

OSR.6222.42.1.2017

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 § 1, art. 107 § 1-3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257, z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1-3, art. 193 ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 i 6, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799), art. 33 ustawy 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 (Dz. U. z 2017 r. poz. 1405, z późn. zm.), ust. 6 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), § 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923), § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112), § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031) oraz § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87), po rozpatrzeniu wniosku firmy CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu

o r z e k a m

***udzielić firmie CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu
o numerach: REGON 000437346 i NIP 5560801407
pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności
przyjmowania, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej,
ponad 200 ton mleka na dobę,
położonej przy ulicy Nowej 32 w Inowrocławiu***

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Zakład CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu specjalizuje się w produkcji mleka, w tym mleka w proszku oraz wyrobów mleczarskich takich jak: maślanka, kefir, jogurty, serki homogenizowane, sery twarogowe i smażone, śmietanki i śmietany, masło. Zdolność przyjmowania mleka, obliczona jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, w przeliczeniu na 250 dni pracujących w roku, wynosi 480 Mg mleka na dobę.

Na wyposażeniu zakładu znajdują się następujące obiekty:

- budynek produkcyjny,
- proszkownię mleka,
- warsztat utrzymania ruchu,
- warsztat samochodowy,
- biurowiec,
- kotłownia.

W budynku produkcyjnym zlokalizowane są następujące linie produkcyjne:

- masła o wydajności 6,8 Mg masła na dobę,
- mleka o wydajności 36 000 l mleka na dobę,
- napojów fermentowanych o wydajności 14 000 l na dobę,
- śmietany spożywczej o wydajności 4 Mg na dobę,
- serków homogenizowanych o wydajności 2,25 Mg na dobę.

Opis procesu produkcyjnego.

1) Wstępna obróbka mleka – produkcja mleka chudego i śmietanki.

Mleko dostarczane jest na teren zakładu w cysternach. Samochody ciężarowe, dostarczające surowiec są ważone na wadze samochodowej. Zanim mleko zostanie wykorzystane w procesach produkcyjnych jest poddawane analizie pod względem zawartości antybiotyków, tłuszczu, itp. Jeżeli dostarczona partia surowca pozytywnie przejdzie badania laboratoryjne, mleko w postaci surowej, prosto z cysterny jest przepompowywane do zbiorników sprzężonych z wagą, określającą stan napełnienia ich mlekiem (tzw. tankowag). Mleko surowe jest nietrwałe i wrażliwe na działanie drobnoustrojów, dlatego też od razu kierowane jest poprzez wymiennik ciepła do zbiorników wyposażonych w płaszcz izolujący, pozwalający utrzymać mleko w stałej temperaturze ok. 2-4°C. Na terenie zakładu znajdują się cztery tankowagi oraz cztery zbiorniki o pojemności 10 tysięcy litrów.

Zanim mleko zostanie wykorzystane do produkcji, zostaje skierowane do wirówki, gdzie następuje rozdział mleka chudego oraz śmietanki o zawartości ok. 30-45% tłuszczu.

W wirówce, zbudowanej z pakietu talerzy ułożonych równolegle, śmietanka siłą odśrodkową kieruje się do góry urządzenia, skąd jest odciągana do zbiorników magazynowych. Temperatura śmietanki uzyskanej z wirówki wynosi ok. 60°C, dlatego po odciągnięciu kierowana jest poprzez wymiennik ciepła do zbiornika wyposażonego w płaszcz chłodzący. Mleko chude z wirówki kierowane jest poprzez wymiennik ciepła do zbiornika wyposażonego w płaszcz izolujący, zapewniający utrzymanie niskiej temperatury mleka.

Kolejnym etapem jest pasteryzacja, której zadaniem jest zabicie drobnoustrojów i odwirowanie mleka z zanieczyszczeń mechanicznych. Warunki procesu pasteryzacji, przebiegającej w dwóch pasteryzatorach o wydajności 5000 l mleka/h, uzależnione są od docelowego przeznaczenia mleka. Po procesie pasteryzacji mleko trafia z powrotem do zbiorników magazynowych. Śmietanka i mleko chude po pasteryzacji poddawane są procesowi odgazowania, który ma na celu dezodoryzację produktu.

W celu wykorzystania mleka do produkcji niektórych wyrobów mleczarskich, mleko poddawane jest homogenizacji, poprzez rozbijanie cząsteczek surowca za pomocą podciśnienia. Część tak przygotowanego mleka stanowi już gotowy wyrób, który normalizowany jest z wykorzystaniem śmietanki (30-45%) w celu uzyskania odpowiedniej, wymaganej zawartości tłuszczu. W zakładzie produkuje się mleko o zawartości tłuszczu 2% oraz 3,2%. Mleko pakowane jest na linii pakującej w opakowania wielowarstwowe. W celu uzyskania śmietanki 30% (słodkiej), otrzymaną śmietanę normalizuje się, wykorzystując w tym celu oddzielone wcześniej w wirówce mleko chude. Ukwaszoną śmietanę 12% oraz 18% otrzymuje się poprzez dodanie odpowiedniej ilości mleka chudego do wcześniej otrzymanej podczas odwirowywania śmietany 30-45%. Po normalizacji przeprowadzany jest proces zakwaszania śmietany. Mleko chude oraz śmietana (30-45%) są dalej wykorzystywane na terenie zakładu do produkcji masła, maślanek, jogurtów, serów i serków, a także mleka w proszku.

2) Produkcja masła.

Na terenie zakładu produkowane masło składa się z min. 80% tłuszczu mlecznego. Masło produkuje się ze śmietanki zawierającej najczęściej ok. 30-35% tłuszczu. Śmietankę w pierwszej kolejności poddaje się pasteryzacji i procesowi odgazowania. Pasteryzację przeprowadza się w temperaturze powyżej 92°C przez ok. 30-40 s. Pozwala to zniszczyć wegetatywne formy mikroflory patogennej i toksykogennej, prawie wszystkie bakterie saprofityczne oraz drożdże i pleśń z ich zarodnikami. Ponadto dzięki pasteryzacji dochodzi do maksymalnej inaktywacji ciepłoopornych enzymów lipolitycznych oraz proteaz pochodzenia bakteryjnego i laktoperoksydazy. Pasteryzacja wpływa również na podwyższenie stabilności oksydacyjnej oraz stworzenie korzystnych warunków do rozwoju bakterii fermentacji mlekowej wprowadzanych wraz z zakwasem w procesie biologicznego dojrzewania śmietanki. Odgazowywanie śmietanki ma również znaczący wpływ na poprawę cech organoleptycznych masła. Dzięki procesowi odgazowania usuwane są lotne substancje o nieprzyjemnym zapachu pochodzenia paszowego, produkty działalności szkodliwej mikroflory, enzymy oraz substancje zapachowe przenikające z otoczenia krów, od których pozyskiwane jest mleko. Odgazowanie wpływa również względnie na trwałość oksydacyjną gotowego produktu oraz obniżenie zawartości niepożądanych w surowcu lotnych wolnych kwasów tłuszczowych. Po pasteryzacji śmietankę przechowuje się w zbiorniku z płaszczem chłodzącym w odpowiednio niskiej temperaturze. Takie warunki magazynowania pomagają w krystalizacji tłuszczu podczas dojrzewania fizycznego śmietanki.

W kolejnym etapie następuje zmaślenie śmietanki, tj. przekształcenie śmietany (emulsji typu olej-woda) w masło (emulsję typu woda-olej). Zanim rozpocznie się proces zmaśniania dodaje się barwnik (jeżeli jest to wymagane). Temperatura zmaśniania śmietanki wynosi ok. 7-11°C latem oraz 10-15°C zimą. W prawidłowo prowadzonym procesie zmaśniania otrzymuje się ziarna masła w wielkości ok. 2-4 mm, o kształcie kulistym i konsystencji jędrnej, niemazistej. W dalszej kolejności następuje płukanie masła. W wyniku płukania masła usuwa się maślanekę miedzyziarnową oraz usunięte częściowo zostają składniki nietłuszczowe, takie jak białka, laktoza, stanowiące doskonałe substraty do rozwoju drobnoustrojów. Zmaśloną śmietankę pozostawia się na kilka minut w celu oddzielenia od ziaren masła maślanki. Zebraną na spodzie maselnicy maślanekę spuszcza się dolnym króćcem, a następnie ziarna masła płucze się czystą wodą w celu usunięcia pozostałej części maślanki. Płukanie ziaren przeprowadza się dwu- lub trzykrotnie w zależności od wielkości i równomierności ziaren.

Ostatnim etapem przed pakowaniem gotowego wyrobu jest wygniatanie masła. Wygniatanie masła pozwala złączyć ziarna masła w jednolitą masę, równomiernie rozmieścić wodę w postaci jak najmniejszych kropelek i doprowadzić ilość wody do pożądanej zawartości. Wygniatanie prowadzone jest w maselnicy na wolnych obrotach w dwóch etapach do momentu otrzymania pożądanej zawartości wody w masle.

3) Produkcja jogurtów naturalnych oraz smakowych.

W produkcji jogurtów wykorzystuje się wcześniej przygotowane mleko, poddane pasteryzacji i homogenizacji. Do zbiorników przeznaczonych do produkcji jogurtów wprowadza się odpowiednią ilość mleka oraz liofilizowane bakterie termofilne z gatunków *Lactobacillus delbrueckii* ssp. *bulgaricus* oraz *Streptococcus salivarius* ssp. *thermophilus*. Mleko oraz wybrane szczepy bakterii znajdujące się w zbiorniku są podgrzewane do temperatury ok. 42-45°C i w takich warunkach pozostawione na około 4 do 7 godzin. W trakcie fermentacji produktem metabolizmu bakterii

jest przede wszystkim kwas mlekowy D (-) oraz niewielkie ilości kwasu octowego, etanolu, glicerolu, mannitolu oraz dwutlenku węgla.

Kolejnym etapem jest zakwaszenie przygotowanej mieszanki do uzyskania pH na poziomie ok. 4,6. Następnie mieszaninę mleka, bakterii oraz zakwasu schładza się przez kilkanaście godzin do temperatury 4-7°C. W celu uzyskania pożądanej konsystencji jogurtu, dodaje się do procesu mleko w proszku, zagęszczające gotowy wyrób.

Na terenie zakładu produkuje się również jogurty smakowe. W specjalnie wyodrębnionych zbiornikach miesza się wcześniej przygotowany jogurt naturalny z poszczególnymi komponentami, takimi jak: liofilizowane owoce i cukier. Zasyp poszczególnych komponentów odbywa się w sposób ręczny poprzez właz znajdujący się na górze zbiornika. Podczas produkcji jogurtów powstaje produkt uboczny w postaci serwatki.

4) Produkcja serów twarogowych i smażonych.

Produkcję serów twarogowych prowadzi się w zbiornikach tzw. tankach, wyposażonych w mieszadła. Pierwszym etapem jest normalizacja mleka. Do mleka wprowadza się bakterie rozrobione w roztworze. Zakwas tworzy się dodając do mleka chudego repasteryzowanego bakterie, dostarczane do zakładu w postaci głęboko mrożonej. Mleko w obecności bakterii ulega zakwaszeniu do pH ok. 4,5. W wyniku tak prowadzonego procesu powstaje skrzep kwasowy. Czas powstawania skrzepu uzależniony jest od jakości mleka, temperatury w jakiej prowadzony jest proces oraz dawki szczepionki. Na terenie zakładu proces krzepnięcia prowadzony jest przez około 8 godzin w temperaturze 20-24°C. Po upływie wyznaczonego czasu formuje się skrzep, np. w kostki, a następnie powoli ogrzewa do momentu wytrącenia ziaren. Podczas wytrącania ziaren sera białego wytwarza się serwatka, stanowiąca produkt uboczny. Powstałe ziarno wylewane jest na formy, a w dalszej kolejności poddaje się je ociekaniu i prasowaniu.

Na terenie zakładu powstają sery twarogowe chude, półtłuste oraz tłuste w formie krajanki oraz kostki. Część serów twarogowych kierowana jest na stanowisko produkcji serów smażonych. Ser twarogowy poddaje się topieniu w topialce w temperaturze około 83°C w czasie 15 minut. Do procesu dodaje się masło w ilości 20% masy twarogu oraz sól i inne dodatki, w zależności od rodzaju produkowanego sera, np. kminek, zioła, itd. Zasyp poszczególnych składników do produkcji sera smażonego prowadzony jest ręcznie.

5) Produkcja mleka w proszku.

Instalacja do produkcji mleka w proszku składa się z następujących elementów:

- wyparki (odparowywanie wody, repasteryzacja, zagęszczanie),
- zbiorników przejściowych (magazynowanie zagęszczonego mleka),
- suszarni (dwóch wież rozpyłowych),
- transportera pneumatycznego,
- trzech zbiorników do magazynowania proszku o pojemności 20 m³ każdy.

Mleko kierowane jest ze zbiorników (silosów) magazynowych do wyparki, gdzie następuje odparowanie wody. W wyparce mleko ulega repasteryzacji i zagęszczeniu, w wyniku którego uzyskuje się ok. 45% suchej masy półproduktu. Zagęszczone mleko kierowane jest do zbiorników przejściowych, skąd dalej trafia do suszarni (wieży rozpyłowej), gdzie zostaje rozpylone w postaci mgiełki.

Suszarnia jest trzystopniowa, wyposażona w komorę suszarniczą, w zintegrowane dno fluidalne (łóże fluidalne statyczne) i chłodnicze łóże wibracyjno-fluidalne. Na suszenie

zużywa się przefiltrowane powietrze. Transport powietrza do komory suszarniczej zapewnia wentylator tłoczący. Powietrze przechodzi przez gazową nagrzewnicę do spirali rozdzielczej, która doprowadza je do komory suszarniczej. Komora ma kształt cylindryczny ze stożkowym dnem, wyposażona jest w system młotków pneumatycznych, membrany przeciwwybuchowe i system gaszenia pożaru. Do stożkowej części komory suszarniczej bezpośrednio podłączone jest zintegrowane dno fluidalne, tworzące drugi stopień suszenia. Dno wyposażone jest w ruszt, na którym wznosi się warstwa produktu. Pod ruszt doprowadzone jest powietrze nagrzane w gazowej nagrzewnicy. Temperatura powietrza regulowana jest za pomocą klapki mieszającej. Produkt zageszczony podawany jest za pomocą pompy podającej, która podaje produkt do rozpylacza. Wykorzystane powietrze suszące odsysane jest z komory do filtrocyclonu, gdzie oddziela się produkt, a powietrze odprowadzane jest za pomocą wentylatora wyciągowego do komina. Suchy produkt spada z łoża fluidalnego do łoża wibracyjno-fluidalnego, do którego doprowadzone jest powietrze chłodzące. Łoże wyposażone jest w jedną parę wibratorów zabezpieczających ruch produktu w podłużnym kierunku rusztu. Produkt w przepływie powietrza tworzy fluidalną warstwę, w której przebiega intensywne chłodzenie produktu. Wychłodzony produkt spada do śluzy obrotowej i dalej transportowany jest pneumatycznie do trzech zbiorników proszku (dwa dla proszkowni nr 2 i jeden dla proszkowni nr 1). Całość urządzeń jest sterowana i monitorowana z centralnego komputera.

2. Wielkość dopuszczalnej emisji w zakresie:

1) wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza:

a) dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania:

Numer emitora	Źródło emisji	Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna maksymalna emisja godzinowa [kg/h]
1	2	3	4
Emitor E-2	Wieża rozpyłowa (proszkownia nr 1)	Pył ogółem	0,6
		Pył zawieszony PM 10	0,6
		Pył zawieszony PM 2,5	0,6
Emitor E-3	Transport pneumatyczny sproszkowanego mleka (proszkownia nr 1)	Pył ogółem	0,03
		Pył zawieszony PM 10	0,03
		Pył zawieszony PM 2,5	0,03
Emitor E-7	Wieża rozpyłowa (proszkownia nr 2)	Pył ogółem	0,6
		Pył zawieszony PM 10	0,6
		Pył zawieszony PM 2,5	0,6
Emitor E-8	Transport pneumatyczny sproszkowanego mleka (proszkownia nr 2)	Pył ogółem	0,03
		Pył zawieszony PM 10	0,03
		Pył zawieszony PM 2,5	0,03

b) dla całego zakładu:

Lp.	Nazwa emitowanej substancji	Ilość substancji [Mg/rok]
1	2	3
1.	Pył ogółem	9,7776
2.	Pył zawieszony PM 10	9,7776
3.	Pył zawieszony PM 2,5	9,7776

- 2) wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Inowrocławiu ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków technologicznych i bytowych, w ilości:

$$Q_{\max h} = 50,7 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 486,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 230\,862,5 \text{ m}^3/\text{r},$$

pochodzących ze stacji obsługi pojazdów, budynków produkcyjnych oraz z myjni autocystern (warunki wprowadzania ścieków reguluje sektorowe pozwolenie wodnoprawne).

Skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka	Wartość wskaźnika
1	2	3	4
1.	pH	-	9,3
2.	BZT ₅	mg O ₂ /l	103
3.	CHZT-Cr	mg O ₂ /l	412
4.	Azot amonowy	mg N _{NH₄} /l	1,57
5.	Azot azotynowy	mg N _{NO₂} /l	0,0153
6.	Fosfor ogólny	mg P/l	2,32
7.	Zawiesiny ogólne	mg/l	129
8.	Zawiesiny łatwoopadające	ml/l	< 0,1
9.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	< 0,05

- 3) wytwarzania odpadów, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

a) odpady niebezpieczne wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5	Odpad stanowią odpadowe oleje mineralne i syntetyczne z dodatkami uszlachetniającymi. Oleje syntetyczne to polimery silikonowe, polimery krzemooorganiczne, polimery o strukturze polisilikonów. Oleje mineralne to mieszanina węglowodorów aromatycznych i nasyconych z substancjami uszlachetniającymi (związki siarki, fosforu, chloru, azotu). Wszystkie oleje na skutek przemian fizyko-chemicznych w czasie eksploatacji, zawierają znaczna część pierwiastków metalicznych w różnej postaci (Pb, Zn, Ni, Cu, Cd, Fe, Mn). W odpadowych olejach występują wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne oraz niektóre produkty wynikające z przemiany dodatków uszlachetniających (sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku). Właściwości fizyczne, chemiczne i toksyczne olejów przepracowanych są silnie zróżnicowane i zależą w dużej mierze od warunków eksploatacji oleju. Oleje stanowią ciecz palną w większości nie ulegającą biodegradacji
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,5	

3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,5	Odpad stanowią zużyte baterie i akumulatory, powstające w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń. Ogniwa te wykazują się dużą odpornością na zmieniające się warunki zewnętrzne. Ogniwo zbudowane jest z elektrod ołowiowych i elektrolitu (wodny roztwór kwasu siarkowego)
----	-----------	--------------------------------	-----	--

* odpady niebezpieczne,

b) odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4	5
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	2,0	Odpad stanowią stałe lub ciekłe niepełnowartościowe lub przeterminowane surowce i produkty, nie nadające się do dalszego przetwarzania (mleko niespełniające norm żywieniowych, przeterminowane jogurty, serki i inne produkty mleczarskie). W składzie może występować oprócz wody: tłuszcz, laktoza, białka, sole mineralne, mikroelementy, witaminy oraz różne dodatki smakowe. Odpady mają postać cieczy lub proszku oraz charakterystyczny zapach
2.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	3,5	Odpad stanowią szlamy i popłuczyny z mycia i czyszczenia cystern, zbiorników magazynowych i urządzeń produkcyjnych zawierające resztki surowców lub produktów pochodzenia spożywczego oraz nieznaczną domieszkę środków dezynfekujących i detergentów. Charakteryzują się dużą zawartością wody, o zapachu neutralnym lub zbliżonym do zapachu nabiału. Występują w postaci mętnej cieczy, o kolorze białym lub szarym. W skład wchodzi związki i substancje charakterystyczne dla tych występujących w mleku i innych produktach nabiału (tłuszcze, białka, laktoza)
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	65,0	Odpad stanowią worki papierowe, przekładki oraz kartony. W składzie zawierają celulozę, ligniny, ścier drzewny z dodatkami różnych wypełniaczy. Występują w postaci stałej, charakteryzują się brakiem zapachu i brakiem odporności na wymywanie
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,0	Odpad stanowią folie, kubeczki, wiaderka i pojemniki, wykonane z polietylenu lub polipropylenu o różnej gęstości. Odpady w postaci stałej, charakteryzują się brakiem zapachu i odpornością na wymywanie
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	3,0	Odpad stanowią zużyte, uszkodzone, pozbawione właściwości technicznych europalety. Palety zbudowane są z różnego rodzaju drewna nie pokrytego żadnymi środkami (farbami czy lakierami)

6.	15 01 04	Opakowania z metali	2,1	Odpad stanowią wieczka aluminiowe oraz folia. W składzie zawierają aluminium niekiedy z domieszką farby w postaci nadruku. Występują w postaci stałej, charakteryzują się brakiem zapachu
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15,0	Odpad stanowią wielowarstwowe kartony, przekładane warstwami polietylenu lub polipropylenu i aluminium. W składzie zawierają celulozę, ligniny, aluminium, polipropylen i polietylen. Odpady w postaci stałej, charakteryzują się brakiem zapachu i odpornością na wymywanie
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,2	Odpad stanowią butelki oraz pojemniki o niewielkiej pojemności. W składzie zawierają kwarc z dodatkiem np. węgla sodu, węgla wapnia, tlenku boru, tlenku ołowiu oraz pigmentów. Mają postać stałą i charakteryzują się brakiem zapachu i odpornością na wymywanie

4) emitowania hałasu:

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu w [dB]	
		L _{Aeq D} przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	L _{Aeq N} przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
1	2	3	4
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

Lp.	Materiały, surowce, energia, paliwa	Ilość lub wskaźnik zużycia
1	2	3
1.	Mleko	120 000 Mg/rok
2.	Woda ciepła	6 m ³ /cykl*
3.	Woda zimna	2 m ³ /cykl*
4.	Woda lodowa (2°C)	6 m ³ /h
5.	Czyste suche sprężone powietrze	150 m ³ /h
6.	Nasycona para wodna	2 700 kg/h
7.	Węgiel kamienny	11 400 Mg/rok

* Długość trwania jednego cyklu jest uzależniona od rodzaju prowadzonego procesu produkcyjnego (dla produkcji serów, jogurtów, masła jest to 24 h, dla produkcji mleka długość cyklu wynosi 48 h).

4. Ilość wykorzystywanej wody.

W zakładzie ilość wykorzystywanej wody, pobieranej z miejskiej sieci wodociągowej, na cele produkcyjne oraz socjalno-bytowe wynosi około 196 000 m³/rok.

5. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii w zakresie:

1) wprowadzania ścieków:

wytworzone w zakładzie ścieki przemysłowe stanowią ścieki bytowe oraz ścieki z mycia i czyszczenia instalacji i linii technologicznych, do przetwarzania mleka; odbiornikiem tych ścieków są urządzenia kanalizacyjne Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Inowrocławiu;

2) wytwarzania odpadów:

Lp.	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów
1	2	3
1.	02 05 01	Odbiór mleka (laboratorium), magazyn wyrobów gotowych (chłodnia)
2.	02 05 99	Odbiór mleka (laboratorium), masłownia, linie produkcyjne: mleka i śmietanki, serków homogenizowanych, serów twarogowych, mleka w proszku
3.	13 01 10*	Masłownia, linie produkcyjne: mleka i śmietanki, serków homogenizowanych, serów twarogowych, mleka w proszku
4.	13 02 05*	Masłownia, linie produkcyjne: mleka i śmietanki, serków homogenizowanych, serów twarogowych, mleka w proszku
5.	16 06 01*	Wymiana akumulatorów i baterii w urządzeniach i maszynach
6.	15 01 01	Masłownia, linie produkcyjne: mleka i śmietanki, serków homogenizowanych, serów twarogowych oraz magazyn opakowań i magazyn wyrobów gotowych (chłodnia)
7.	15 01 02	Linie produkcyjne: mleka i śmietanki, serków homogenizowanych, serów twarogowych, mleka w proszku oraz magazyn opakowań
8.	15 01 03	Magazyn opakowań i wyrobów gotowych (chłodnia)
9.	15 01 04	Linie produkcyjne: mleka i śmietanki, serków homogenizowanych oraz magazyn opakowań
10.	15 01 05	Masłownia, linie produkcyjne: mleka i śmietanki, serów twarogowych oraz magazyn opakowań
11.	15 01 07	Linia produkcyjna mleka i śmietanki oraz magazyn opakowań

* odpad niebezpieczny.

3) wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza:

Numer emitora	Źródło emisji	Dane techniczne emitora					
		Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Natężenie przepływu gazów [m³/h]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]	Czas pracy [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
Emitor E-2	Wieża rozpyłowa (proszkownia nr 1)	17,0	0,8	15 977	10,05	343	7760
Emitor E-3	Transport pneumatyczny sproszkowanego mleka (proszkownia nr 1)	17,0	0,3	3 841	12,47	306	7760
Emitor E-7	Wieża rozpyłowa (proszkownia nr 2)	17,0	0,8	15 977	10,05	343	7760

Emitor E-8	Transport pneumatyczny sposzgowanego o mleka (proszkownia nr 2)	17,0	0,3	3 841	12,47	306	7760
---------------	--	------	-----	-------	-------	-----	------

4) emitowania hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Moc akustyczna źródła [dB]	Czas aktywności źródeł hałasu [h]	
			dzień	noc
1	2	3	4	5
1.	Budynek 1 (produkcja wyrobów mleczarskich)	85	16	8
2.	Budynek 2 (proszkownia nr 1)	85	16	8
3.	Budynek 3 (proszkownia nr 2)	85	16	8
4.	Budynek przeładunkowy	85	16	1
5.	Droga wewnętrzna 1	75	2	1
6.	Droga wewnętrzna 2	75	2	1
7.	Wentylator 1	65	16	8
8.	Wentylator 2	65	16	8
9.	Wentylator 3	65	16	8
10.	Wentylator 4	65	16	8

6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4
1.	02 05 01	W pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
2.	02 05 99	W pojemniku, ustawionym w wyznaczonym miejscu w budynku produkcyjnym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
3.	13 01 10*	W specjalistycznych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki z oznaczeniem „Olej odpadowy” umieszczone na palecie transportowej, ustawionej w wiacie magazynowej, w miejscu zabezpieczonym przez zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia

4.	13 02 05*	W specjalistycznych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki z oznaczeniem „Olej odpadowy” umieszczone na palecie transportowej, ustawionej w wiacie magazynowej, w miejscu zabezpieczonym przez zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
5.	15 01 01	W oznakowanych pojemnikach, ustawionych w zadaszonym, murowanym boksie magazynowym, znajdującym się na placu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
6.	15 01 02	W pojemnikach (wykonanych z tworzyw sztucznych lub metalu) bądź w kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
7.	15 01 03	Luzem w wyznaczonym miejscu, w utwardzonym boksie magazynowym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia lub do odzysku na potrzeby własne osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami.
8.	15 01 04	W pojemnikach (wykonanych z tworzyw sztucznych lub metalu) bądź w kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
9.	15 01 05	W pojemnikach (wykonanych z tworzyw sztucznych lub metalu) bądź w kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
10.	15 01 07	W pojemnikach (wykonanych z tworzyw sztucznych lub metalu) bądź w kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
11.	16 06 01*	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu	Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1) Monitoring ilości ujmowanej wody.

Zakład zaopatrywany jest w wodę wyłącznie z zewnętrznej sieci wodociągowej, nie będzie eksploatował własnych ujęć wód podziemnych. W celu monitorowania zużycia wody są prowadzone odczyty wskazań wodomierza na przyłączy wodociągowym raz na miesiąc. Jakość wody jest gwarantowana przez dostawcę.

2) Monitoring ścieków.

Wytwarzane w zakładzie ścieki przemysłowe zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Dlatego też zakład zobowiązany jest, zgodnie z zapisami posiadanego pozwolenia wodnoprawnego, do prowadzenia badań zawartych

w ściekach substancji szczególnie szkodliwych z częstotliwością nie rzadziej niż dwa razy w roku.

3) Monitoring emisji do powietrza.

Wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza określa 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). Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie podlega stałym lub okresowym pomiarom emisji gazów lub pyłów do powietrza, na podstawie ww. rozporządzenia.

Zakład zobowiązany jest do realizacji obowiązków wynikających z „Programu ochrony powietrza dla czterech stref województwa kujawsko-pomorskiego ze względu na przekroczenia wartości docelowych benzo(a)piranu”, „Programu ochrony powietrza strefy kujawsko-pomorskiej ze względu na przekroczenie poziomów dopuszczalnych dla pyłu PM10 i benzenu oraz poziomu docelowego dla arsenu – aktualizacja” oraz „Programu ochrony powietrza dla strefy kujawsko-pomorskiej ze względu na przekroczenie poziomu docelowego i dopuszczalnego dla pyłu zawieszonego PM2,5”.

4) Monitoring hałasu.

Raz na dwa lata przeprowadzane będą okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z metodyką referencyjną podaną w rozporządzeniu 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). Wyniki pomiarów hałasu należy przedstawiać zgodnie z rozporządzeniem 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 realizacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).

5) Ewidencja odpadów.

Odpady wytwarzane na terenie zakładu są ewidencjonowane na bieżąco w oparciu o podstawowy dokument, tj. kartę ewidencji dla każdego rodzaju odpadu odrębnie. Rejestrowanie odpadów zbieranych i przekazanych innemu posiadaczowi odbywa się w oparciu o karty przekazania odpadów.

Podmiot gospodarujący odpadami, zobowiązany jest do sporządzania rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami oraz przekazywania ich właściwym organom.

6) Monitoring procesów technologicznych.

Procesy technologiczne prowadzone na terenie zakładu kontrolowane są w zakresie wydajności instalacji, jakości produkcji oraz zużycia surowców, materiałów pomocniczych, energii elektrycznej. Procesy te prowadzone są przy kontroli parametrów technologicznych, poprzez:

- stałą kontrolę i nadzór nad pracą urządzeń i pracowników,
- prawidłową organizację stanowisk pracy,
- prowadzenie prawidłowej eksploatacji urządzeń i obiektów,
- terminowe prowadzenie wymaganych przeglądów,
- stałą kontrolę jakości i rodzaju stosowanych surowców technologicznych,
- monitoring temperatury w pomieszczeniach technicznych,
- monitoring ilości odprowadzanych ścieków i wielkości zawartego w nich ładunku zanieczyszczeń.

7) Monitoring zużywanych surowców i materiałów.

Składniki wykorzystywane w produkcji mleka charakteryzują się krótkim okresem przydatności do spożycia i szybko ulegają biodegradacji. Prawidłowo zaplanowane

procesy technologiczne pomagają w minimalizacji start produkcyjnych. W związku z tym w zakładzie prowadzone jest:

- planowanie zamówień (mleka i dodatków oraz opakowań),
- planowanie produkcji,
- planowanie wysyłki wyrobów gotowych.

8. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej, służącej do monitorowania procesów technologicznych.

W wyniku jakiegokolwiek awarii, usterki, w tym również uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych, nastąpi zaprzestanie produkcji do czasu ponownego poprawnego funkcjonowania instalacji (naprawy uszkodzonej aparatury).

9. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do przedkładania w formie pisemnej informacji i danych, o których mowa w ust. 7, Staroście Inowrocławskiemu i Kujawsko-Pomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w terminie do końca pierwszego kwartału każdego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.

10. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości (w tym zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych) oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Podstawowe rozwiązania ograniczające oddziaływanie zakładu na środowisko obejmują:

1) w zakresie ochrony środowiska wodno-gruntowego:

- woda wykorzystywana do mycia instalacji, w trakcie jego prowadzenia krąży w obiegu zamkniętym,
- ścieki odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej poprzez neutralizator ścieków przemysłowych,
- do mycia urządzeń i maszyn wchodzących w skład linii technologicznej wykorzystywana jest woda z niewielką ilością łagodnych detergentów;

2) w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego:

- umieszczenie cyklonów odpylających w instalacji wieży rozpyłowej,
- wykonywanie systematycznych przeglądów technicznych instalacji, przede wszystkim poprawności działania i odpylania filtrów, obejmujących wymianę lub czyszczenie uszkodzonych i zużytych elementów,
- wykonywanie cyklicznych badań wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza przez akredytowane laboratorium, z częstotliwością raz na dwa lata;

3) w zakresie ochrony przed hałasem:

- transport surowców i czas rozładunku mleka z cystern do tankowag zostanie ograniczony do minimum (ilość zamawianego surowca nie będzie przekraczała zapotrzebowania na mleko),
- rozładunek surowca jest prowadzony jedynie w porze dziennej,
- wszystkie urządzenia, maszyny wchodzące w skład linii do przetwarzania mleka zlokalizowane są wewnątrz budynków produkcyjnych;

4) w zakresie gospodarowania odpadami:

- zastosowanie technologii małodopadowej – z mleka pełnotłustego otrzymuje się mleko chude (wykorzystywane całkowicie do produkcji mleka w proszku) oraz śmietankę, pozostająca serwatka sklasyfikowana jest jako produkt uboczny, przeznaczony do produkcji paszy do skarmiania zwierząt,

- odpowiednie planowanie produkcji i racjonalne zaopatrzenie w surowiec,
- miejsca magazynowania odpadów są oznaczone,
- odpady magazynowane są w sposób selektywny i uporządkowany,
- odpady przekazywane są uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

11. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Na terenie zakładu CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu nie będą produkowane, przetwarzane ani magazynowane substancje niebezpieczne, w związku z czym prawidłowo eksploatowana instalacja do przetwarzania mleka nie odpowiada kryteriom klasyfikującym ją do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii. Na terenie zakładu stosowane są odpowiednie zabezpieczenia, które minimalizują możliwość powstania ewentualnych awarii instalacji. Wszystkie procesy technologiczne sterowane są za pomocą systemów komputerowych, dzięki czemu możliwy jest stały monitoring poszczególnych parametrów prowadzonych procesów. Zakres monitoringu obejmuje:

- pomiar, rejestrację i archiwizację parametrów technologicznych, np. temperatury, ciśnienia, czasu przetrzymywania surowca, poziomu cieczy, itp.,
- automatyczny układ do mycia w systemie CIP,
- system kontroli parametrów technicznych pracy urządzeń technologicznych poprzez zainstalowanie sygnalizacji optyczno-akustycznej,
- wszystkie odbiorniki energii elektrycznej są wyposażone w instalację ochrony przeciwporażeniowej,
- system wykrywania i oddymiania w przypadku zagrożenia pożarem.

W celu zapobiegania skutkom możliwych awarii, opracowany jest plan reagowania w przypadku jej wystąpienia, a pracownicy są przeszkoleni z odpowiednich procedur postępowania. Pracownicy produkcyjni zatrudniani w zakładzie posiadają odpowiednie kwalifikacje oraz umiejętności związane z wykonywanym zawodem, a także odbywają szkolenia bhp.

12. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Nie przewiduje się transgranicznych oddziaływań na środowisko. Instalacja zakładu zlokalizowana jest w znacznej odległości od granic kraju. W związku ze skalą oddziaływania i lokalizacją instalacji nie występuje ryzyko transgranicznych oddziaływań na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza, jak i oddziaływań na wody innych państw. Odpady pochodzące z instalacji poddawane są dalszemu przetwarzaniu w całości na terenie kraju.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zminimalizowania strat związanych z magazynowaniem mleka w warunkach wymagających (chłodniczych) procesy przetwarzania mleka są prowadzone w trybie ciągłym, czas magazynowania surowca ograniczony jest do minimum, ilość zamawianego surowca jest dostosowana do wielkości zamówienia.

14. Sposoby postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji.

Na obecnym etapie nie przewiduje się likwidacji instalacji. W przypadku konieczności zakończenia eksploatacji instalacji przygotowany zostanie plan likwidacji i rozbiórki obiektów i urządzeń wchodzących w jej skład. Powstałe w wyniku prowadzonych prac rozbiórkowych odpady zostaną przekazane do uprawnionego odbiorcy, w pierwszej kolejności do odzysku, a jeżeli będzie to niemożliwe – do unieszkodliwienia. Likwidacja

instalacji będzie prowadzona zgodnie z przepisami prawa budowlanego i wymogami przepisów z zakresu ochrony środowiska.

15. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT.

W związku z brakiem konkluzji BAT dla instalacji ujętej w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, nie określa się zakresu i sposobu monitorowania wielkości, zgodnych z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT.

16. Pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.

17. Pozwolenie zostanie cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:

- 1) eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków niniejszego pozwolenia, przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska lub ustawy o odpadach;
- 2) przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu;
- 3) instalacja zostanie objęta postępowaniem kompensacyjnym;
- 4) prowadzący instalację nie wystąpi z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w przypadku, gdy analiza pozwolenia wykazała konieczność jego zmiany.

18. Z chwilą gdy pozwolenie zintegrowane stanie się ostateczne wygasają:

- 1) decyzja znak OSR.6224.14.2016 z 29 grudnia 2016 r. udzielająca zakładowi CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, w części dotyczącej emisji z proszkowni mleka – wieży rozpyłowej (emitor E-2) oraz transportu pneumatycznego sproszkowanego mleka (emitor E-3);
- 2) decyzja znak OSR.7611-3/08 z 15 lipca 2008 r., zmieniona decyzją znak OSR.7611-5/09 z 19 czerwca 2009 r., ustalająca dla zakładu CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu dopuszczalny poziom hałasu dla pory nocnej.

U z a s a d n i e n i e

CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę. Wniosek został złożony w postaci papierowej w dwóch egzemplarzach oraz na elektronicznym nośniku danych. Do wniosku dołączono streszczenie w języku niespecjalistycznym, pełnomocnictwo udzielone Radosławowi Trzasce wraz z potwierdzeniem złożenia opłaty skarbowej za pełnomocnictwo, dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799), zapis wniosku w postaci elektronicznej przedstawiono Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej, celem wpisania go do rejestru wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz wydanych pozwoleń zintegrowanych.

Po dokonaniu wstępnej analizy wniosku, stwierdzono że wniosek zawiera niejasne zapisy oraz braki. W związku z powyższym, na podstawie art. 50 § 1 i 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257, z późn. zm.), wezwano składającego wniosek do złożenia wyjaśnień i usunięcia braków. Pismem z 8 stycznia 2018 r. wnioskodawca odpowiedział na wezwanie, jednak informacje były niekompletne. W związku z tym, pismem z 24 stycznia 2018 r.,

ponownie wezwano wnioskodawcę do usunięcia braków i złożenia wyjaśnień. Pismem z 6 lutego 2018 r., złożono dalsze uzupełnienia.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, jeżeli przedmiotem postępowania jest wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji, organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2017 r. poz. 1405, z późn. zm.).

W związku z powyższym, na podstawie art. 61 § 1 i 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego oraz art. 33 ust. 1 pkt 2–8 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko, wszczęto postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę, zawiadamiając strony postępowania. Została również podana do publicznej wiadomości informacja o złożonym wniosku, oraz o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 30-dniowy termin ich składania. Informacja ta, zamieszczona została w Biuletynie Informacji Publicznej Powiatu Inowrocławskiego oraz na tablicach ogłoszeń budynków Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu przy ul. Prezydenta Franklina Roosevelta 36-38 i ul. Mątewskiej 17.

Dnia 9 marca 2018 r. przeprowadzono oględziny zakładu, w trakcie których zwrócono uwagę na konieczność zastosowania dodatkowego zabezpieczenia przed warunkami atmosferycznymi odpadów o kodzie 15 01 01. Wnioskodawca zastosował dodatkowe zabezpieczenie w postaci plandeki chroniącej przed działaniem czynników atmosferycznych. Docelowo zakład planuje budowę zadaszenia boks magazynowego.

W toku prowadzonego postępowania do Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu nie wpłynęły żadne uwagi, ani wnioski, do prowadzonego postępowania.

Po analizie zebranego materiału, zgodnie z art. 10 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono strony o zebranych materiałach dowodowych, w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia oraz o prawie do wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Zawiadomienie otrzymały również do wiadomości: Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Inowrocławiu oraz Prezydent Miasta Inowrocławia. W wyznaczonym terminie, do Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu nie wpłynęły uwagi do wydania pozwolenia zintegrowanego.

W wyniku przeprowadzonego postępowania dowodowego w sprawie, organ ustalił, co następuje.

Podstawę prawną wydania przedmiotowej decyzji stanowią art. 104 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, w myśl którego organ administracji publicznej załatwia sprawę przez wydanie decyzji, która rozstrzyga sprawę co do jej istoty w całości lub w części, albo w inny sposób kończy sprawę w danej instancji oraz art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 183 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którymi organ ochrony środowiska może udzielić pozwolenia zintegrowanego w drodze decyzji.

Zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Z przedłożonego wniosku wynika, że przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania ponad 200 ton mleka na dobę, położona na terenie zakładu

znajdującego się w Inowrocławiu przy ulicy Nowej 32. W myśl ust. 6 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, wymaga pozwolenia zintegrowanego.

W myśl art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta. Z uwagi na to, że instalacja położona jest na terenie powiatu inowrocławskiego, organem właściwym do załatwienia sprawy jest Starosta Inowrocławski.

Pozwolenie, zgodnie z art. 184 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wydaje się na wniosek prowadzącego instalację, który powinien zawierać dane i informacje określone w ustawie, w szczególności, wniosek powinien spełniać wymagania określone dla wniosków o wydanie pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4, tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz jeżeli wody powierzchniowe lub podziemne są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji – wniosku o wydanie pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód. Wniosek składa się w postaci papierowej w dwóch egzemplarzach. Do wniosku należy dołączyć dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym, jeżeli prowadzący instalację nie jest osobą fizyczną, streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym, dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

W myśl art. 185 ust. 1 i 1a Prawa ochrony środowiska, stronami postępowania o wydanie pozwolenia są prowadzący instalację oraz, jeżeli w związku z eksploatacją instalacji utworzono obszar ograniczonego użytkowania, władający powierzchnią ziemi na tym obszarze. Jeżeli pozwolenie zintegrowane dotyczy korzystania z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi strona postępowania jest również Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie. Ponieważ dla przedmiotowej instalacji nie został utworzony obszar ograniczonego użytkowania, a pozwolenie nie dotyczy poboru wód ani wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi, stroną postępowania jest wyłącznie prowadzący instalację, tj. CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu.

Zgodnie z art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego wszczęto postępowanie, zawiadamiając o tym strony. W myśl art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji, na zasadach i w trybie określonych w ustawie o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Zgodnie z art. 33 ust. 1 ww. ustawy przed wydaniem decyzji wymagających udziału społeczeństwa organ właściwy do wydania decyzji podaje do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania oraz informacje o przedmiocie decyzji, organie właściwym do wydania decyzji, możliwości i miejscu zapoznania się z niezbędną dokumentacją, możliwości, miejscu i sposobie składania uwag i wniosków oraz organie właściwym do ich rozpatrzenia.

Pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania zawarte w art. 188 ust. 2, art. 211 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności, pozwolenie powinno spełniać wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 ww. ustawy, tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza i pozwolenia na wytwarzanie odpadów, a także pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. W pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji

na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód, bez zalecania jakiegokolwiek techniki czy technologii. Dla przedmiotowej instalacji nie zostały określone konkluzje BAT oraz dokumenty referencyjne BAT. W związku z tym, nie można było określić wymagań w oparciu o wymienione dokumenty. W pozwoleniu nie zostały ustalone warunki poboru wód podziemnych, ponieważ woda dla instalacji jest pobierana z sieci wodociągowej. W związku z tym określono jedynie ilość wykorzystywanej wody. Określono wielkości emisji hałasu dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i wielorodzinnej.

Rodzaje i ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla źródeł emisji określono zgodnie z wynikami obliczeń zawartymi we wniosku, dokonanych na podstawie danych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031).

Przedłożone przez wnioskodawcę informacje zawierały opis stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka ich zanieczyszczenia substancjami powodującymi ryzyko. Z informacji tych wynika, że zakład nie stosuje substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Z tego powodu nie określono wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

W pozwoleniu określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska. Wytwarzane odpady zostały sklasyfikowane według źródła powstawania i przypisano im odpowiedni kod określający rodzaj odpadu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).

Zgodnie z art. 25 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 922) wnioskodawca posiada tytuł prawny do terenu, na którym będą magazynowane odpady.

Wytwarzane odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenia, koncesje bądź wpis do rejestru, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania decyzji lub wpisu do rejestru zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych określone zostały w posiadanym przez zakład pozwoleniu wodnoprawnym.

Na podstawie art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie określono czasu, na jaki wydaje się pozwolenie. Przepis ten mówi, że pozwolenie jest wydawane na czas oznaczony, z wyjątkiem pozwolenia zintegrowanego, które jest wydawane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenia, o których mowa w art. 181 ust. 2 i 4 oraz pozwolenia wodnoprawne na pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi wygasają, w części dotyczącej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w momencie uzyskania tego pozwolenia. W związku z powyższym zaszła konieczność wygaszenia decyzji znak OSR.6224.14.2016 z 29 grudnia 2016 r. udzielającej zakładowi CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, w części dotyczącej emisji z proszkowni mleka – wieży rozpyłowej (emitor E-2) i transportu pneumatycznego sproszkowanego mleka (emitor E-3) oraz decyzji znak OSR.7611-3/08 z 15 lipca 2008 r., zmienionej decyzją znak OSR.7611-5/09 z 19 czerwca 2009 r., ustalającej

dla ww. zakładu dopuszczalny poziom hałasu dla pory nocnej. Po zapoznaniu się z zebrany materiał, na podstawie obowiązujących przepisów orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy, za pośrednictwem Starosty Inowrocławskiego, w terminie czternastu dni od dnia jej doręczenia. Stronie przysługuje również prawo do zrzeczenia się odwołania. W przypadku wniesienia oświadczenia o zrzeczeniu się odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



z up. STAROSTY
Janusz Królikowski
NACZELNIK
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

CUIAVIA Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Inowrocławiu, ul. Nowa 32, 88-100 Inowrocław.

Do wiadomości:

- ① Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (*wersja elektroniczna*),
2. Prezydent Miasta Inowrocławia, ul. Prezydenta Franklina Roosevelta 36, 88-100 Inowrocław,
3. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz,
4. Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, Plac Teatralny 2, 87-100 Toruń,
5. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Inowrocławiu, Plac Klasztorny 1b, 88-100 Inowrocław,
6. aa.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł

