [ mg/m <sup>3</sup> <sub>uO<sub>2</sub>=3%</sub> ]
pył całkowity	5
dwutlenek siarki	35
dwutlenek azotu	150

**Parametry:**

- wysokość geometryczna emitora  $h = 9,1$  m
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\varnothing = 0,450$  m
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 441$  °K
- objętość strumienia gazów  $V_{mO_2=3\%} = 3030$  m<sup>3</sup><sub>w</sub>/godz
- prędkość wylotowa gazów  $v_m = 9,7$  m/s
- urządzenia ochronne: nie występują

d) kotłownia nr 2 - kocioł wodny S 825M - 2500 firmy BUDERUS - **emitor E<sub>7</sub>**:

Zanieczyszczenie	Standard emisyjny [ mg/m <sup>3</sup> <sub>uO<sub>2</sub>=3%</sub> ]
pył całkowity	5
dwutlenek siarki	35
dwutlenek azotu	150

**Parametry:**

- wysokość geometryczna emitora  $h = 9,5$  m
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\varnothing = 0,390$  m
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 439$  °K
- objętość strumienia gazów  $V_{mO_2=3\%} = 3030$  m<sup>3</sup><sub>w</sub>/godz
- prędkość wylotowa gazów  $v_m = 12,8$  m/s
- urządzenia ochronne: nie występują

e) Proszkownia „A” - separacja i odpylanie wieży rozpyłowej- **emitor E<sub>4</sub>**:

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [ kg/godz ]
pył całkowity	0,340

**Parametry:**

- wysokość geometryczna emitora  $h = 14,5$  m
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\varnothing = 0,850$  m
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 358$  °K
- objętość strumienia gazów  $V_m = 22648$  m<sup>3</sup><sub>w</sub>/godz
- prędkość wylotowa gazów  $V_m = 0$  m/s (emitor zadaszony)
- urządzenia ochronne: filtr tkaninowy, pulsacyjny firmy Intensive-Filter o skuteczności odpylania powyżej 99,9%

f) Proszkownia „B” - separacja i odpylanie wieży rozpyłowej- **emitor E<sub>3</sub>**:

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [ kg/godz ]
pył całkowity	0,282

**Parametry:**

- wysokość geometryczna emitora  $h = 14,5$  m
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\varnothing = 0,700$  m
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 363$  °K
- objętość strumienia gazów  $V_m = 18802$  m<sup>3</sup><sub>w</sub>/godz

- prędkość wylotowa gazów  $V_m = 0$  m/s (emitor zadaszony)
- urządzenia ochronne: filtr tkaninowy, pulsacyjny „ANHYDRO”  
o skuteczności odpylania powyżej 99,9%

g) Proszkownia „B” - nagrzewnica gazowa powietrza procesowego- emitor  $E_2$ :

Zanieczyszczenie	Standard emisyjny [ mg/m <sup>3</sup> <sub>uO<sub>2</sub>=3%</sub> ]
pył całkowity	5
dwutlenek siarki	35
dwutlenek azotu	150

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora  $h = 13,9$  m
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\phi = 0,350$  m
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 532$  °K
- objętość strumienia gazów  $V_{mO_2=3\%} = 1136$  m<sup>3</sup><sub>u</sub>/godz
- prędkość wylotowa gazów  $v_m = 7,2$  m/s
- urządzenia ochronne: nie występują

h) Proszkownia „B” - agregat osuszający powietrze procesowe CDHE-780- emitor  $E_{10}$ :

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [ kg/godz ]
pył całkowity	0,0005
dwutlenek siarki	0,00045
dwutlenek azotu	0,0165
tlenek węgla	0,0039

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora  $h = 3,9$  m
- wymiary wewnętrzne wylotu  $d = 0,400 \times 0,400$  m
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 318$  °K
- objętość strumienia gazów  $V_m = 13260$  m<sup>3</sup><sub>u</sub>/godz
- prędkość wylotowa gazów  $v_m = 0$  m/s (wylot poziomy)
- urządzenia ochronne: nie występują

i) Wędzarnia - komory wędzarnicze KWP4/Wp REXPOL nr 1 i 2 (wyposażone w zintegrowane dymogeneratory typu DZ-100) - emitor  $E_8$  i  $E_9$ :

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [ kg/godz ]
dwutlenek siarki	0,014
dwutlenek azotu	0,024
tlenek węgla	2,88
aldehyd octowy	0,000034
butan-2-on	0,0078
metanol	0,0022
fenol	0,0007

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora  $h = 2,75$  m
- wymiary wewnętrzne wylotu  $\phi = 0,450$  m
- temperatura strumienia gazów  $t_m = 304$  °K

- objętość strumienia gazów  $V_m = 200 \text{ m}^3_{\text{u}}/\text{godz}$
- prędkość wylotowa gazów  $v_m = 0,41 \text{ m/s}$
- urządzenia ochronne: myjka wodna dymu wędzarniczego

j) Kotłownia nr 1 – kocioł wodny Bosch – **emitor E<sub>11</sub>** –kocioł zastępczy

Zanieczyszczenie	Standard emisyjny [ $\text{mg}/\text{m}^3_{\text{uO}_2=3\%}$ ]
pył całkowity	5
dwutlenek siarki	35
dwutlenek azotu	150

- Parametry:
- wysokość geometryczna emitora  $h = 9,1 \text{ m}$
  - wymiary wewnętrzne wylotu  $\phi = 0,450 \text{ m}$
  - temperatura strumienia gazów  $t_m = 441 \text{ }^\circ\text{K}$
  - objętość strumienia gazów  $V_m = 3030 \text{ m}^3_{\text{u}}/\text{godz}$
  - prędkość wylotowa gazów  $v_m = 9,7 \text{ m/s}$
  - urządzenia ochronne: nie występują

k) Kotłownia nr 4 (dojrzwalnia serów) - jednostowy kocioł wodny VITODENS 200-W f. VISSMANN  
- **emitory E-13/1 i E-13/2:**

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [ $\text{kg}/\text{godz}$ ]
pył całkowity	0,00054
dwutlenek siarki	0,00048
dwutlenek azotu	0,0075
tlenek węgla	0,0022

- Parametry:
- wysokość geometryczna emitatorów  $h = 14,6 \text{ m}$
  - wymiary wewnętrzne wylotów  $\phi = 0,150 \text{ m}$
  - temperatura strumienia spalin  $t_m = 363 \text{ }^\circ\text{K}$
  - objętość strumienia spalin  $V_{\text{mO}_2=3\%} = 169 \text{ m}^3_{\text{u}}/\text{godz}$
  - prędkość wylotowa spalin  $V_m = 4,3 \text{ m/s}$
  - urządzenia ochronne: nie występują

1. Emisja roczna i chwilowa dla całej instalacji Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko:

Zanieczyszczenie	Emisja roczna [ $\text{Mg}/\text{rok}$ ]	Emisja godzinowa [ $\text{kg}/\text{godz}$ ]
pył całkowity	5,180	0,665
dwutlenek siarki	0,282	0,054
dwutlenek azotu	10,604	1,745
tlenek węgla	13,000	3,350
aldehyd octowy	0,020	0,0039
butan-2-on	0,050	0,0122
metanol	0,062	0,0241
fenol	0,007	0,0037

3. Pomiary wielkości emisji powinny być przeprowadzane zgodnie z metodyką wynikającą z przepisów oraz przez podmioty, które posiadają odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia określone w przepisach.

- 3.1. Aktualnie obowiązuje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).
4. Pomiary emisji należy realizować na źródłach emisji energetycznych i technologicznych objętych pozwoleniem (za wyjątkiem emitora: E<sub>10</sub> - stężenia produktów spalania (zanieczyszczeń) w rozcieńczonych gazach procesowych poniżej granicy oznaczalności), w zakresie niższych zanieczyszczeń:
- w przypadku źródeł energetycznego spalania paliw (kotłów, nagrzewnicy proszkowni „B”, dojrzewalni serów):
    - emisja pyłu
    - emisja dwutlenku siarki
    - emisja tlenków azotu, w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>
  - w przypadku źródeł technologicznych proszkowni „A” i „B”:
    - emisja pyłu
  - w przypadku komór wędzarniczych KWP4/Wp REXPOL nr 1 i 2:
    - emisja dwutlenku siarki
    - emisja tlenków azotu, w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>
    - emisja tlenku węgla
    - emisja aldehydu octowego
    - emisja butan-2-onu
    - emisja metanolu
    - emisja fenolu.
5. Stanowiska pomiarowe na bieżąco utrzymywać w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.
6. Emitory muszą być wyposażone w króćce pomiarowe wykonane zgodnie z wymogami normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
7. Wyniki pomiarów emisji do powietrza należy przekazywać do wiadomości Staroście Giżyckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie, w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru – w zakresie i w sposób przewidziany w obowiązujących przepisach prawa.
- 7.1. Aktualnie obowiązuje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).
8. Ewidencjonowanie i przechowywanie wyników przeprowadzonych pomiarów emisji należy prowadzić przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
9. Zobowiązuję do przedkładania Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiemu w Olsztynie wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości opłat należnych raz do roku w terminie do 31 marca następnego roku - w celu rozliczenia się z tytułu opłat za korzystanie ze środowiska.

## X. Gospodarka wodna:

### 1. Pobór wód podziemnych:

- a) Określam ilość pobranej wody podziemnej z własnych studni położonych na terenie zakładu na następujących warunkach:
- pobór wody w ilości 103,0 m<sup>3</sup>/h, 2 400,0 m<sup>3</sup>/d, 876 000 m<sup>3</sup>/rok odbywać się będzie z ujęcia w skład którego wchodzi:
    - studnia wiercona 1 - głębokość 147,0 m wykonana w 1967 r.  
Eksploatacyjne zasoby wody dla studni określono w wysokości Q = 38,0 m<sup>3</sup>/ h przy depresji S = 19,0 m
    - studnia wiercona 2 - głębokość 230,0 m wykonana w 1967 r.  
Eksploatacyjne zasoby wody dla studni określono w wysokości Q = 18,6 m<sup>3</sup>/ h przy depresji S = 20,4 m
    - studnia wiercona nr 3 - głębokość 44,0 m wykonana w 1977 r.  
Eksploatacyjne zasoby wody dla studni określono w wysokości Q = 35 m<sup>3</sup>/ h przy depresji S = 11,9 m
    - studnia wiercona 3A - głębokość 40,9 m wykonana w 2008 r.  
Eksploatacyjne zasoby wody dla studni określono w wysokości Q = 35,0 m<sup>3</sup>/ h przy depresji S = 7,0 m

- Zasoby eksploatacyjne ujęcia składającego się ze studni Nr 3 i 3A pracujących w warunkach pracy zespołowej:  $Q = 35,0 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $S_{\text{Nr } 3A} = 14,2 \text{ m}$ ,  $S_{\text{Nr } 3} = 14,1 \text{ m}$ .

Studnia nr 1 i nr 2 ujmują II warstwę wodonośną, studnia nr 3 i nr 3A ujmuje I warstwę wodonośną.

- woda ze studni będzie eksploatowana pompami głębinowymi o parametrach nie przekraczających wydajności studni oraz uzyskanego pozwolenia na pobór.

Wyżej wymienione wydajności eksploatacyjne poszczególnych studni mieszczą się w zasobach wód podziemnych ustalonych dla rejonu Giżycka zatwierdzonych decyzją Ministra Ochrony Środowiska i Zasobów Naturalnych nr KDH/013/5377/89 z dnia 28 sierpnia 1992 r. w wysokości: I warstwa wodonośna  $Q = 376,0 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji regionalnej  $S = 5,8 - 10,8 \text{ m}$ ; II warstwa wodonośna  $Q = 342,0 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji regionalnej  $S = 12,2 - 17,1 \text{ m}$ .

b) Zobowiązuję użytkownika ujęcia do:

- utrzymania istniejących urządzeń do poboru wód podziemnych w należyтым stanie sprawności technicznej,
- badania jakości wody przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- prowadzenia rejestru poboru wody na podstawie odczytów wodomierzy posiadających aktualne świadectwo legalizacji, zainstalowanych w hydroforni,
- prowadzenia okresowych pomiarów wydajności i poziomu zwierciadła wody w studniach, rejestrowanie ich w książce eksploatacji studni - co najmniej dwa razy w roku,
- utrzymywania stref ochrony bezpośredniej studni zgodnie z art. 128 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2018 r. poz. 2268, ze zm.).

## XI. Gospodarka ściekowa:

1. Rodzaje ścieków wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji:

1.1. Ścieki odprowadzane do miejskiej oczyszczalni ścieków poprzez separator tłuszczu:

- ścieki bytowo - sanitarne w ilości  $9\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- ścieki przemysłowe (płukanie, mycie urządzeń) w ilości  $722\,500 (507\,500 \text{ m}^3/\text{rok} + 215\,000 \text{ m}^3/\text{rok})$

Łącznie: ścieki bytowo - sanitarne i przemysłowe odprowadzane do miejskiej oczyszczalni ścieków w ilości –  $95 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $2005,0 \text{ m}^3/\text{d}$ ,  $732\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

–maksymalny przepływ godzinowy -  $95 \text{ m}^3/\text{h}$  (zgodnie z pismem Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. z siedzibą w Giżycku znak: DT-09/27/18 z dnia 11.12.2018 r. dotyczącym ilości zrzutu ścieków przemysłowych).

–dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń oraz dopuszczalne, nieprzekraczalne stężenia metali ciężkich w ściekach przemysłowych:

Wskaźniki zanieczyszczeń	Stężenia zanieczyszczeń w mg/l	
	Załącznik do umowy nr 160/ST/2016 z dnia 23.12.2016 r. na dostawę wody i odprowadzanie ścieków przemysłowych „Szczegółowe warunki na odprowadzanie ścieków przemysłowych z Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku” - rozporządzenie Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1757)	
ChZT mg O <sub>2</sub> / l		2000
BZT <sub>5</sub> mg O <sub>2</sub> / l		1100
Azot ogólny mg N/ l		120
Azot amonowy mg N <sub>NH4</sub> / l		80
Fosfor ogólny mg P/l		30
Zawiesina ogólna		800

Chlorki mg Cl/l	200
Siarczany mg SO <sub>4</sub> /l	200
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym mg/l	100
Odczyn pH	6,5 – 9,0
Temperatura °C	35
Cynk Zn/l	5,0
Ołów Pb/l	1,0
Chrom Cr/l	0,2
Kadm Cd/l	0,4
Miedź Cu/l	1,0
Nikiel Ni/l	1,0
Rtęć Hg/l	0,1

Pozostałe parametry wprowadzanych ścieków zgodnie z rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1757)

**1.2.** Ścieki odprowadzane do miejskiej kanalizacji deszczowej, której odbiornikiem jest jezioro Niegocin poprzez osadniki i separator typu BSW:

- wody pochodzące ze stacji uzdatniania wody w ilości 244 m<sup>3</sup>/d, 89 153 m<sup>3</sup>/rok,
- wody z obiegów chłodzących, wody pokotłowe w ilości 190 m<sup>3</sup>/d, 69 443 m<sup>3</sup>/rok,
- wody pochodzące z odzysku permeatu na membranach RO niewykorzystane w procesach mycia w ilości 213 m<sup>3</sup>/d, 77 750 m<sup>3</sup>/rok.

**1.3.** Wody opadowe odprowadzane do miejskiej kanalizacji deszczowej, której odbiornikiem jest jezioro Niegocin.

- wody opadowe i roztopowe w ilości 24 000 m<sup>3</sup>/rok

Parametry wprowadzanych wód: - zawiesina ogólna – 100 mg/l  
- węglowodory ropopochodne – 15 mg/l

Ogółem do miejskiej kanalizacji deszczowej odprowadzanych jest: 260 155 m<sup>3</sup>/rok.

**2.** Obowiązki użytkownika sieci odprowadzającej ścieki do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej:

- a) eksploatacja i konserwacja systemu odprowadzającego i oczyszczającego ścieki, utrzymanie w należytym stanie technicznym,
- b) przeprowadzanie co najmniej 2 razy w roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających; eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotować w zeszycie eksploatacji.

**3.** Obowiązki użytkownika sieci odprowadzającej ścieki do miejskiej oczyszczalni ścieków:

- a) przeprowadzanie 4 razy do roku (raz na kwartał) analiz ścieków przemysłowych w zakresie wskazanych wyżej parametrów i przedkładanie wyników PWiK Sp. z o.o., do końca każdego kwartału,
- b) dokonywanie zrzutu ścieków w porze nocy.

**4.** Czyszczenie separatorów i osadników należy zlecić firmie specjalistycznej, która posiada doświadczenie w prowadzeniu tego typu prac oraz mającej możliwość unieszkodliwienia zanieczyszczeń odebranych z separatora.

## **XII. Emisja niezorganizowana:**

Niezorganizowanym źródłem emisji do powietrza jest ruch pojazdów samochodowych. Spośród zanieczyszczeń emitowanych przez pojazdy samochodowe do najbardziej uciążliwych należy zaliczyć tlenki azotu, tlenek węgla, węglowodory, pył zawieszony.



Powyższych oddziaływań emisyjnych nie uwzględniono w analizie oddziaływań imisyjnych instalacji (przestrzennych rozkładach stężeń zanieczyszczeń) dla uniknięcia „przewymiarowania lub wypaczenia” rzeczywistego wymiaru oddziaływań, których źródłem jest emisja podlegająca obowiązkowi uzyskania pozwolenia tj. emisja zorganizowana w obrębie instalacji.

### **XIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:**

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszej decyzji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza, jak i oddziaływań na wody innych państw. Odległość od granicy między Rzeczpospolitą Polską a Obwodem Kaliningradzkim Federacji Rosyjskiej wynosi ponad 40 km. Powstające odpady są unieszkodliwiane lub poddawane procesom odzysku w całości na terenie kraju.

### **XIV. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki:**

Instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowana na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku **przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia** powinna spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z Najlepszej Dostępnej Techniki BAT:

1. nie będzie powodować naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych,
2. pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety poziomie,
3. spełni kryteria techniczne, zapobiegania i ograniczania emisji, a także zarządzania i monitorowania instalacji charakterystyczne dla BAT w tym sektorze przemysłu.

### **XV. Działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji:**

#### **1. Działania podejmowane do ograniczenia ilości i ładunku ścieków oraz w celu ograniczenia ich negatywnego wpływu ścieków na środowisko:**

- minimalizacja zużycia wody poprzez optymalną konfigurację i łączny projekt pasteryzatora, wirówki i jednostki homogenizacyjnej (wspólny układ ogrzewania i chłodzenia),
- ograniczanie rozlewania przy podłączaniu i rozłączaniu instalacji,
- wyposażenie zbiorników i wanien w czujniki przelania,
- szybkie wykrywanie i natychmiastowe usuwanie przecieków w instalacjach surowcowych i produktowych (mleko i przetwory mleczne),
- zapewnienie odpowiednich spadków sprzyjających spływowi grawitacyjnemu (co skutkuje lepszym opróżnieniem instalacji i ograniczeniem ładunku ścieków),
- przetwarzanie lub wykorzystanie serwatki (a nie odprowadzanie jej do ścieków),
- optymalne dobranie czasu płukania poszczególnych instalacji w systemie CIP
- wykorzystanie wody z ostatniego płukania do pierwszego płukania w kolejnym cyklu,
- wykorzystanie wody z procesu chłodzenia w proshkowni B,
- użytkowanie separatora tłuszczu na linii ścieków przemysłowych,
- użytkowanie separatora ropopochodnych na linii odprowadzającej wody opadowe,
- instalacja RO do odzysku wody z permeatu RO wraz z systemem dezynfekcji i dystrybucji wody odzyskanej. Odzyskana woda jest wykorzystana do mycia urządzeń w systemie CIP oraz płukania membran,
- stosowanie instalacji do uśredniania ścieków (korekta ph).

#### **2. Działania podejmowane w celu ograniczenia emisji hałasu do poziomów wymaganych prawem:**

- dobór urządzeń generujących niski poziom hałasu,
- stosowanie przegród o zwiększonej izolacyjności akustycznej,
- stały nadzór nad stanem technicznym wentylatorów lub wymiana na nowocześniejsze,
- wykorzystanie obudów akustycznych (dźwiękochłonnych) w celu zmniejszenia emisji hałasu z punktów najbardziej naważnych. Zastosowanie w nowych budynkach produkcyjnych automatycznych wentylatorów załączających się tylko wtedy gdy jest to wymagane.

#### **3. Działania podejmowane w celu ograniczenia ilości powstawania odpadów:**

- efektywne opróżnianie instalacji (zaprojektowanie instalacji tak, aby ułatwić spływ),

- dokładniejsze określanie przejścia produkt – woda w procesie mycia (kontrola parametrów mycia poszczególnych urządzeń i instalacji i ich ewentualna korekta),
- płukanie pod ciśnieniem,
- dostosowanie objętości wanien i innych naczyń procesowych w całym ciągu produkcyjnym do wielkości produkcji,
- maksymalne wykorzystanie serwatki do przerobu na proszek serwatkowy,
- maksymalne wykorzystanie produktów ubocznych oraz odpadów np. jako paszy lub karmy dla zwierząt lub jako komponent do produkcji biogazu,
- systematyczna wymiana źródeł światła na źródła o wysokiej jakości i dłuższym terminie użytkowania,
- selektywne zbieranie odpadów,
- stosowanie wysokogatunkowych olejów o wydłużonym czasie użytkowania,
- stosowanie akumulatorów o przedłużonym okresie użytkowania,
- stosowanie dobrych jakościowo opon, z przestrzeganiem sezonowości stosowania opon,
- regularne zlecenie firmom czyszczenia separatorów,
- utrzymywanie w czystości terenu zakładu w celu ograniczenia emisji wtórnej (na bieżąco),
- wprowadzenie instrukcji „Nadzór nad odpadami” - zasady postępowania z odpadami na działach produkcyjnych Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej, mające na celu usprawnienie prawidłowej segregacji odpadów, oznakowania miejsc zbierania i składowania odpadów oraz sposobów ich zagospodarowania i ewidencjonowania.

#### **4. Działania podejmowane w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza:**

- używanie substancji i produktów o niskim potencjale emisyjnym, stosowanie procesów o systemowo ograniczonej emisji, a dopiero jako metoda ostateczna - stosowanie systemów odpylania i oczyszczania gazów odlotowych,
- stosowanie kotłów o wysokiej sprawności, stosowanie filtrów, cyklonów lub sorbentów,
- ograniczenie pylenia w procesie proszkowania mleka lub serwatki oraz emisje z linii pakowania produktów w proszku (wychwytywane przy użyciu filtrów pyły mogą być zwracane do produkcji),
- ograniczanie i zapobieganie emisjom do atmosfery z systemów chłodzenia poprzez regularną konserwację i kontrolę systemu chłodzenia, zastosowaniu procedur szybkiego wykrywania i reagowania na przecieki,
- zapobieganie powstawaniu odorów, poprzez właściwe zarządzanie odpadami i ściekami,
- utrzymywanie w czystości terenu zakładu w celu ograniczenia emisji wtórnej,
- stosowanie odpowiednich urządzeń do redukcji ilości odprowadzanych zanieczyszczeń pyłowych dostosowanych do wielkości instalacji.

#### **XVI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:**

Wnioskodawca nie przewiduje zakończenia działalności związanej z eksploatacją instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego, prawa ochrony środowiska.

- Likwidacja częściowa (poszczególne obiekty):  
Likwidacja częściowa będzie obejmowała wyłączenie z produkcji poszczególnych obiektów i zmniejszenie produkcji lub przeznaczenie obiektów na inne cele technologiczne w zależności od popytu na dany produkt.
- Likwidacja całkowita:  
Likwidacja całkowita będzie obejmowała:
  - Demontaż maszyn i urządzeń używanych,
  - Rozbiórkę obiektów technologicznych, budynków pomocniczych, dróg i placów,
  - Usunięcie odpadów,
  - Rekultywację terenu.

**XVII.** Niniejsze pozwolenie jest wydane na **czas nieoznaczony**.

#### **XVIII. Zastrzegam, że:**

1. Pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach

lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, zgodnie z art. 194 ust. 1 cytowanej wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska.

2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach zaistnienia okoliczności, o których mowa w art. 195 ust. 1 cytowanej wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska, a w szczególności jeżeli:
  - eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia;
  - przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.
3. W przypadku zmiany ilości, rodzaju lub sposobu wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza należy wystąpić powtórnie ze stosownym wnioskiem w celu określenia nowych warunków.
4. Pozwolenie 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.
5. Wnioskodawcy, który nie uzyskał praw do nieruchomości lub urządzeń koniecznych do realizacji niniejszego pozwolenia, nie przysługuje roszczenie o zwrot nakładów poniesionych w związku z otrzymaniem pozwolenia.”

**II. Stwierdzam wygaśnięcie** dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, udzielonego decyzją Starosty Giżyckiego z dnia 2007-12-04 znak: WŚ.7644z-1/06/07 ze zmianami w ostatecznym brzmieniu ustalonym decyzją znak: WŚ.6225.5.2014 z dnia 2015-06-30, zmienioną decyzją znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-07-30.

## UZASADNIENIE

Starosta Giżycki w trakcie postępowania administracyjnego prowadzonego na wniosek Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Giżyckiego z dnia 2007-12-04 znak: WŚ.7644z-1/06/07 ze zmianami w ostatecznym brzmieniu ustalonym decyzją znak: WŚ.6225.5.2014 z dnia 2015-06-30, wydanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku - pismem znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-01-24 poinformował prowadzącego instalację tj. Okręgową Spółdzielnię Mleczarską w Giżycku, że zgodnie z art. 217 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W pozwoleniu tym organ właściwy do wydania pozwolenia ujednocza tekst pozwolenia i stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Pismem znak: TM 5/19 z dnia 11.02.2019 r. prowadzący instalację wyraził zgodę na ujednoczenie tekstu obowiązującego pozwolenia z urzędu z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W związku z tym, że nie ma możliwości, aby w jednym postępowaniu administracyjnym dokonać zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz ujednoczenia tekstu tego pozwolenia Starosta Giżycki ustalił, że tekst pozwolenia zintegrowanego zostanie ujednoczony odrębnym postępowaniem administracyjnym.

Wobec powyższego po uprawomocnieniu się decyzji Starosty Giżyckiego znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-07-30 – zmieniającej warunki pozwolenia zintegrowanego - decyzji Starosty Giżyckiego z dnia 2007-12-04 znak: WŚ.7644z-1/06/07 ze zmianami w ostatecznym brzmieniu ustalonym decyzją znak: WŚ.6225.5.2014 z dnia 2015-06-30, wydanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku - Starosta Giżycki zawiadomieniem znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-10-02 wszczął z urzędu za zgodą prowadzącego instalację tj. Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko postępowanie administracyjne w sprawie wydania WŚ.6222.1.2019

nowego pozwolenia w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, udzielonego decyzją Starosty Giżyckiego z dnia 2007-12-04 znak: WŚ.7644z-1/06/07 ze zmianami w ostatecznym brzmieniu ustalonym decyzją znak: WŚ.6225.5.2014 z dnia 2015-06-30, zmienioną decyzją znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-07-30, **z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.**

Zgodnie z art. 217 ust. 2 wyżej cytowanej ustawy Prawo ochrony środowiska w ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednoczenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy.

Obecna forma pozwoleń zintegrowanych, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Tak więc wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

W przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej (art. 217 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Decyzja w tej sprawie wydawana jest w oparciu o ogólne przepisy procedury (Kodeksu postępowania administracyjnego) oraz art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe orzekam jak w sentencji.

## POUCZENIE

*Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Starosty Giżyckiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia 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. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.*

### Otrzymują:

1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Giżycku  
ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko
2. aa



**Z up. STAROSTY**  
mgr inż. Jerzy Bujno  
Naczelnik Wydziału Ochrony  
Środowiska Gospodarki Wodnej i Rolnictwa

### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa  
(pocztą elektroniczną: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl  
zgodnie z art. 211 ust. 12 ustawy Prawo ochrony środowiska)
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku  
ul. Branickiego 17A, 15-085 Białystok

-verte-

3. Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji  
Spółka z o.o.  
ul. Obwodowa 6, 11-500 Giżycko
4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie  
Delegatura w Giżycku  
ul. Łuczańska 5, 11-500 Giżycko
5. Burmistrz Giżycka  
Aleja 1 Maja 14, 11-500 Giżycko
6. Marszałek Województwa Warmińsko - Mazurskiego w Olsztynie  
Departament Ochrony Środowiska  
ul. Głowackiego 17, 10-447 Olsztyn

*Za wydanie niniejszej decyzji nie pobrano opłaty skarbowej zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1000, ze zm.).*

MP/MP

WŚ.6222.1.2019