

WŚ.6222.1.2019

DECYZJA STAROSTY GIŻYCKIEGO

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 202, art. 214 ust. 1, 4 i 5, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 799, ze zm.), w związku z art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 2096, ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko znak: TM 36/18 z dnia 17.12.2018 r. 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, uzupełnionego pismami znak. TM 5/19 z dnia 11.02.2019 r. oraz znak: TM 18/19 z dnia 18.06.2019 r.

o r z e k a m

I. Zmienić na wniosek strony **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 **w następujący sposób:**

1. Punkt I ppkt 1. decyzji otrzymuje brzmienie:

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.

2. Punkt II decyzji otrzymuje brzmienie:

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 działce 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)

WŚ.6222.1.2019

- 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
- proskownia A
- proskownia 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)

3. Punkt III. decyzji otrzymuje brzmienie:

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
Całkowite zużycie energii elektrycznej	19 500

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 ³ /rok
Benzyna	15 Mg/rok

3. Zużycie wody:

Kod źródła wody ¹⁾	Źródło wody	Całkowite zużycie (m ³ /rok)	Na potrzeby chłodzenia, uzdatniania (m ³ /rok)	Na potrzeby technologiczne (m ³ /rok)	Na potrzeby mycia w technologii CIP (m ³ /rok)	Na potrzeby bytowo-sanitarne (m ³ /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	-

¹⁾ - wewnętrzny kod

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

Kod surowca ¹⁾	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	EURODOS 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

¹⁾ - wewnętrzne oznaczenie

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

Kod surowca ¹⁾	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 ₃ PO ₄ (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 ₂ SO ₄ (S34)	92 %
RH8	Amoniak	Czynnik chłodzący	3492	3492 kg (zawarta w instalacji)	Zbiornik amoniaku (zbiornik ciśnieniowy)	Amoniak	
RH9	Divosan Forte	Preparat do dezynfekcji i 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) etoksylogowany (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 alkylidimethyl (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 raocowy (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 obiguanid) (S28)	<20%
RH24	Radiner Fi	Środek zmiękczający i antykorozyjn y	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	Zabezpiecze nie 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	Zabezpiecze nie 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+	Zabezpiecze nie 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%
RH 31	Divostar	Preparat do mycia	5,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Wodorotlenek sodu (S1)	30- 50%
RH 32	Pascal	Preparat do mycia	4,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas azotowy (S2)	30- 50%
RH 33	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%
RH 34	Divos ADD3	Preparat do mycia	6,0	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Alkilobenzenosulf onian sodowy (S18) Wodorotlenek sodu (S1)	10-20% 0,1-1 %
RH 35	Epurodos E500	Uzdatnianie wody w obiegach przemysłowy ch	0,6	Dostarczany na bieżące potrzeby zakładu	W oryginalnych pojemnikach	Kwas hydroksyfosfonoo ctowy (S37) Kwas siarkowy (S13)	10-25% 2,5-10%
RH 36	Epurodos D245	Uzdatnianie wody w obiegach przemysłowy ch	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) Mieszanka 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%
RH 38	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 etoksylogowany (7EO) S37	30-50% 3-10% 1-3% 1-3% 0,1-1% 0,1-1%
RH 40	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	H ₂ O 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	H ₂ O 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	Acipplusfoam 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%

¹⁾ -wewnętrzne oznaczenie

6. Dane identyfikacyjne substancji niebezpiecznych:

Kod substancji ¹⁾	Nazwa substancji niebezpiecznej		Numer CAS ²⁾ Numer REACH ³⁾	Kategoria zagrożenia ⁴⁾	Zwroty R ⁴⁾	Zwroty S ⁴⁾
	Handlowa	Chemiczna				
S1	Wodorotlenek sodu	NaOH	1310-73-2 01-2119457892-27	C- produkt żrący, R35	R34	S25, S37/39, S45
S2	Kwas azotowy (V)	HNO ₃	7697-37-2 01-2119487297-23-xxxx	C- produkt żrący	R35	S1/2, S23, S26, S36, S45
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 ₃ PO ₄	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 ₂ CO ₃	497-19-8 01-2119485498-19-xxxx	C- produkt żrący, Xi	R36/38	
S7	Etanol	C ₂ H ₅ OH	64-17-5 01-2119457610-43-xxxx	F-latwopalny	R11	S2, S7, S16
S8	Kwas etylenodiamonitetraoctowy (EDTA)	C ₁₀ H ₁₆ N ₂ O ₈	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 nadooctowy	PAA kwas peroksooctowy $C_2H_4O_3$	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_3COOH	64-19-7 01-2119475328-30	C	R10,R34,R35	S26, S36/37/39
S12	Nadtlenek wodoru	H_2O_2	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_2SO_4	7664-93-9 01-2119458838-20- xxxx	C	R35	S26, S30, S45
S14	Amoniak	NH_3	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	$NaClO_2$	7758-19-2 01-2119529240-51- xxxx	Xn, Xi	22, 32, 41	14a, 26, 17, 36/37/39
S16	Chloran (V) sodu	$NaClO_3$	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)	$C_{10}H_{13}Br_2N$	70592-80-2 Brak	Xi, N	38, 41, 50	26, 28, 36/37/39, 45, 61
S18	Alkilobenzenosulfonian sodu	$C_{18}H_{29}NaO_3S$	90194-45-9 zwolnienia – mieszanka jonowa	Xn, Xi	22, 41	26, 28, 36/37/39, 45
S19	2-(2- butoksyetoksy)etanol	$C_8H_{18}O_3$	112-34-5 01-2119475104-44	Xi	36	26
S20	Niejonowe związki powierzchniowo czynne – p-kumenosulfonian sodu	Sodium 4-(1 methylethyl)b enzesulfonate	15763-76-5 01-2119489411-37	Xi	R36	Brak danych
S21	Niejonowe związki powierzchniowo czynne -alkohol(C13) etoksylogowany (8-9EO)	$C_{13}H_{25}O.(C_2H_4O)_n$	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 alkyldimethyl	$C_7H_{15}NO_2$	61788-93-0 01-2119529251-48	C, Xn, N	22, 34, 50	26, 39
S25	Potassium ethylenediaminetetraacet ate	$C_{10}H_{12}K_4N_2O_8$	7379-27-3 zwolnienia – mieszanka jonowa	Xn, Xi	22, 36	
S26	Diethylene triaminepentacetic aci 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 alkoksylogowany, zmodyfikowany)	-	Polymer zwolnienia- polimer	Xi, N	36, 51/53	26, 28, 36/37/39, 45
S28	Poli(heksametylenobigua nid)	$(C_{10}H_{18}N_8)_m(C_6H_{16}N_2)_n \cdot x(HCl)$	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 ₃ PO 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 ₈ H ₉ CIN ₂ O ₂ S 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 ₅ S	68585-34-2 Brak	Xi	38/41	26, 28, 36/37/39, 45
S35	Wodorosiarczyn 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 ₂ H ₈ O ₇ P ₂ Na	29391-71-3 01-2119510391-53-xxxx	Xi	41	23, 26, 28, 36/37/39
S37	Kw. hydroksyfosfonooctowy	C ₂ H ₅ O ₆ P	23783-26-8 Brak	Xn, Xi, C	34, 43, 48/22	26, 28, 36/37/39, 45,
S38	Siarczan (IV) miedzi (II)	CuSO ₄ •5H ₂ 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 ₃) ₂	10377-60-3 01-2119484862-27-xxxx	O, Xi	8, 36/37/38	17, 26
S40	Glukozyd decyowy	C16H32O6	68515-73-1 Brak	Xi	41	Brak danych
S41	Pochodne 4-C10-13-sec-alkilowe kwasu benzenosulfonowego	C18H30O3S	85536-14-7 01-2111-9490234-40	C	22, 34	26, 28, 36/37/39
S42	Propan -2-ol Propan -2-ol	C3H8O	67-63-0 01-2119457558-25	F, Xi	11, 36, 67	2, 7, 16, 24/25, 26
S43	Sulfonian alkilowo arylowy	C8H9NaO3S	1300-72-7 01-2119513350-56	Xi	36/37/38	26, 36, 37/39
S44	Heksadekanoaminiom N,N,N-trimetylo-chlorek	C19H42CIN	112-02-7 Brak	C, N	22, 34, 50	26, 39, 60, 61, 37/39, 36
S45	Tlenek mirystynianu dimetyloaminy	C16H35NO	3332-27-2 01-2119949262-37	Xi, N	38, 41, 50	Brak danych
S46	Alkohol C12-15 etoksylogowany (7EO)	C17H27NO	64425-86-1 zwolnienie – polimer	Xn, N	22, 41, 50	Brak danych
S47	Siarczan (VI) manganu (II)	MnO4S	7785-87-7 01-2119949262-37	Xn, N	48/20/22, 51, 53	22, 61
S48	Amines, C12-14 (even numbered)-alkyldimetyl, N-oxides	(CH ₂) _{10,12} C ₄ H ₁₁ 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	C3H8O	71-23-8 01-2119486761-29	F – łatwopalny Xi- drażniący	11, 36, 67	2, 7, 16, 26,
S50	Dichlorek cynku	ZnCl ₂	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

¹⁾-wewnętrzny kod

²⁾-CAS: Chemical Abstracts Substance index.

³⁾-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)

⁴⁾-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)

4. Punkt IV. decyzji otrzymuje brzmienie:

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 ograniczaniu 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”,
- powiadamiania i ostrzegania 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.

5. Punkt VIII. ppkt 1. decyzji otrzymuje brzmienie:

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	90,0

		oraz przetwarzania	
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

6. Punkt VIII. ppkt 2. lit. b) decyzji otrzymuje brzmienie:

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).

7. Punkt VIII. ppkt 3. lit. c) decyzji otrzymuje brzmienie:

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.).

8. Punkt VIII. ppkt 3. lit. f) decyzji otrzymuje brzmienie:

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).

9. Punkt VIII. ppkt 5. decyzji otrzymuje brzmienie:

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).

10. Punkt VIII. ppkt 7. decyzji otrzymuje brzmienie:

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.

11. Punkt IX. ppkt 1. lit. i) decyzji otrzymuje brzmienie:

Wędzarnia - komory wędzarnicze KWP4/Wp REXPOL nr 1 i 2 (wyposażone w zintegrowane dymogeneratory typu DZ-100) - **emitor E₈ i E₉**:

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 $V_m = 200$ m³_w/godz
- prędkość wylotowa gazów $v_m = 0,41$ m/s
- urządzenia ochronne: myjka wodna dymu wędzarniczego

12. Punkt IX. ppkt 1. lit. j) decyzji otrzymuje brzmienie:

Kotłownia nr 1 – kocioł wodny Bosch – **emitor E₁₁** –kocioł zastępczy

Zanieczyszczenie	Standard emisyjny [mg/m ³ _{uO₂=3%}]
pył całkowity	5
dwutlenek siarki	35
dwutlenek azotu	150

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora $h = 9,1$ m
- wymiary wewnętrzne wylotu $d = 0,450$ m
- temperatura strumienia gazów $t_m = 441$ °K
- objętość strumienia gazów $V_m = 3030$ m³_w/godz
- prędkość wylotowa gazów $v_m = 9,7$ m/s
- urządzenia ochronne: nie występują

13. Punkt IX. ppkt 2. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]	Emisja godzinowa [kg/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

14. Punkt IX. ppkt 4. decyzji otrzymuje brzmienie:

Pomiary emisji należy realizować na źródłach emisji energetycznych i technologicznych objętych pozwoleniem (za wyjątkiem emitora: E_{10} - stężenia produktów spalania (zanieczyszczeń) w rozcieńczonych gazach procesowych poniżej granicy oznaczalności), w zakresie poniższych 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_2
- 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_2
 - tlenku węgla
 - emisja aldehydu octowego
 - emisja butan-2-onu
 - emisja metanolu
 - emisja fenolu.

15. Punkt X. decyzji otrzymuje brzmienie:

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 m³/h, 2 400,0 m³/d, 876 000 m³/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 $Q = 38,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S = 19,0 \text{ m}$
 - studnia wiercona 2 - głębokość 230,0 m wykonana w 1967 r.
Eksploatacyjne zasoby wody dla studni określono w wysokości $Q = 18,6 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S = 20,4 \text{ m}$
 - studnia wiercona nr 3 - głębokość 44,0 m wykonana w 1977 r.
Eksploatacyjne zasoby wody dla studni określono w wysokości $Q = 35 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S = 11,9 \text{ m}$
 - studnia wiercona 3A - głębokość 40,9 m wykonana w 2008 r.
Eksploatacyjne zasoby wody dla studni określono w wysokości $Q = 35,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S = 7,0 \text{ m}$
- 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 $S_{Nr3A} = 14,2 \text{ m}$, $S_{Nr3} = 14,1 \text{ m}$.

Studnia nr 1 i nr 2 ujmują II warstwę wodonośną, studnia nr 3 i nr 3A ujmują 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 należytym 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.).

16. Punkt XI. ppkt 1. decyzji otrzymuje brzmienie:

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 ₂ / l		2000
BZT ₅ mg O ₂ / l		1100
Azot ogólny mg N/ l		120
Azot amonowy mg N _{NH4} / l		80
Fosfor ogólny mg P/l		30
Zawiesina ogólna		800
Chlorki mg Cl/l		200
Siarczany mg SO ₄ /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 m³/d, 89 153 m³/rok,
- wody z obiegów chłodzących, wody pokotłowe w ilości 190 m³/d, 69 443 m³/rok,
- wody pochodzące z odzysku permeatu na membranach RO niewykorzystane w procesach mycia w ilości 213 m³/d, 77 750 m³/rok.

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

- wody opadowe i roztopowe w ilości 24 000 m³/rok

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

Ogółem do miejskiej kanalizacji deszczowej odprowadzanych jest: 260 155 m³/rok.

17. Punkt XI. ppkt 3. decyzji otrzymuje brzmienie:

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.

18. Punkt XI. ppkt 4. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

19. Punkt XV. ppkt 2. decyzji otrzymuje brzmienie:

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 niewralgicznych. Zastosowanie w nowych budynkach produkcyjnych automatycznych wentylatorów załączających się tylko wtedy gdy jest to wymagane.

20. Punkt XV. ppkt 3. decyzji otrzymuje brzmienie:

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.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Giżycku, ul. Białostocka 25, 11-500 Giżycko wystąpiła do Starosty Giżyckiego z wnioskiem znak: TM 36/18 z dnia 17.12.2018 r. 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.

Przedmiotowy wniosek wymagał wyjaśnień i uzupełnień (wezwania do usunięcia braków znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-01-24 i znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-02-28). Wniosek został uzupełniony pismami znak: TM 5/19 z dnia 11.02.2019 r. oraz znak: TM 18/19 z dnia 18.06.2019 r.

Do wniosku dołączono wersję elektroniczną wniosku i potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Prowadzący instalację poinformował, że zmiany w instalacji będą polegały na rozbudowie - przebudowie części produkcyjnej zakładu tj. proskowni serwatki B, aktualnie budowanej nowej warzelnii sera IV i budynku magazynu opakowań od strony ulicy Białostockiej oraz na modernizacji i unowocześnieniu technologicznemu już istniejących elementów instalacji (nowe komory wędzarnicze KWP4/Wp REXPOL nr 1 i 2, nowocześniejsze i cichsze automatyczne wentylatory, planowane osłony i obudowy akustyczne, instalacja nowego kotła wodnego Bosch).

Rozbudowa proskowni B polegać będzie na rozbudowie budynku istniejącej proskowni o halę na planowany przerób ok. 1,2 mln litrów serwatki na dobę. Zmodernizowana proskownia będzie wyposażona w najnowocześniejsze, wydajniejsze oraz przyjazne środowisku urządzenia zgodnie z zasadami BAT (wytyczne dla branży mleczarskiej). Technologia produkcji sera nie ulegnie zmianie, zwiększona zostanie produkcja poprzez zastosowanie dużo nowocześniejszych i wydajniejszych urządzeń a przy tym nie oddziałujących w sposób negatywny na środowisko. Zachowane zostaną parametry odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Realizacja przedsięwzięcia nie zmieni dotychczasowego sposobu wykorzystania terenu.

Prowadzący instalację wystąpił do Burmistrza Giżycka z wnioskiem o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie – przebudowie proskowni serwatki. Decyzją znak: WGK.6220.7.2018.EP z dnia 09.01.2019 r. Burmistrz Giżycka wydał decyzję stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie – przebudowie proskowni serwatki w Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku”.

Nowy kocioł wodny Bosch (parametry emisji takie jak w aktualnie działającym kotle Bosch) jest kotłem zastępczym (praca w momencie awarii innego kotła) i nie będzie pracował razem z innymi w tym samym czasie.

Nowe komory wędzarnicze KWP4/Wp REXPOL nr 1 i 2 wyposażone w zintegrowane dymogeneratory typu DZ-100 są technologicznie nowocześniejsze, wydajniejsze niż zdemontowany dymogenerator typu SDB, łącznie będą emitowały mniejszą ilość zanieczyszczeń pyłowych i gazowych niż dotychczas pracujące komory MKD-42.14P i dymogenerator typu SDB.

Nie ulegną zmianie standardy emisyjne dla całej instalacji.

Woda odzyskana z permeatu RO w ilości 365 000 m³/rok zostanie wykorzystana w ilości 287 250 m³/rok na potrzeby mycia i potrzeby technologiczne. Pozostała niewykorzystana woda z odzysku permeatu (woda czysta) w ilości 77 750 m³/rok, 213 m³/dobę zostanie odprowadzona do tzw. czystego ciągu, czyli siecią kanalizacyjną deszczową do jeziora Niegocin.

Na terenie zakładu zaszły zmiany w produkcji wyrobów mleczarskich - nie są produkowane sery topione, twarogi i odtłuszczone mleko. Produkowany jest ser mozzarella, ser wędzony, produkt seropodobny, produkt seropodobny wędzony oraz śmietanka przerobowa.

Zwiększenia zużycia oleju napędowego podyktowane jest skupem większej ilości mleka od lokalnych producentów a tym samym większą odległością transportu surowca.

Zwiększenie ilości gazu ziemnego podyktowane jest wzrostem ilości ciepła potrzebnego do nowej części produkcyjnej zakładu oraz na ogrzanie budynku.

Dokonano zmian w zakresie zestawienia zużycia surowców, materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych i zawierających substancje niebezpieczne ze względu na wzrost ich zużycia oraz stosowanie nowych preparatów.

Do mycia i dezynfekowania urządzeń produkcyjnych wprowadzone zostały nowe, posiadające lepsze właściwości preparaty. Wzrost zużycia preparatów nastąpił w związku ze zwiększonym przerobem mleka oraz zwiększonej powierzchni produkcyjnej zakładu, a tym samym większej powierzchni podlegającej myciu i dezynfekcji.

Dokonano aktualizacji klasyfikacji substancji niebezpiecznych zgodnie 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).

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych ustalone zostały zgodnie z umową nr 160/ST/2016 na dostawę wody i odprowadzanie ścieków przemysłowych zawartą w dniu 23.12.2016 r. z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. z siedzibą w Giżycku.

Pismem znak: DT-09/27/18 z dnia 11.12.2018 r. Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. z siedzibą w Giżycku w odpowiedzi na pismo znak: TM 37/18 z dnia 05.12.2018 r. Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Giżycku wyraziło warunkową zgodę na zwiększenie do 95 m³/h ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji miejskiej w Giżycku. Warunkiem zwiększenia ilości ścieków jest dokonywanie zrzutów w porze nocnej.

W decyzji dokonano zmian w zakresie gospodarki odpadami, które obejmują zwiększenie rodzajów odpadów niebezpiecznych o kodach: 15 01 10*, 16 05 06* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 15 01 01, 15 01 03, 15 02 03, zmniejszenie rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 02 05 80, 16 01 03 oraz dodanie nowych rodzajów odpadu o kodzie: 16 02 11* Zużyte urządzenia zawierające freony HCFC, HFC (lodówki, zamrażarki, klimatyzatory), 16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (tonery drukarskie), 20 03 07 Odpady wielkogabarytowe (zużyte meble biurowe, krzesła itp.) i 20 01 99 - Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (są to głównie zmieszane tworzywa sztuczne, które podlegają segregacji na działach produkcyjnych tj. opakowania foliowe do serów, ścinki folii, kubeczki plastikowe, folie opakowaniowe po twarogach, itp.).

Zwiększenie ilości odpadów o kodzie: 16 05 06* (Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych) jest spowodowane zwiększoną kontrolą analityczną parametrów ścieków przemysłowych (ChZT) oraz parametrów wody (zawartość Fe, ClO₂, twardość ogólna).

Zwiększenie ilości odpadów o kodzie: 15 01 01 (Opakowania z papieru i tektury) spowodowane jest zwiększeniem produkcji zakładu, zużyciem większej ilości opakowań.

Zwiększenie ilości odpadów o kodzie: 15 01 03 (Opakowania z drewna) spowodowane jest zwiększeniem zużycia palet drewnianych wykorzystywanych do transportowania towaru, w wyniku wzrostu produkcji.

Zwiększenie ilości odpadów o kodzie: 15 02 03 (Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmatki, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) spowodowane jest z uwagi na zastosowanie na nowej warzelnii sera IV dodatkowych filtrów na wentylacji, oraz zużycia większej ilości tkanin do wycierania i ubrań ochronnych.

Zmniejszenie ilości odpadów o kodzie: 02 05 80 (Odpadowa serwatka) spowodowane jest tym, że serwatka jest w całości wykorzystywana i nie jest odprowadzana do ścieków.

Zmniejszenie ilości odpadów o kodzie: 16 01 03 (Zużyte opony) spowodowane jest tym, że większość zużytych opon jest zabieranych przez firmy zajmujące się serwisem ogumienia, na stanie na terenie zakładu jest kilka sztuk wykorzystywanych w przypadku nagłej awarii pojazdu.

Jednocześnie należało zaktualizować wymienione w pozwoleniu zintegrowanym akty wykonawcze, a mianowicie:

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479) zostało uchylone na podstawie art. 7 ustawy z dnia 23 lipca 2015 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. poz. 1434) oraz zastąpione przez rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. 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).

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2006 r. Nr 75, poz. 527) zostało zastąpione przez rozporządzenie 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). Natomiast rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004 r. Nr 192, poz. 1968) zostało zastąpione przez rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694).

Wyżej wymienione rozporządzenia zostały uchylone na podstawie art. 250 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21; ost. zm.: Dz. U. z 2015 r. poz. 122)

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973) zostało uchylone na podstawie art. 232 ustawy z dnia 6 marca 2018 r. - Przepisy wprowadzające ustawę - Prawo przedsiębiorców oraz inne ustawy dotyczące działalności gospodarczej (Dz. U. poz. 650) oraz zastąpione przez rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 25 kwietnia 2019 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 819).

Dopuszczalny czas magazynowania odpadów został z 3 lat skrócony do 1 roku (zmiana art. 25 ustawy o odpadach przez ustawę z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592) stąd zmiana w punkcie VIII ppkt 3. lit. c).

Na podstawie art. 237aa ustawy o odpadach przedsiębiorca sporządzał oraz składał roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami za rok 2017 i za rok 2018, stosując przepisy dotychczasowe (obowiązek art. 75 ustawy o odpadach). Nowe przepisy wymagają,

aby wypełnione sprawozdania za rok 2019 wprowadzać do elektronicznej Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami przez wypełnienie elektronicznego formularza za pośrednictwem indywidualnego konta, którego tworzenie można zainicjować, wchodząc na stronę bdo.mos.gov.pl. Konto takie tworzy dla każdego użytkownika marszałek województwa po wpisaniu go do rejestru (stąd zmiana treści punktu VIII. ppkt 7. decyzji).

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska załączono analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, z której wynika, że:

- nie istnieje możliwość zanieczyszczenia wód podziemnych, ziemi i gleby substancjami stosowanymi w zakładzie,
- wszystkie środki chemiczne znajdują się w „magazynie środków chemicznych”, nadzorowanym bezpośrednio przez kierownika produkcji. Substancje chemiczne wykorzystywane są głównie w zamkniętych systemach mycia instalacji CIP, są dozowane automatycznie przez system komputerowy w odpowiednich stężeniach. Środki te używane są też do mycia urządzeń i posadzek na działach produkcyjnych. Środki stosowane są w niskich stężeniach,
- środki i substancje chemiczne nie są magazynowane w zapasach tylko są dostarczane na bieżące potrzeby zakładu,
- żadna osoba postronna nie ma dostępu do środków chemicznych używanych na terenie zakładu, jedynie według potrzeby jest wydawana przez kierownika nadzorującego daną zmianę,
- magazyn środków chemicznych wyposażony jest w system rozlewu substancji chemicznej, która w razie wycieku spływa do specjalnego izolowanego pojemnika, gdzie jest neutralizowana,
- nie ma możliwości aby którakolwiek z substancji przedostała się do wód czy gleby gdyż nie ma z nią styczności ani fizycznego połączenia. Zasady te są bardzo rygorystycznie przestrzegane na terenie zakładu,
- umieszczone na zewnątrz budynków pojemniki na kwas azotowy i ług sodowy o pojemności 20 m³, 15 m³, 10 m³ i 6 m³ posiadają świadectwo dopuszczenia do eksploatacji wydawane przez Urząd Dozoru Technicznego i ich stan techniczny podlega stałej kontroli przez ten organ,
- na bieżąco aktualizowane są i udostępniane pracownikom karty charakterystyki substancji chemicznej, środki ochrony bezpośredniej i szkolenia BHP z tego zakresu,
- wszystkie odpady powstające po środkach chemicznych, zużyta chemia laboratoryjna oraz pojemniki po zużytej chemii są przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym certyfikaty na odbiór i unieszkodliwianie substancji chemicznych i niebezpiecznych.
- cały teren zakładu posiada w większości powierzchnię asfaltową, utwardzoną i skanalizowaną. Jedynie w obrębie ogrodzenia i kilku miejscach pozostawione są pasy zieleni.
- na terenie zakładu są 4 studnie wód podziemnych posiadające wymagane prawem tereny ochronne z ogrodzeniami zamkniętymi również niedostępnymi osobom postronnym. Woda jest na bieżąco badana przez Powiatową Stację Sanitarno Epidemiologiczną,
- zarówno ścieki przemysłowe po stosowaniu chemii w systemach mycia CIP jak i wody pochłonicze wraz z wodą roztopową i opadową są badane raz na kwartał każdego roku i parametry tych wód również spełniają wszystkie wymagania. Ścieki z procesów mycia są odprowadzane najpierw do zbiorników uśredniających gdzie są neutralizowane a dopiero w dalszej kolejności odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacyjnej,
- jedyną substancją stwarzającą zagrożenie w przypadku awarii jest amoniakalna instalacja chłodnicza, która wykorzystuje jako czynnik chłodniczy amoniak w ilości 3492 kg. Wyposażona jest w automatyczny system detekcji wycieku amoniaku oraz zawory bezpieczeństwa i zawory odcinające dopływ czynnika do instalacji. Instalacja chłodnicza (amoniak) służy wytworzeniu tzw. wody lodowej (schłodzonej wody +/-1-2°C), która dalej rozprowadzana jest rurami na działy produkcyjne i tam wykorzystywana w zależności od potrzeb.

Zabezpieczenia:

W budynku maszynowni chłodniczej są zbudowane dwa oddzielne obiegi kanalizacyjne. Ścieki technologiczne, w tym, w przypadku wycieku amoniaku będą odprowadzane do bezodpływowego zbiornika o pojemności 2 m³. Natomiast woda przelewowa i ze skraplaczy (czysta) jest odprowadzana oddzielnie do kanalizacji deszczowej. Dla potrzeb bezpieczeństwa zaprojektowano natrysk węzowy z baterią. Zamontowano hydrant pożarowy z prądownicą do wytwarzania mgły wodnej. Na potrzeby utrzymania czystości zamontowano zawór ze złączką do węża z zastosowaniem zaworu antyskażeniowego. Zamontowano w budynku wentylator awaryjny i automatyczne detektory wykrywania wycieków amoniaku (awarii).

Cała instalacja została zaprojektowana i wykonana z należytą starannością, uwzględnia przy tym wszelkie wymogi prawne i wymogi bezpieczeństwa dla tego typu instalacji. Obsługą maszynowni chłodniczej zajmują się przeszkoleni w tym zakresie pracownicy. W przypadku awarii instalacji amoniakalnej obowiązuje: „Instrukcja organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku wycieku amoniaku” opracowana przez Głównego Specjalistę BHP.

Na terenie zakładu sposoby zabezpieczeń zapobiegają ewentualnemu wystąpieniu zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, w związku z czym instalacja nie wymaga sporządzenia raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 wyżej cytowanej ustawy Prawo ochrony środowiska. Zastosowany system zabezpieczeń technicznych, organizacyjnych oraz monitorowanie instalacji pod kątem, czy może dojść do uwolnień ww. substancji do środowiska jest wystarczający do zabezpieczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji przed zanieczyszczeniem.

Zgodnie z art. 16 pkt 61 i pkt 69 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2018 r. poz. 2268, ze zm.) wody będące skutkiem opadów atmosferycznych nie są ściekami lecz wodami opadowymi i roztopowymi. Zmiana klasyfikacji ścieków deszczowych na wody opadowe i roztopowe wiąże się z wysokością opłat za usługi wodne określone w art. 268 ww. ustawy.

Z uwagi na powyższe przeanalizowano zapisy pozwolenia i zmieniono zapisy dotyczące prowadzonej gospodarki wodno-ściekowej.

Starosta Giżycki pismem znak: WŚ.6222.1.2019 z dnia 2019-01-24 poinformował prowadzącego instalację, że zgodnie z art. 217 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 799, ze zm.) 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 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 tekst pozwolenia zintegrowanego zostanie ujednoczony odrębnym postępowaniem administracyjnym.

Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” w rozumieniu art. 3 pkt 7 wyżej cytowanej ustawy Prawo ochrony środowiska, przez co w analizowanym przypadku nie mają zastosowania przepisy art. 210 ust. 3a (opłaty rejestracyjnej) oraz art. 218 wyżej cytowanej ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zaproponowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają sposobu funkcjonowania instalacji, nie spowodują zwiększenia jej negatywnego oddziaływania na środowisko, jak również nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik określonych w dokumentach referencyjnych.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 2096, ze zm.) - „Decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony”.

W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 K.p.a.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów zgodnie z art. 10 § K.p.a. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag i wniosków.

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
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. Luczańska 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

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł za zmianę warunków pozwolenia zgodnie z treścią części III ust. 40 pkt 1 oraz ust. 46 pkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1000).

MP/MP

WŚ.6222.1.2019