

WŚ-I-7671/1/2006/2007

za dowodem doręczenia

D E C Y Z J A

Na podstawie *art. 181 ust.1 pkt 1, 183 ust.1, 201 ust. 1, 203, 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego, pkt 6.6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r., w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055) oraz §3 ust. 1 pkt 82 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych kryteriów związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzania raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257/04, poz. 2573 z późn. zm.)* po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28.04.2006 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego, przedłożonego przez Spółdzielnię Mleczarską „MAĆKOWY” w Gdańsku, ul. Bartnicza 1, 80-180 Gdańsk oraz wyjaśnień i uzupełnień wniosku złożonych w trakcie postępowania,

u d z i e l a m

**Spółdzielni Mleczarskiej „MAĆKOWY”
z siedzibą w Gdańsku przy ul. Bartniczej 1**

P O Z W O L E N I A Z I N T E G R O W A N E G O

na eksploatację instalacji do przetwórstwa mleka o zdolności przetwarzania **207** ton mleka na dobę, zlokalizowanej na terenie **Spółdzielni Mleczarskiej „MAĆKOWY”** przy ulicy Bartniczej 1, 80-180 Gdańsk.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza,
- wytwarzanie i gospodarowanie odpadami,
- emisję hałasu do środowiska

oraz określa

- pobór wody podziemnej na potrzeby instalacji,
- ilość, stan i jakość ścieków odprowadzanych do kanalizacji

z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska.

I RODZAJE I WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI

I.1. Instalacja objęta pozwoleniem

Instalacja (IPPC) objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym należąca do Spółdzielni Mleczarskiej „Maćkowy” jest instalacją istniejącą do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich, zlokalizowaną na terenie gminy Gdańsk, działka 59/5 w obrębie Maćkowy (0094), do której zakład ma prawo użytkowania wieczystego.

Urządzenia i obiekty w ramach instalacji:

- podstawowe obiekty i urządzenia produkcyjne, łącznie ze zbiornikami magazynowymi surowca i półproduktów;
- urządzenia do poboru, uzdatniania i transportu wód podziemnych;
- układ do odbioru i odprowadzania ścieków przemysłowych;
- układ chłodzenia;
- kotłownia wytwarzająca parę technologiczną.

Data uruchomienia instalacji: 22.07.1978 r.

Zakład przerabia średniorocznie 90 ton mleka na dobę, wytwarzając mleko spożywcze i przetwory mleczne. Aktualna zdolność przetwarzania instalacji prowadzonej przez zakład wynosi 207 ton mleka na dobę. Produkcja obejmuje następujące wyroby podstawowe:

- MLEKO SPOŻYWCZE (ok.60%) - pasteryzowane , UHT i UHT o obniżonej zawartości laktozy;
- ŚMIETANKA i ŚMIETANKA UHT (ok.20%);
- pozostałe (ok. 20%): NAPOJE MLECZNE UHT, ŚMIETANA i ŚMIETANA TERMIZOWANA, SERKI HOMOGENIZOWANE z dodatkami smakowymi lub bez dodatków smakowych, DESERY TERMIZOWANE, SEREK GDAŃSKI z dodatkami smakowymi lub bez dodatków smakowych, KREM o smaku czekoladowym i orzechowym, NAPÓJ JOGURTOWY o smaku owocowym, KASZKA NA MLEKU, BUDYŃ, JOGURT PITNY, KEFIR naturalny, MAŚLANKA naturalna i owocowa (2,1%), JOGURT naturalny i owocowy, MLEKO UKWASZONE ACIDOFILNE naturalne i owocowe wzbogacone witaminą A, D oraz wapnem.

Wszystkie procesy technologiczne związane z przetwórstwem mleka realizowane są w jednym budynku produkcyjnym.

II. Opis instalacji i technologii produktów mleczarskich

II.1. Charakterystyka linii produkcyjnych Instalacji

DZIAŁ/LINIA	URZADZENIA
Odbiór surowca 2 stanowiska postojowe wyposażone w system pomiarowy oraz układ chodzenia surowca	
Magazyn surowca	4 tankosilosy o poj. 60 000 l 2 tanki śmietanki surowej o poj. 10 000 l 2 tanki śmietanki surowej o poj. 6 000 l
Aparatownia 2 linie do obróbki mleka Linia obróbki śmietany i napojów	Pasteryzator, wirówka, pompy Pasteryzator, wirówka, homogenizator, standomat, odgazowywacz i pompy Pasteryzator, przytrzymywacz, odgazowywacz, homogenizator, pompy i tanki pośrednie System komputerowy służący do sterowania procesami technologicznymi Stacja mycia
Linia UHT II	Stacja mycia Stacja sterylizacji Tank aseptyczny Homogenizator Pakowarka Aplikator słomek Stacja sprężonego powietrza Urządzenia do pakowania
Linia UHT I	Stacja mycia Stacja sterylizacji Homogenizator Pakowarka Aplikatur
Dział galanterii	Linia do produkcji twarogu homogenizowanego Terminator Kociołki ryżowe Mieszalniki owoców Tanki procesowe
Antresola	7 tanków magazynowych mleka spożywczego o poj. 20 000 l Tanki pośrednie, lokalna stacja mycia i pompy
Inne	Instalacja wodno-kanalizacyjna Instalacja - ciepła woda Instalacje elektryczne Instalacje sprężonego powietrza Klimatyzacja - aparatownia, odbiór, laboratorium, linia UHT II Wentylacja grawitacyjna i mechaniczna -pozostałe pomieszczenia
Magazyny produktów gotowych	Magazyn nr 1, 2, 3

II.2. Opis procesu produkcyjnego.

Mleko spożywcze pasteryzowane produkowane jest z mleka surowego częściowo odtłuszczonego, poddanego procesowi homogenizacji, odgazowania, pasteryzacji (pośrednio za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej lub studziennej) oraz pakowania.

Mleko spożywcze pasteryzowane pakowane jest w opakowania z folii, worki, dzbanki, butelki i kartony.

Mleko UHT produkowane jest z mleka surowego częściowo odtłuszczonego, poddanego procesowi ewentualnego odgazowania, wstępnej pasteryzacji (za pomocą pary wodnej), normalizacji zawartości tłuszczu, a następnie homogenizacji, obróbki termicznej metodą UHT (pośrednio za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej lub studziennej) i pakowania.

Mleko spożywcze UHT pakowane jest aseptycznie w opakowania kartonowe z wylewką (combitop) lub bez wylewki.

Śmietanka produkowana jest ze śmietanki uzyskanej z mleka surowego. Poddana jest procesowi normalizacji zawartości tłuszczu, homogenizacji, odgazowania, pasteryzacji (pośrednio za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej lub studziennej) i pakowania w kubki zamykane nakrywką z folii.

Napój mleczno-kakaowy UHT produkowany jest z mleka surowego częściowo odtłuszczonego poddanego procesowi odgazowania, wstępnej pasteryzacji (za pomocą pary wodnej) z dodatkami takimi jak: cukier, kakao, substancje zagęszczające. Po wymieszaniu poddany jest procesowi homogenizacji, obróbki termicznej metodą UHT (pośrednio za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody studziennej) i pakowania. Napój mleczno-kakaowy UHT pakowany jest aseptycznie w opakowania kartonowe.

Śmietana produkowana jest ze śmietanki uzyskanej z mleka surowego. Poddana jest procesowi normalizacji zawartości tłuszczu, homogenizacji, odgazowania, pasteryzacji (pośrednio za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej), a następnie ukwaszania za pomocą czystych kultur bakteryjnych, chłodzenia końcowego (za pomocą wody lodowej) i pakowania w kubki zamykane nakrywką z folii.

Serki homogenizowane z dodatkami smakowymi lub bez dodatków smakowych produkowane są z masy twarogowej uzyskanej z mleka surowego odtłuszczonego poddanego procesowi odgazowania, pasteryzacji (pośrednio za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej), a następnie poddanego działaniu enzymu i czystych kultur bakteryjnych. Po uzyskaniu prawidłowego przyrostu kwasowości następuje odwirowanie. Podczas wirowania skrzepu otrzymuje się masę twarogową i serwatkę oraz fazy mieszane mleka lub produktu z wodą. Masa twarogowa następnie jest poddawana chłodzeniu (za pomocą wody lodowej); dodawane są ewentualnie komponenty: śmietanka i dodatki smakowe (takie jak esencja waniliowa), wiórki czekolady lub wsady owocowe. Po wymieszaniu serki pakowanie są w kubki zamykane nakrywką z folii lub wiaderka z tworzyw sztucznych.

Desery termizowane są produkowane w taki sam sposób jak serki homogenizowane. Podczas ich produkcji dodatkowo dodaje się: śmietankę i dodatki smakowe (np. esencję waniliową), cukier, wsady owocowe, substancje zagęszczające, a następnie poddaje procesowi termizacji (pośrednio za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej) i pakowania.

Serki gdańskie produkowane są w taki sam sposób jak serki homogenizowane. Do ich produkcji dodatkowo dodaje się: masło, substancje zagęszczające i dodatki smakowe (czosnek, szczypiorek,

sól). Następnie poddaje się je procesowi termizacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej), homogenizacji i pakowania w kubki zamykane nakrywką z folii.

Krem o smaku czekoladowym i orzechowym produkowany jest ze śmietanki uzyskanej z mleka surowego, która poddana jest procesowi odgazowania, pasteryzacji (za pomocą pary wodnej) i chłodzenia (za pomocą wody lodowej). Następnie do śmietanki dodaje się cukier, kakao, mleko odtłuszczone w proszku, aromaty, substancje zagęszczające i poddaje się procesowi termizacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej), homogenizacji i pakowania.

Kremy o smaku czekoladowym i orzechowym pakowane są w kubki zamykane nakrywką z folii.

Kaszke na mleku produkuje się ze śmietanki uzyskanej z mleka surowego, która poddana jest procesowi odgazowania, pasteryzacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej) i normalizacji zawartości tłuszczu. Następnie do śmietanki dodaje się cukier, kaszkę manną, aromaty, substancje zagęszczające i poddaje procesowi termizacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej) i pakowania. Podczas pakowania na dno kubeczka dodawany jest wsad owocowy kaszka - jagodowa, truskawkowa, malinowa.

Kaszka na mleku pakowana jest w kubki zamykane nakrywką z folii.

Budyń produkuje się ze śmietanki uzyskanej z mleka surowego, poddanej procesowi odgazowania, pasteryzacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej) i normalizacji zawartości tłuszczu. Następnie do śmietanki dodaje się cukier, kakao, aromaty, substancje zagęszczające i poddaje procesowi termizacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej) i pakowania w kubki tłoczone na gorąco zamykane nakrywką z folii alsapac.

Napój jogurtowy o smaku owocowym produkowany jest z mleka surowego odtłuszczonego poddanego procesowi odgazowania, wstępnej pasteryzacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej) i ukwaszenia (za pomocą czystych kultur bakteryjnych). Po ukwaszeniu i dodaniu substancji zagęszczających oraz cukru wymieszanych z wodą i podgrzanych (za pomocą pary wodnej), po dodaniu aromatu i barwnika poddany jest procesowi homogenizacji, pasteryzacji (za pomocą pary wodnej), chłodzenia (za pomocą wody lodowej) i pakowania w plastikowe butelki.

Kefir produkowany jest z mleka surowego częściowo odtłuszczonego poddanego procesowi odgazowania, wstępnej pasteryzacji (za pomocą pary wodnej) i chłodzenia (za pomocą wody lodowej). Następnie dodawane jest odtłuszczone mleko w proszku. Po etapie pęcznienia białek następuje homogenizacja, odgazowanie, pasteryzacja i przetrzymanie oraz proces kwaszenia za pomocą czystych kultur bakteryjnych. Po ukwaszeniu kefir jest chłodzony (za pomocą wody lodowej) i pakowany w kubki zamykane nakrywką z folii.

Maślanka owocowa produkowana jest z mleka surowego częściowo odtłuszczonego poddanego procesowi odgazowania, wstępnej pasteryzacji (za pomocą pary wodnej) i chłodzenia (za pomocą wody lodowej). Następnie jest ono poddawane procesom homogenizacji, odgazowania, pasteryzacji i przetrzymania oraz ukwaszenia za pomocą czystych kultur bakteryjnych. Po ukwaszeniu jest

chłodzona (za pomocą wody lodowej) i pakowana. Podczas pakowania do butelek jest ona w przepływie mieszana z wsadem owocowym.

Jogurt naturalny produkowany jest z mleka surowego częściowo odtłuszczonego poddanego procesowi odgazowania, wstępnej pasteryzacji (za pomocą pary wodnej) i chłodzenia (za pomocą wody lodowej). Następnie dodaje się substancje zagęszczające i mleko odtłuszczone w proszku. Po etapie pęcznienia białek przebiega homogenizacja, pasteryzacja i przetrzymanie oraz proces ukwaszenia za pomocą czystych kultur bakteryjnych. Po ukwaszeniu jest on chłodzony (za pomocą wody lodowej) i pakowany w kubki zamykane nakrywką z folii, wiaderka lub kubki tłoczone na gorąco zamykane folią alsapac.

Mleko ukwaszone acidofilne naturalne produkowane jest z mleka surowego częściowo odtłuszczonego poddanego procesowi odgazowania, wstępnej pasteryzacji (za pomocą pary wodnej) i chłodzenia (za pomocą wody lodowej). Po dodaniu odtłuszczonego mleka w proszku następuje etap pęcznienia białek. Dalej przebiega homogenizacja, pasteryzacja i przetrzymanie oraz proces ukwaszenia za pomocą czystych kultur bakteryjnych. Po ukwaszeniu mleko ukwaszone acidofilne jest chłodzone (za pomocą wody lodowej) i pakowane w kubki zamykane nakrywką z folii.

Podczas produkcji w/w produktów powstaje materiał kategorii 3 - serwatka, mleko wymieszane z wodą lub produkt wymieszany z wodą, który przeznaczony jest na paszę lub odprowadzany jest do ścieków.

II.3. Gospodarka wodno-ściekowa

II. 3.1. Pobór wód podziemnych

Woda dla celów technologicznych instalacji IPPC oraz dla celów socjalno-bytowych załogi pracującej przy obsłudze instalacji IPPC pobierana jest z własnego ujęcia głębinowego.

Pobór wody odbywa się na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego przez Prezydenta Miasta Gdańska decyzją znak WOŚ-III-6210-1-7/02/D/MJ z dnia 08.02.2002 r. z terminem obowiązywania do dnia 08.02.2012 r.

Pozwolenie wodnoprawne zezwala na pobór wody podziemnej z utworów czwartorzędowych w ilości:

$$Q_{\max d} = 2390 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max h} = 147 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{sr d}} = 2172 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{sr h roczne}} = 90 \text{ m}^3/\text{h} \text{ co odpowiada } 788\,400 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Ujęcie wody podziemnej składa się z dwóch studni: studni nr 2 o głębokości 135,0 m i dopuszczalnej ustalonej wydajności 86,3 m³/h oraz studni nr 3a o głębokości 138,3 m i ustalonej dopuszczalnej wydajności 77 m³/h. Pokrycie zapotrzebowania na wodę jest możliwe przy zespołowej pracy dwóch studni. Pobór wody ze studni jest opomiarowany.

Woda pobierana z ujęcia wody podziemnej wykorzystywana jest głównie przez instalację IPPC (ok. 98 %). Pobór wody z ujęcia głębinowego wyniósł w 2005 r. 279 922 m³/a (w tym sprzedaż 3 361 m³/a).

Woda surowa ze studni tłoczona jest za pomocą pomp głębinowych do stacji uzdatniania gdzie jest napowietrzana, kolejno przechodzi przez odżelaziacze i odmanganiacze, po czym gromadzona jest w zbiorniku wody czystej. Uzdatnioną wodę poddaje się systematycznej dezynfekcji za pomocą chloratora. Ze zbiornika wody czystej, pompami II-go stopnia, doprowadzana jest do stacji zmiękczenia wody (metodą wymiany jonowej) lub do hydroforów i rozprowadzana lokalnym wodociągiem zakładowym do procesów produkcyjnych.

II.3.2.Odprowadzanie ścieków

Na terenie zakładu funkcjonują dwie niezależne sieci kanalizacyjne: sanitarna i deszczowa.

Do sieci kanalizacji sanitarnej odprowadzane są ścieki przemysłowe powstające w zakładzie oraz ścieki socjalno-bytowe. Ścieki te po podczyszczeniu są następnie odprowadzane do kanalizacji sanitarnej Miasta Gdańska na podstawie umowy nr 16/Ś/2000 z dnia 28.08.2000 r. zawartej z Saur Neptun Gdańsk S.A. Ponadto Prezydent Miasta Gdańska udzielił Spółdzielni Mleczarskiej „Maćkowy” pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, decyzją znak WŚ-III-62102/4/06/IW z dnia 27.11.2006 r. z terminem obowiązywania do dnia 26.11.2010 r.

Wody opadowe odprowadzane są do zakładowej kanalizacji deszczowej i dalej kolektorem wzdłuż ul. Starogardzkiej do Kanału Raduni. Są wprowadzane do kanału na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego Spółdzielni Mleczarskiej „Maćkowy” przez Prezydenta Miasta Gdańska decyzją znak WOŚ-III-6210-1-10/03/D/MJ z dnia 23.04.2003 r. z terminem ważności do dnia 23.04.2013 r.

Instalacja IPPC na terenie Spółdzielni Mleczarskiej „Maćkowy” jest przede wszystkim źródłem ścieków technologicznych powstających podczas produkcji mleka i wyrobów mleczarskich.

W związku z funkcjonowaniem instalacji powstają:

- ścieki technologiczne z poszczególnych linii produkcyjnych,
- ścieki odprowadzane z 7 stacji mycia,
- ścieki powstające podczas mycia urządzeń i pomieszczeń produkcyjnych,
- ścieki ze skanalizowanych części magazynowych zakładu,

- nadmierne ilości zużytej wody lodowej, pochłoniczej i kondensatu (zasadnicza ich część wykorzystywana jest do mycia jako tzw. woda wtórna),
- ścieki z płukania filtrów do odżelazienia i odmanganiania wody (ścieki ze Stacji Uzdatniania Wody SUW),
- ścieki z regeneracji wymienników jonitowych,
- wody opadowe zbierane w obrębie szczelnych tac (np. przy zbiornikach serwatki),
- ścieki bytowe pracowników zakładu, które są odprowadzane do kanalizacji sanitarnej na terenie zakładu.

Oprócz w/w ścieków, do kanalizacji odprowadzane są również ścieki bytowe z budynku mieszkalnego pracowników zakładu oraz ścieki z warsztatu mechanicznego.

II.3.2.1. Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe powstające na terenie zakładu są odprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej. Włączenie kanalizacji zakładowej do sieci miejskiej następuje w ul. Starogardzkiej, gdzie jednocześnie znajduje się punkt kontrolny jakości ścieków.

Zakład nie posiada urządzeń służących do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków. Wielkość tą określa się na podstawie ilości pobieranej wody, z uwzględnieniem wody sprzedawanej odbiorcom zewnętrznym oraz strat w układach wody kotłowej.

Korekta parametrów ścieków odprowadzanych do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej następuje w neutralizatorze ścieków. Do urządzenia tego wprowadzane są wszystkie ścieki powstające w zakładzie, za wyjątkiem ścieków z budynku SUW i kotłowni. Ich zrzut następuje do kanalizacji poniżej neutralizatora.

W skład urządzeń do neutralizacji wchodzi:

- dwukomorowy zbiornik o poj. 10 m³,
- mieszadło mechaniczne,
- układ kontrolno-sterujący w oparciu o pomiar odczynu,
- zbiornik kwasu siarkowego 36% o poj. 12,5 m³,
- pompa dozująca kwas.

Całkowita ilość ścieków odprowadzonych z zakładu w 2005 r. wynosiła 259 147 m³, co odpowiada wartości średniej ok. 710 m³/d. Rzeczywisty zakres zmienności dobowej ilości odprowadzanych ścieków wynosi od 322 do 975 m³/d.

Prezydent Miasta Gdańska decyzją znak WŚ-III-62102/4/06/IW z dnia 27.11.2006 r., zezwolił na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych Miasta Gdańska w ilości

Qsr d = 2172 m³/d i Qmax d = 2390 m³/d, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego o stężeniach zanieczyszczeń nie większych niż:

Azot amonowy	200 mg N _{NH4} /dm ³ ,
Azot azotynowy	10 mg N _{NO2} /dm ³ ,
Fosfor ogólny	10 mg P/dm ³ ,
Węglowodory ropopochodne	15 mg/dm ³ .

II.3.2.2. Ścieki bytowe

Na terenie zakładu powstają ścieki socjalno-bytowe związane z potrzebami osób zatrudnionych przy eksploatacji instalacji IPPC. Ilość ścieków, wynosząca w 2005 r. 2064 m³, określona została na podstawie wielkości zużycia wody na cele bytowe załogi zakładu.

Do zakładowego systemu kanalizacji sanitarnej dopływają ponadto ścieki bytowe z budynku mieszkalnego pracowników zakładu. Ilość ścieków, wynosząca w 2005 r. 1169 m³, określona została na podstawie wielkości zużycia wody.

Łączna ilość ścieków bytowych odprowadzanych do kanalizacji sanitarnej wynosiła w 2005 r. 3233m³, co stanowiło 1,25% całkowitej ilości ścieków odprowadzanych z terenu zakładu.

II.3.2.3. Wody z obiegów chłodzących

Zużyta woda lodowa oraz zużyte wody pochłodnicze gromadzone są w wydzielonym zbiorniku podziemnym o pojemności 60 m³ oraz zbiornikach ruchomych o łącznej pojemności 25 m³, a następnie wykorzystywane jako tzw. woda wtórna. Woda ta używana jest do celów sanitarno-porządkowych w budynku produkcyjnym. Nadmiar wody kierowany jest do zakładowej kanalizacji sanitarnej. W 2005 r. do celów chłodzenia zużyto 14 592 m³ wody, co stanowiło 5,2 % wielkości całego poboru.

II.3.2.4. Wody opadowe

Sieć kanalizacji deszczowej na terenie zakładu nie jest powiązana technologicznie z instalacją IPPC do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich. Wprowadzanie wód opadowych do Kanału Radni nie podlega zatem pozwoleniu zintegrowanemu. Korzystanie z wód w tym zakresie reguluje pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Prezydenta Miasta Gdańska znak WOŚ-III-6210-1-10/03/D/MJ z dnia 23.04.2003 r. ważne do 23.04.2013 r. Pozwolenie zezwala na odprowadzanie wód opadowych z terenu zakładu przy ul. Bartniczej do Kanału Raduni w rejonie ul. Starogardzkiej w ilości 986,4 dm³/s o stężeniach zanieczyszczeń nie większych niż:

Zawiesina ogólna	100 mg/dm ³
Substancje ropopochodne	15 mg/dm ³ .

III. Roczne zużycie surowców, paliw i energii, wydajność instalacji

ZUŻYCIE SUROWCÓW I MATERIAŁÓW POMOCNICZYCH (za wyjątkiem paliw)

Surowiec / materiał pomocniczy*	Przeznaczenie	Zużycie [Mg/rok]	Podstawowe substancje
1	2	3	4
Nadtlenek wodoru spożywczy MS-T	Środek myjąco-dezynfekujący - układów UHT	15	Nadtlenek wodoru
FENTIN PKW	Środek myjący - do mycia w obiegu CIP linii i urządzeń, tanków, maszyn, cystern	15	1) Kwas azotowy 2) Kwas fosforowy 3) Wodorotlenek potasowy
FENTIN AZT	Środek myjący - do mycia w obiegu linii, maszyn, tanków, urządzeń: - w Centralnej Stacji Mycia - układów UHT nr 1 i 2 - na aparatuwni	85	Kwas azotowy (V)
Wodorotlenek sodu. Roztwór zawierający 30% wodorotlenku sodu (Soda kaustyczna 30% w płynie)	Środek myjący - do mycia w obiegu pasteryzatorów, linii, tanków, urządzeń na aparatuwni	30	Wodorotlenek sodu
Soda kaustyczna granulowana, soda żrąca	Środek myjący - do mycia w obiegu linii, maszyn, tanków, urządzeń - do mycia układów UHT nr 1 i 2 - do mycia w Centralnej Stacji - do mycia w Stacji Mycia Cystern	78,5	
DIVOFLOW NTC	Środek myjący - do mycia urządzeń w obiegu, tankosilosów, tanków, urządzeń na odbiorze surowca	6,5	1) Sól sodowa EDTA 2) Wodorotlenek sodu 3) Kwas 2-etyloheksanowy, sól sodowa 4) Niejonowe związki powierzchniowo czynne (alkohol alkiloalkoksydowy)
DEKSON	Środek odkażający - do ręcznego odkażania linii i urządzeń sprzętu, części maszyn, złączek, kolanek itd. - do odkażania agregatorów w Centralnej Stacji Mycia	0,8 (środki stosowane zamiennie)	1) Kwas nadoctowy 2) Nadtlenek wodoru, roztwór
NDO . DES 82 OS			1) Nadtlenek wodoru 2) Kwas nadoctowy 3) Kwas octowy
IXONOS 15			1) Kwas nadoctowy 2) Nadtlenek wodoru

DIVOSAN FORTE	Środek odkażający - do odkażania i linii, urządzeń, tanków w stacji mycia i na aparatuwni	0,5	1) Nadtlenek wodoru 2) Kwas nadoctowy 3) Kwas octowy
HYDROSEPT	Środek odkażający - do ręcznego odkażania złączek, zaworów, sprzętu, części maszyn, do spryskiwania	0,25 (środki stosowane zamiennie)	1) Nadtlenek wodoru 2) Propan-2-ol (izopropanol)
P3-alcodes			1) Etanol
Kwas siarkowy (VI) 36-38% elektrolit	- Neutralizacja ścieków	142,55	Kwas siarkowy
TAAB-1	Środek odkażający - do zamglawiania		1) Zieleń brylantowa 2) Chlorek didecyldimetyloamonium 3) N,N...-1,3- propanodiylobisguanidyna, N- kokoalkilowa pochodna dioctanów
BAKTERIERENT	Środek myjąco-dezynfekujący - do mycia ręcznego i odkażania linii, sprzętu, urządzeń, części maszyn	0,5	
MIRAX RS . proszek do mycia i czyszczenia w przemysle rolno- spożywczym	Środek myjąco-czyszczący - do mycia posadzek w działach produkcyjnych - do myjki koszy	1,2	Węglan sodu
BASODETAM	Środek myjąco-dezynfekujący - do mycia ręcznego i odkażania ścian i posadzek, kratki ściekowych na działach produkcyjnych	3,5	1) Wodorotlenek sodowy 2) Podchloryn sodowy
Desinfektionsreiniger 0164	Środek myjąco-dezynfekujący - do mycia i odkażania pianowego lub ręcznego z zewnątrz urządzeń, sprzętu pomocniczego, ścian, posadzek, kratki ściekowych na działach produkcyjnych	5 (środki stosowane zamiennie)	1) Wodorotlenek sodowy 2) Podchloryn sodowy 3) Tlenek dimetyloaurylaminy
DM CID PLUS			1) Wodorotlenek sodu 2) Podchloryn sodowy
TESOL . ALKALICZNY	preparat myjąco- dezynfekujący zawierający aktywny chlor		1) Wodorotlenek potasu 2) Podchloryn sodu
Podchloryn sodu	Dezynfekcja wody uzdatnionej	1,11	Podchloryn sodu
* surowiec / materiał pomocniczy magazynowany w opakowaniach w magazynach środków chemicznych			
LABORATORIUM			
Amoniak	Badania surowców, produktów, wody, i ścieków	180 ml	Amoniak
Kwas solny (0,1 N)		86 szt. FIX	Kwas solny (0,1 N)
Kwas siarkowy		251 dm ³	Kwas siarkowy
Fluorek sodu		90 g	Fluorek sodu
Siarczan(VI) miedzi(II);		84 g	siarczan(VI) miedzi(II); siarczan miedziowy

siarczan miedziowy Siarczan kobaltu; siarczan(VI) kobaltu		150 g	siarczan kobaltu; siarczan(VI) kobaltu
* surowiec / materiał pomocniczy magazynowany w opakowaniach jednostkowych w laboratorium			

**ZUŻYCIE PALIWA NA POTRZEBY PRODUKCJI CIEPŁA, PARY
TECHNOLOGICZNEJ ORAZ NA POTRZEBY TRANSPORTU WEWNĘTRZNEGO
ZAKŁADU (wg danych z 2005 r.)**

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa Mg/rok	% siarki w paliwie	Wykorzystanie na potrzeby			
			Transport wewnętrzny	Produkcję pary i ciepła		
				GJ/rok	Zużycie własne	Sprzedaż
Gaz płynny	1,05		1,05			-
Węgiel	5400	0,3 – 0,6		92664	92664	-

ZUŻYCIE ENERGII ELEKTRYCZNEJ (wg danych z 2005 r.)

Dokument referencyjny	Potrzeby, na które energia jest używana	Zużycie energii (MWh/rok)
nie zdefiniowany	Procesy technologiczne	3833,9
	Oświetlenie	240,7
	Chłodzenie	660,0
	Wentylacja	80,0
	Całkowite zużycie energii elektrycznej	4814,6

ZUŻYCIE WODY (wg danych z 2005 r.)

Kod źródła wody	Źródło wody	Całkowite zużycie (m ³ /rok)	Na potrzeby chłodzenia (m ³ /rok)	Na potrzeby technologiczne /mycia w technologii / bytowo-sanitarne (m ³ /rok)	Na inne cele	
					m ³ /rok	jakie
	Od zewn. dostawcy	-	-	-	-	-
W1	Własne studnie	279 922	14 592	261 969	3 361	sprzedaż
	Ogółem	279 922	14 592	261 969	3 361	-

IV. Warianty funkcjonowania instalacji

Napoje, serki, jogurty są produkowane na liniach do obróbki śmietany i twarogu homogenizowanego.

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Instalacją eksploatowaną w warunkach odbiegających od normalnych jest kotłownia zakładowa. Ma to miejsce w następujących okresach:

- uruchomienie i wyłączenie systemu grzewczego, powodujące wzrost i spadek poboru mocy. wahania poboru mocy utrzymują się do 24 godzin.
- rozruch i wygaszanie kotłów OR-10 nr 1 i nr 3, co odbywa się zgodnie z instrukcją obsługi IOM-2/TE z 30 maja 2000r. oraz przepisami UDT z uwzględnieniem specyfiki systemu ciepłowniczego SM Maćkowy w Gdańsku. Kotły pracują przemiennie i raz na kwartał są przełączane. Czas rozruchu wynosi 8 godzin. Czas wygaszania wynosi 16 godzin. Kotły wyposażone są w wysokosprawne urządzenia odpylające – baterie cyklonów oraz zawirowywacze spalin, które będą eksploatowane od momentu rozpoczęcia procesu rozruchu lub zatrzymania pracy kotłów OR-10. Urządzenia te będą wpływały na zmniejszenie poziomu emisji podczas pracy.

VI. Dozwolone źródła emisji do środowiska substancji lub energii

VI.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

VI.1.1. Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów

Na terenie Spółdzielni Mleczarskiej „Maćkowy” najistotniejszym energetycznym źródłem powstawania emisji gazów lub pyłów do powietrza w czasie normalnej pracy instalacji jest kotłownia wyposażona w dwa kotły węglowe OR-10 o mocy cieplnej **2 x 6,38 MW**. Zapotrzebowanie energii cieplnej pokrywa jeden kocioł. Kotły pracują przemiennie - kocioł nr 1 lub kocioł nr 3. Przy zapotrzebowaniu ciepła przekraczającym wydajność jednego kotła uruchamiany jest drugi kocioł. Sytuacje takie jak podaje SM „Maćkowy” zdarzają się bardzo rzadko.

Lp.	Parametry	kocioł nr 1 / kocioł nr 3
1	Producent	EAKOP Sosnowiec
2	Typ	OR-10-40
3	rok budowy	1976
4	wydajność kotła	22,968 GJ/h
5	moc cieplna	6,38 MW
6	Temperatura spalin na wylocie kotła	423 K
7	sprawność urządzeń	do 78%,
8	paliwo podstawowe	miał węglowy
9	nr technologiczny urządzenia	34690 / 34692
10	wysokość emitora	65 m
11	średnica emitora	1,6 m
12	czas pracy	8760

Sprawność urządzeń odpylających

Spaliny przed wprowadzeniem do komina są odpylane. Kotły wyposażono w baterie cyklonów do odpylania wstępnego oraz zaworowyczacze spalin do odpylania końcowego.

Sumaryczną sprawność urządzeń odpylających określono przy wykorzystaniu danych z pomiarów przeprowadzonych w latach 2003/2005.

Podana sprawność odpylania - 90 %

Poza kotłownią zidentyfikowano emisje do powietrza z następujących technologicznych źródeł:

- **A2**- z rozdzielni amoniaku,
- **A3**- z maszynowni chłodniczej,
- **A4**- z warsztatów naprawczych,
- **A5** - z laboratorium,

Do źródeł emisji niezorganizowanej zalicza się skład węgla i żużla przy kotłowni oraz ruch pojazdów na terenie zakładu (**A6**).

Pozostałe źródła emisji:

- z punktu przyjęcia surowców,
- z zasadniczego procesu produkcji mleka i wyrobów mleczarskich,
- z procesu mycia instalacji,
- z myjni cystern,
- z zajezdni wózków akumulatorowych,
- ze zbiorników magazynowych;

VI.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza

Emisje z podstawowych procesów

Dopuszcza się emisję zanieczyszczeń energetycznych z lokalnej kotłowni opalanej miałem węglowym SM „Maćkowy” w Gdańsku, która odbywa się emitorem A1.

1	Nazwa i charakterystyka źródła emisji	Nr i charakter. emitora	t [h/rok]	Parametry emitora i emisji					Nazwa substancji CAS nr	Emisja dopuszczalna	
				H	d	V	v _s	T		źródło	emitor
				[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]		[mg/m ³ _u] ¹⁾	[mg/m ³ _u] ¹⁾
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1	<p>Praca jednego kotła: kocioł OR-10 nr 1 lub kocioł OR-10 nr 3 moc kotła 6,38MW</p> <p>Paliwo: Miał węglowy W_r = 22 MJ/Mg S_c = 0,4% Ar = 18% Zużycie paliwa B_{h1} = 1338 kg/h</p>	A1 Murowany z otwartym wylotem	8256	65	1,6	11960	3,7	390	dwutlenek siarki do 31.12.2007r. dwutlenek siarki od 01.01.2008r. do 31.12.2015r. dwutlenek azotu do 31.12.2015r. pył do 31.12.2015r.	2000 1500 400 ²⁾ 400	2000 1500 400 ²⁾ 400
2	<p>Praca dwóch kotłów: kocioł OR-10 nr 1 i kocioł OR-10 nr 3 moc kotłów 2 x 6,38MW Zużycie paliwa B_{h2} = 2676 kg/h</p>	A1 Murowany z otwartym wylotem	504	65	1,6	23920	7,4	390	dwutlenek siarki do 31.12.2007r. dwutlenek siarki od 01.01.2008r. do 31.12.2015r. dwutlenek azotu do końca 31.12.2015r pył do 31.12.2015r.	2000 1500 400 ²⁾ 400	2000 1500 400 ²⁾ 400
3	<p>Kotłownia – zużycie paliwa B_a = 5400 Mg/rok</p> <p>Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń- bateria cyklonów o sprawności 90% i zawirowywacz spalin dla każdego kotła</p>										

1) stężenia zanieczyszczeń wyrażone w mg/m³_u przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

2) stężenia **tlenu azotu** w przeliczeniu na dwutlenek azotu w mg/m³_u, przy zawartości 6 % tlenu w gazach odlotowych.

SUMARYCZNA EMISJA SUBSTANCJI DO POWIETRZA ZE ŹRÓDEŁ PUNKTOWYCH

Lp.	Nazwa i charakterystyka źródła emisji	Nr i charakter. emitora	Parametry emitora i emisji						Emisja		
			Czas pracy t	Wysokość emitora h	Średnica emitora d	Objętość gazów V	Prędkość gazów v	Temp. gazów T	Nazwa substancji CAS nr	Chwilowa	Roczna
			[h/rok]	[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]		[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Rozdzielnia amoniaku	A2 Wyrzutnia wentylacyjna zadaszona	8760	6	0,5	3160	0	291	Amoniak 7664-41-7	0,007	0,30
2	Maszynownia chłodni	A3 Wyrzutnie wentylacyjne zadaszone	8760	6	0,3	6200	0	291	Amoniak 7664-41-7	0,03	0,070
3	Warsztaty naprawcze	A4 Wyrzutnie wentylacyjne zadaszone	1000	6,3	0,3	3160	0	293	Pył -	0,009	0,009
4	Laboratorium	A5 Wyrzutnia dygestorium zadaszona	3000	6,3	0,16	150	0	293	Kwas siarkowy 7664-93-9 Butanol 71-36-3	0,0014 0,0013	0,0005 0,0004

GLOBALNA EMISJA ROCZNA DLA INSTALACJI (łącznie):

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna dla instalacji [Mg/rok]
pył ogółem	19,334
dwutlenek siarki	96,550
dwutlenek azotu	19,310
Amoniak	0,370
kwask siarkowy	0,0005
butanol	0,0004
węglowodory alifatyczne	0,031

VI.2. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami

VI.2.1. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

VI.2.1.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Ilość [Mg]	Rodzaj odpadu
1.	13 02 05*	5	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
2.	13 02 06*	1	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
3.	13 02 07*	0,5	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
4.	13 02 08*	5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
5.	13 01 10*	1	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
6.	13 01 11*	1	Syntetyczne oleje hydrauliczne
7.	13 01 12*	1	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
8.	13 01 13*	1	Inne oleje hydrauliczne
9.	15 01 10*	0,2	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)
10.	16 01 07*	0,3	Filtry olejowe
11.	16 01 13*	0,5	Płyny hamulcowe

¹⁾ wg rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27-09-2001r. (Dz.U.Nr 112, poz. 1206) w sprawie katalogu odpadów, * - odpad niebezpieczny

12.	16 02 13*	1,5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
13.	16 05 06*	0,3	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych
14.	16 05 07*	0,5	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
15.	16 05 08*	0,5	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
16.	16 06 01*	0,35	Baterie i akumulatory ołowiowe
17.	16 06 02*	0,3	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
18.	15 02 02*	0,4	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
19.	16 02 11*	1	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC

VI.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Ilość [Mg]	Rodzaj odpadu
1.	02 05 80	6000	Odpadowa serwatka
2.	16 05 09	0,8	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08
3.	02 05 01	50	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania
4.	10 01 01	1200	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
5.	10 01 02	120	Popioły lotne z węgla
6.	15 01 01	50	Opakowania z papieru i tektury
7.	15 01 02	9	Opakowania z tworzyw sztucznych
8.	16 01 03	0,4	Zużyte opony
9.	16 01 12	0,2	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11

10.	16 01 15	0,2	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14
11.	16 01 16	0,2	Zbiorniki na gaz skroplony
12.	16 01 17	0,5	Metale żelazne
13.	16 01 18	0,3	Metale nieżelazne
14.	16 01 19	0,5	Tworzywa sztuczne
15.	16 01 20	0,2	Szkło
16.	16 02 14	2	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
17.	16 02 16	2	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
18.	15 02 03	3,5	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
19.	16 06 04	0,2	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
20.	16 80 01	0,5	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
21.	17 01 01	1000	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
22.	17 02 02	10	Szkło
23.	17 04 05	500	Żelazo i stal
24.	08 03 18	0,2	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
	16 02 16		Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (tu: odpadowy toner drukarski z urządzeń biurowych)
25.	19 08 14	3	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13

VI.2.2. Źródła powstawania odpadów:

VI.2.2.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Źródło powstawania
1.	13 02 05*	Eksploatacja pojazdów i maszyn (sprężarki, przekładnie mechaniczne i inne)
2.	13 02 06*	
3.	13 02 07*	

4.	13 02 08*	
5.	13 01 10*	Eksploatacja urządzeń hydraulicznych (systemy hydrauliczne, siłowniki, napędy pomp nabiałowych)
6.	13 01 11*	
7.	13 01 12*	
8.	13 01 13*	
9.	15 01 10*	Laboratorium chemiczne, dział aparatuwni, działy produkcyjne, centralna stacja mycia
10.	16 01 07*	Eksploatacja maszyn i samochodów
11.	16 01 13*	
12.	16 02 13*	Oświetlenie eksploatowanych budynków oraz hal produkcyjnych; wymiana urządzeń
13.	16 05 06*	Laboratorium chemiczne
14.	16 05 07*	
15.	16 05 08*	
16.	16 06 01*	Eksploatacja pojazdów samochodowych i wózków widłowych
17.	16 06 02*	Eksploatacja pojazdów i urządzeń; urządzenia oświetleniowe ręczne, stosowane przez pracowników
18.	15 02 02*	Eksploatacja pojazdów samochodowych; oczyszczanie zabrudzonych powierzchni
19.	16 02 11*	Eksploatacja urządzeń klimatyzacyjnych

VI.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Źródło powstawania
1.	02 05 80	Proces odwirowywania masy twarogowej przy produkcji serków homogenizowanych
2.	16 05 09	Badania mikrobiologiczne
3.	02 05 01	Resztki produktów z instalacji; z nieudanej produkcji przetworów mlecznych
4.	10 01 01	Eksploatacja kotłowni
5.	10 01 02	
6.	15 01 01	Z opakowań materiałów bezpośrednich i pośrednich stosowanych w trakcie procesów produkcyjnych i okołoprodukcyjnych

7.	15 01 02	Odpady polistyrenu – przy wytwarzaniu kubków z folii polistyrenowej w urządzeniach termoformujących i przy napełnianiu kubków i opakowań zbiorczych (zużyte tacki i kosze). Odpady polietylenu – w trakcie napełniania worków lub butelek artykułami płynnymi. Funkcje socjalno – bytowe.
8.	16 01 03	Eksploatacja samochodów i innych pojazdów
9.	16 01 12	
10.	16 01 15	
11.	16 01 16	
12.	16 01 17	
13.	16 01 18	
14.	16 01 19	
15.	16 01 20	
16.	16 02 14	Eksploatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych w pomieszczeniach biurowych oraz na produkcji i w innych działach; wymiana urządzeń
17.	16 02 16	
18.	15 02 03	Ubrania ochronne i czyściwo do usuwania zanieczyszczeń
19.	16 06 04	Eksploatacja urządzeń, głównie latarek
20.	16 80 01	Eksploatacja urządzeń w pomieszczeniach biurowych
21.	17 01 01	Okresowe remonty, rozbiórka i konserwacja budynków i obiektów należących do zakładu
22.	17 02 02	
23.	17 04 05	
24.	08 03 18	Eksploatacja urządzeń biurowych
	16 02 16	
25.	19 08 14	Neutralizator ścieków

VI.2.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

VI.2.3.1. Zasady ogólne

Wszystkie odpady wytwarzane na terenie SM Maćkowy w Gdańsku należy magazynować na terenie, do którego wytwórca i posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Magazynowanie odpadów odbywać się może w miejscach na ten cel przeznaczonych, selektywnie dla każdego rodzaju odpadów, w wydzielonych pomieszczeniach, pojemnikach lub kontenerach odpowiednio dla każdego rodzaju odpadu.

Magazynowanie odpadów niebezpiecznych winno odbywać się w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska, w pojemnikach odpornych na działanie składników tych odpadów i posiadających szczelne zamknięcie, a kontenery i pojemniki ustawiane są na powierzchniach utwardzonych z zabezpieczeniem przed powstawaniem odcieków. Pod uwagę należy brać zarówno możliwość przedostania się odcieku/wycieku wprost do środowiska (np. gruntu), jak również pośrednio do środowiska (np. do kanalizacji).

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia należy magazynować nie dłużej niż przez okres 3 lat, natomiast przeznaczone do składowania nie dłużej niż przez okres 1 roku, z uwzględnieniem, że okresy magazynowania liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów.

Postępowanie z odpadami olejowymi winno uwzględniać:

- gromadzenie selektywnie, niemieszanie z innymi odpadami;
- przechowywanie w szczelnych pojemnikach (wykonane z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów) posiadających zamknięcie, zabezpieczonych przed stłuczeniem, oznaczonych odpowiednim napisem;
- usytuowanie pojemnika/zbiornika w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed możliwością zanieczyszczenia gruntu i opadami atmosferycznymi;
- wyposażenie miejsca przechowywania w środki do zbierania ewentualnych wycieków (sorbent itp.).

VI.2.3.2. Warunki szczególne magazynowania odpadów

VI.2.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Lp	Kod odpadu¹⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	13 02 05*	1. Szczelny, oznakowany etykietą pojemnik, znajdujący się w oznaczonym etykietą miejscu w warsztacie samochodowym, zabezpieczony przed dostępem osób trzecich lub
2.	13 02 06*	
3.	13 02 07*	

4.	13 02 08*	2. Szczelne, oznakowane etykietą pojemniki w utwardzonym, ogrodzonym i oznakowanym miejscu przed maszynownią chłodniczą
5.	13 01 10*	
6.	13 01 11*	
7.	13 01 12*	
8.	13 01 13*	
9.	15 01 10*	1. Dział aparatowni: szczelny oznakowany etykietą pojemnik, znajdujący się w oznaczonym etykietą miejscu w budynku produkcyjnym – zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Na większe pojemniki oznakowane etykietą, miejsce w tym samym dziale 2. Centralna stacja mycia: oznakowane etykietą miejsce 3. Paleta – pojemniki 1000 l: oznakowane etykietą miejsce na terenie zakładu – zabezpieczone przed uszkodzeniem pojemnika
10.	16 01 07*	Szczelny, oznakowany etykietą pojemnik, znajdujący się w oznaczonym etykietą miejscu w warsztacie samochodowym, zabezpieczony przed dostępem osób trzecich
11.	16 01 13*	
12.	16 02 13*	Oznakowany etykietą, walcowaty lub prostopadłościenny pojemnik, przystosowany do przechowywania świetlówek, zabezpieczający przed przypadkowym stłuczeniem, znajdujący się w wydzielonym pomieszczeniu w budynku warsztatu – magazynie, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych
13.	16 05 06*	Szczelne oznakowane etykietą pojemniki, znajdujące się w oznaczonym etykietą miejscu – w podręcznym magazynku laboratorium – zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Kwas siarkowy gromadzony jest w oznakowanym kamionkowym zbiorniku; pozostałe chemikalia – w odpowiednich, odpornych na działanie zawartości pojemnikach
14.	16 05 07*	
15.	16 05 08*	
16.	16 06 01*	Zużyte akumulatory są zwracane przy zakupie nowych. Jeżeli zachodzi potrzeba magazynowania, wówczas magazynowane są w wydzielonym, oznaczonym etykietą miejscu w warsztacie samochodowym oraz w zajezdni wózków widłowych, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
17.	16 06 02*	Szczelny, oznakowany etykietą pojemnik, znajdujący się w budynku administracyjnym. Ewentualna wymiana przy zakupie nowych akumulatorów
18.	15 02 02*	Szczelne, oznakowane etykietą pojemniki lub worki, znajdujące się w oznaczonych etykietą miejscach w pomieszczeniu warsztatu samochodowego oraz w zajezdni wózków widłowych

19.	16 02 11*	Oznakowane etykietą miejsce w warsztacie mechanicznym
-----	-----------	---

VI.2.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Kod odpadu ¹⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	02 05 80	Serwatka gromadzona jest w sześciu zbiornikach poziomych o pojemności 15 m ³ każdy. Serwatka doprowadzana jest do zbiorników poprzez rurociągi ułożone pod ziemią – prowadzące z budynku produkcyjnego do miejsca lokalizacji zbiorników.
2.	16 05 09	Szczelny, oznakowany etykietą pojemnik, znajdujący się w oznaczonym miejscu w laboratorium – zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.
3.	02 05 01	Oznaczone etykietą miejsce w magazynie nabiałowym, w dwóch oznaczonych etykietą „produkty nienadające się do spożycia” pojemnikach z tworzywa sztucznego.
4.	10 01 01	Na utwardzonej powierzchni w wydzielonych boksach w pobliżu kotłowni
5.	10 01 02	Pojemniki pod cyklonami, a następnie w specjalnym boksie na tym samym terenie, gdzie gromadzi się odpad 10 01 01
6.	15 01 01	Pojemniki (kosze) do selektywnej zbiórki odpadów surowcowych, rozmieszczone na terenie zakładu w magazynie – dwa pojemniki: 7 i 20 m ³
7.	15 01 02	Pojemniki (kosze) do selektywnej zbiórki odpadów surowcowych, rozmieszczone na terenie zakładu w magazynie
8.	16 01 03	Selektywnie, na terenie warsztatu samochodowego
9.	16 01 12	
10.	16 01 15	
11.	16 01 16	
12.	16 01 17	
13.	16 01 18	
14.	16 01 19	
15.	16 01 20	
16.	16 02 14	Wyznaczone miejsce w pobliżu kotłowni, w celu przygotowania do ekspedycji
17.	16 02 16	

18.	15 02 03	Pojemnik (worek) przy warsztacie samochodowym i zajezdni wózków
19.	16 06 04	Pojemniki – w budynku biurowym
20.	16 80 01	
21.	17 01 01	W przypadku prowadzenia prac remontowo – budowlanych – w specjalnie na ten cel zamówionych kontenerach albo na terenie zakładu – na powierzchni utwardzonej
22.	17 02 02	
23.	17 04 05	
24.	08 03 18	Pojemnik w pomieszczeniu biurowca – pod schodami
	16 02 16	
25.	19 08 14	Oznakowany pojemnik w pobliżu neutralizatora ścieków

VI.2.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Odbiór, transport do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów winien być prowadzony przez firmy posiadające stosowne zezwolenia na prowadzenie tego typu działalności. Część z wytwarzanych odpadów można przekazywać podmiotom nie posiadającym zezwoleń, ale wpisanych do rejestru posiadaczy odpadów zwolnionych z obowiązku uzyskiwania zezwoleń na prowadzenie działalności w zakresie zbierania lub transportu odpadów. W przypadku przekazywania odpadów transportującym odpady, wskazywać należy miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy je dostarczyć. Dopuszcza się przekazywanie części odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, nie będącymi przedsiębiorcami, w celu ich wykorzystania na własne potrzeby.

VI.3. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami **dla instalacji i pozostałych obiektów i grupy źródeł hałasu** ustala się jak poniżej:

Pora dnia 6⁰⁰ - 22⁰⁰ - $L_{Aeq D} = 55 \text{ dB}$ - dla przedziału czasu odniesienia równego 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie występującym,

Pora nocy 22⁰⁰ - 6⁰⁰ - $L_{Aeq N} = 45 \text{ dB}$ - dla przedziału czasu odniesienia równego 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

VI.4. Pobór wody podziemnej na potrzeby instalacji

Określa się ilość wody na potrzeby instalacji objętych niniejszym pozwoleniem na:

$$Q_{\text{sr d}} = 2172 \text{ m}^3/\text{d} \text{ i } Q_{\text{max d}} = 2390 \text{ m}^3/\text{d}$$

VI.5. Ilość, stan i skład ścieków odprowadzanych do kanalizacji

Określa się ilość ścieków odprowadzanych z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem na:

$$Q_{\text{sr d}} = 2172 \text{ m}^3/\text{d} \text{ i } Q_{\text{max d}} = 2390 \text{ m}^3/\text{d}$$

zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, o stężeniach zanieczyszczeń nie większych niż:

Azot amonowy	200 mg $N_{\text{NH}_4}/\text{dm}^3$,
Azot azotynowy	10 mg $N_{\text{NO}_2}/\text{dm}^3$,
Fosfor ogólny	10 mg P/ dm^3 ,
Węglowodory ropopochodne	15 mg/ dm^3 .

VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

VII.1. Monitoring emisji do powietrza

- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji do powietrza gazów i pyłów, z procesu spalania węgla w kotłach typu OR-10 nr 1 i nr 3 mocy 2 x 6,38 MW, uchodzących do powietrza przez komin murowany o wysokości 65 mnpt- emitor A1 zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283/04, poz. 2842).
- Objąć kontrolą jakość spalanego paliwa głównie w zakresie zawartości siarki i popiołu. Gromadzić świadectwa jakości opału przy każdorazowej dostawie.
- Wszystkie emitory instalacji IPPC winny być wyposażone w stanowiska umożliwiające wykonanie pomiarów emisji substancji do powietrza.
- Z analizy wyników tych pomiarów wynika, że dla dotrzymania standardu emisyjnego dla pyłu, który będzie obowiązywał od 01 stycznia 2016 r., należy przeprowadzić działania dostosowawcze mające na celu zmniejszenie emisji pyłu. Działania te należy rozpocząć co najmniej 2 lata przed datą obowiązywania standardu emisyjnego 100 mg/ m^3_u przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych.

VII.2.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

- Monitorowanie efektywności wykorzystania zasobów w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem należy prowadzić zgodnie z procedurami Systemu Zarządzania Jakością (SZJ).
- W ramach tych systemów należy prowadzić rejestry zużycia surowców w tym wody z ujęcia podziemnego i wodociągu miejskiego oraz wielkości produkcji zakładu.

- Corocznie w terminie do 31 stycznia następnego roku, przeprowadzona analiza zużycia wody w odniesieniu do jednostki produkcji oraz roczne zużycie surowców, winny być przekazane wraz z komentarzem do organu wydającego pozwolenie.

VII.2.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii

- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia obserwacji poniższych wskaźników określających efektywność energetyczną instalacji:
 - zużycie węgla kamiennego na jednostkę wyprodukowanej pary i ciepła
 - zużycie węgla kamiennego na jednostkę produktu
 - zużycie energii elektrycznej na jednostkę produktu
 - sprawność energetyczna kotła węglowego.
- Corocznie, w terminie do 31 stycznia następnego roku, przeprowadzona analiza zużycia czynników energetycznych w odniesieniu do jednostki produkcji, winna być przekazana wraz z komentarzem do organu wydającego pozwolenie.

VII.2.3 Monitoring parametrów technicznych

- Funkcję monitoringu parametrów technicznych winien spełniać system wewnętrznej kontroli utrzymywania parametrów pracy urządzeń do przetwórstwa. Działanie tych urządzeń jest zdeterminowane przez wymagania technologiczne, w tym wymagania systemu jakości sprzężonego z systemem HACCP oraz wymagania przepisów weterynaryjnych.
- Z uwagi na ochronę środowiska nadzorowi winna podlegać sprawność kotłów wraz z bateriami cyklonów, zawirowywacze oraz jakość paliwa stosownego w kotłowni. W celu utrzymania stężeń substancji w powietrzu na poziomie dopuszczalnym konieczne jest stosowanie przez Zakład opału o odpowiednich parametrach zawartości siarki oraz zawartości popiołu w węglu.
- Monitoringu winno podlegać także sprawdzenie przeprowadzenia zaplanowanych przeglądów urządzeń do przeróbki odpadów, w tym przeglądów UDT.

VII.3. Techniki ochrony środowiska jako całości

VII.3.1. Metody doboru technologii bezpiecznych dla środowiska

Zobowiązuje się prowadzącego instalację, każdorazowo przy wprowadzaniu nowych technologii oraz zmiany sposobu prowadzenia dotychczasowych procesów technologicznych, niezależnie od tego, czy powodowałyby konieczność weryfikacji warunków pozwolenia, do przeprowadzenia analizy kryterialnej, z preferencjami dla technik i technologii, które:

- zmniejszają zapotrzebowanie na energię i media produkcyjne,
- nie powodują zwiększenia emisji hałasu i zanieczyszczeń do środowiska.

VII.3.2. Metody zapewniania efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

W celu zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej oraz efektywnego wykorzystania energii, zobowiązuje się prowadzącego instalację do stosowania niżej wymienionych metod:

- optymalizacji i kontroli procesów technologicznych,
- prowadzenia monitoring w zakresie zużycia wody, surowców i energii;
- optymalizacji zużycia surowców (jednostkowe straty).

VIII.1. Dodatkowe obowiązki

1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ograniczenia emisji hałasu w terminie 1 roku poprzez:

- zaakranowanie wentylatora nr 1 tak aby na granicy zakładu poziom emitowanego hałasu nie był większy o dopuszczalnego dla pory nocy $L_{Aeqdop}=45$ dB,
- wykonanie uzupełnienia przeszklenia kotłowni,
- nasadzenie szpaleru drzew iglastych od strony wschodniej kotłowni, a więc na drodze propagacji dźwięku w kierunku przedmiotowych działek budowlanych.

2. W zakresie gospodarki odpadami, przedsiębiorstwo SM MAĆKOWY winno zrealizować następujące przedsięwzięcia:

- reorganizację systemu zarządzania gospodarką odpadami, m.in. w zakresie wyznaczenia osób odpowiedzialnych za gospodarkę odpadami, opracowania nowych procedur, przeprowadzania szkoleń, ewentualnie podjęcia działań inwestycyjnych.

IX. Zapobieganie awariom

Na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych zidentyfikowanych i opisanych w „Zakładowym planie ratownictwa chemicznego” oraz uaktualnieniu tego planu w opracowaniu „Sposób postępowania na wypadek zagrożenia pożarowego lub innego miejscowego zagrożenia Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej, Gdańsk, ul. Bartnicza 1”, SM „Maćkowy” podejmie działania, przedsięwzięcia oraz zastosuje się do zasad przedstawionych w w/w opracowaniach.

IX.1. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury kontrolno-pomiarowej

Uszkodzoną aparaturę kontrolującą proces technologiczny należy niezwłocznie naprawić lub wymienić, a w przypadku gdy niesprawność urządzenia pomiarowego może doprowadzić do niekontrolowanego wzrostu emisji, należy - zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji - wyłączyć ją z eksploatacji.

X. Sposób postępowania po zakończeniu działalności

Likwidacja instalacji winna być poprzedzona opracowaniem szczegółowego programu uwzględniającego wymogi ochrony środowiska.

Podczas likwidacji instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, oprócz przepisów prawa krajowego należy uwzględnić wytyczne właściwych dokumentów referencyjnych najlepszych dostępnych technik (BAT /BREF-ów)

XI. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności *pozwolenia zintegrowanego* od dnia **01.07.2007r.** do dnia **31.12.2015 r.**, pozwolenie podlega weryfikacji do dnia **31.05.2011 r.**

Uzasadnienie

Spółdzielnia Mleczarska „Maćkowy” z siedzibą 80-180 Gdańsk, ul. Bartnicza 1 (NIP 583-000-16-23; REGON 000818410; KRS 0000073370) pismem znak NB/1133/2006 z dnia 27.04.2006 r. (wpływ do UM w Gdańsku 28.04.2006 r.) wystąpiła o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji mleka w SM „Maćkowy” w Gdańsku. Do w/w pisma zgodnie z wymogami prawa załączono dokumentację pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa mleka w SM „Maćkowy” w Gdańsku”.

Dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej na podstawie art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska i obliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591) został przedłożony w dniu 11.05.2006 r. (pismo nr NB/1981/06).

Wstępna analiza wniosku wykazała, że na podstawie punktu 6.6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r., w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055), jako instalacja do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 tys. ton mleka na dobę, przedmiotowa instalacja zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska jako całości. Wobec powyższego dla instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z §3 ust. 1 pkt 82 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych kryteriów związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzania raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257/04, poz. 2573 z późn. zm.) organem właściwym do wydania pozwolenia w przedmiotowej sprawie jest starosta.

Prowadzący instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów Prawa ochrony środowiska, posiada do przedmiotowej instalacji wymagane prawem tytuły prawne, w związku z czym jest uprawniony do występowania o wydanie takiego pozwolenia.

Wnioskodawca pismem z dnia 27.04.2006r. wniósł również o wyłączenie z publicznego udostępnienia części dokumentacji wnioskowej, zawartej w załączniku nr I.1.2.1. Przychylnie się do wniosku w zakresie danych zawierających informacje finansowe.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek wobec stwierdzenia jego niekompletności, pismami nr WŚ-I-0717/49/06 z dnia 09 czerwca 2006 r. oraz nr WŚ-I-0717/49-1/06 z dnia 31.08.2006 r. skierowanymi do SM „Maćkowy” wskazano, że w/w wniosek nie spełnia wymagań określonych w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2006r. nr 129, poz. 902 z późn. zm.). W dniu 04.07.2006r. podczas spotkania w siedzibie firmy SM „Maćkowy” przy udziale przedstawicieli tutejszego Organu (pracownicy Wydziału Środowiska UM w Gdańsku) dokonano oględzin instalacji.

W dniu 15.09.2006r. (nr NB/324/06) SM „Maćkowy” złożyła uzupełniony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego. W w/w uzupełnieniu stwierdzono braki, o których poinformowano wnioskodawcę (pismo nr WŚ.I.0717/49-2/06 z dnia 03 października 2006 oraz WŚ.I.0717/49-3/06 z dnia 12 października). Sprawa dalszej niekompletności wniosku była także przedmiotem narady w siedzibie Organu przy udziale stron postępowania zorganizowanym w dniu 11.10.2006 r.

Uzupełniony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego (pismo nr NB/3494/06 z dnia 19 października 2006 r.) przedłożono w dniu 19 października 2006 r.

Po stwierdzeniu kompletności wniosku pismem nr WŚ-I-76/4/06/AW z dnia 31.10.2006 r. wniosek przekazano do Ministra Środowiska.

Dnia 6 listopada 2006 r. tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informacje o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o uzupełnionej wersji wniosku SM „Maćkowy”, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 06.11.2006 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Urzędu Miejskiego w Gdańsku.

W terminie 21 dni przedstawiciele społeczeństwa nie wnieśli żadnych uwag ani wniosków do sprawy. Dnia 16 stycznia 2007 r. odbyła się rozprawa administracyjna w w/w sprawie, na której obecni byli przedstawiciele: WIOŚ - Organu uzgadniającego, wykonawcy wniosku oraz tutejszego Organu (pracownicy Wydziału Środowiska). Przedstawiciel wnioskodawcy był nieobecny.

W związku z informacjami zawartymi w protokole, pismem nr OS/12/2/JK z dnia 27.02.2007r. SM „Maćkowy” przekazała do tutejszego Organu uzupełniony wniosek.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2006r. nr 129 poz. 902, niniejszego późniejszymi zmianami) pismem WŚ-I-7670/7-6/2006 z dnia 27.03.2007 r. wystąpiono do Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora

Ochrony Środowiska o uzgodnienie warunków pozwolenia zintegrowanego. Do pisma dołączono projekt pozwolenia zintegrowanego wraz z wnioskiem zakładu. PWIOŚ pismem L.dz. 340/2007/jg z dnia 30 kwietnia 2007r. wydał postanowienie w sprawie uzgodnienia projektu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa mleka należącej do Spółdzielni Mleczarskiej „Maćkowy” przy ul. Bartniczej 1 w Gdańsku.

W związku z wystąpieniem przez SM „Maćkowy” z wnioskiem z dnia 27.06.2007r. o uzupełnienie treści pozwolenia zintegrowanego o kwestie związane z doprecyzowaniem warunków pracy instalacji w zakresie pracy kotłów w warunkach odbiegających od normalnych tutejszy Organ dokonał zmiany uzgodnionej z PWIOŚ treści pozwolenia zintegrowanego. Wniosek Spółdzielni był także przedmiotem narady zorganizowanej w siedzibie tutejszego Organu w dniu 27.06.2007r. W naradzie udział wzięli przedstawiciele: PWIOŚ - Organu uzgadniającego, wykonawcy wniosku i tutejszego Organu (pracownicy Wydziału Środowiska) oraz przedstawiciele wnioskodawcy. W związku z powyższym pismem z dnia 28.06.07r. nr WŚ-I-7670/7-10/2007r. wystąpiono do Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o zaopiniowanie dokonanych zmian. **Zmiany zostały zaopiniowane pozytywnie przez Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska postanowieniem nr z dnia**

Udzielając niniejszego pozwolenia tutejszy Organ przeanalizował przedstawione we wniosku SM „Maćkowy” informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej, zabezpieczeniu środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji i urządzeń.

SM „Maćkowy” w Gdańsku nie jest zakładem stwarzającym zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

W niniejszym pozwoleniu określono zapisy dotyczące wytwarzania odpadów wynikające z art. 188 ustawy – prawo ochrony środowiska oraz art. 18 ustawy z 21.04.2001r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2007r. nr 39, poz. 251). Zgodnie z wnioskiem, w decyzji ujęto informacje o wszystkich odpadach wytwarzanych przez SM „Maćkowy”, w tym także o tych odpadach, które nie powstają w związku z eksploatacją instalacji, której prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego, co jest zgodne z art. 203 ust. 3 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Zaplanowany sposób postępowania z odpadami, obejmujący magazynowanie i dalsze zagospodarowanie odpadów jest zgodny z obecnie obowiązującymi przepisami i nie budzi zastrzeżeń.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że głównym źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń jest indywidualna kotłownia opalana miałem węglowym, wyposażona w 2 kotły parowe, pracująca dla potrzeb wytwarzania pary technologicznej oraz ciepła na cele grzewcze i ciepłej wody użytkowej.

Obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza powodowanego emisją zanieczyszczeń energetycznych z kotłowni wykonano dla poziomu terenu $z=0$ m oraz dla poziomu zabudowy mieszkaniowej w punktach jej występowania. Wykonane obliczenia wykazały, że przy równoczesnej pracy dwóch kotłów stężenia w powietrzu wszystkich emitowanych zanieczyszczeń będą dotrzymane dla każdego wyżej omówionego wariantu obliczeń i warunków emisji podanych w niniejszej decyzji do dnia 31.12.2015 r. Wnioskodawca wykazał, że prowadzona instalacja nie powoduje przekraczania obowiązujących standardów jakości powietrza do dnia 31.12.2015 r.

Mający obowiązywać od 1.01.2016 r. standard emisyjny pyłu 100 mg/m^3_u przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych nie jest aktualnie spełniony przez instalację. Zgodnie z art. 141 ust. 1 oraz 186 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organ nie może wydać decyzji dla instalacji nie spełniającej dopuszczalnych standardów emisyjnych. Stąd termin ważności pozwolenia jest krótszy od wnioskowanego terminu.

Ze względu na moc cieplną źródeł emisji zachodzi potrzeba monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza z kotłowni.

W przedłożonym wniosku stwierdzono, że SM „Maćkowy” w punkcie pomiarowym Numer 9 przekracza określone powyżej standardy emisji hałasu w środowisku. Teren sąsiadujący z powyższym punktem pomiarowym jest przeznaczony w planach zagospodarowania przestrzennego pod zabudowę mieszkaniową. W chwili obecnej na powyższym terenie nie znajduje się żaden obiekt budowlany, który należy chronić pod względem akustycznym.

Prezydent Miasta Gdańska na podstawie danych zawartych we wniosku oraz zgodnie z tabelą nr 1 pkt. 3 lit. b Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. (Dz. U. z 2004 r. Nr 178 poz. 1841) określił dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami.

Wnioskodawca w ciągu jednego roku od daty otrzymania pozwolenia jest zobowiązany wykonać proponowane działania dostosowawcze wymienione w rozdziale VIII.1. niniejszego pozwolenia (BAT).

Nie stwierdzono negatywnego oddziaływania na środowisko na skutek poboru wody na potrzeby instalacji, w trakcie dotychczasowej, ponad 30-letniej jej eksploatacji. Aktualna wielkość poboru wody jest niższa niż określona w pozwoleniu. Instalacja pracuje na poziomie ok. 43 % swoich

możliwości produkcyjnych. Zakładowi zagwarantowano możliwość dużo większego poboru wody z uwagi na dynamicznie zmieniające się rynkowe zapotrzebowanie na produkty wytwarzane w analizowanej instalacji oraz szczególne wymagania sanitarne i jakościowe związane z produkcją żywności.

Ścieki z instalacji odprowadzane są do komunalnej kanalizacji sanitarnej i do oczyszczalni Gdańsk-Wschód, a następnie rurociągiem tłocznym długości 2,5 km w głąb Zatoki Gdańskiej. Stanowią ok. 1% ogólnej ilości ścieków odprowadzanych do oczyszczalni. Wpływają korzystnie na pracę oczyszczalni w aspekcie przemian związków azotu z uwagi na korzystną proporcję związków węgla w stosunku do związków azotu. Nie stwierdzono negatywnego oddziaływania zrzutu ścieków z oczyszczalni na wody zatoki oraz strefę brzegową. Nie stwierdzono ryzyka wystąpienia oddziaływania transgranicznego w wodach powierzchniowych.

We wniosku zidentyfikowano następujące dokumenty stanowiące odniesienie do porównania najlepszych dostępnych technik:

- Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) wytyczne dla branży mleczarskiej – Warszawa 2005 r.
- Integrated Pollution and Control. Reference Document on Best Available Techniques In the Ford, Drink and Milk Industries. January 2006

Porównując rozwiązania techniczne w instalacji objętej wnioskiem z technikami wymienionymi w w/w dokumentach referencyjnych, wykazano, że SM „Maćkowy” spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik w szczególności w zakresie:

- stosowania metod zarządzania środowiskowego (zakład wdrożył system zapewnienia bezpieczeństwa żywności HACCP oraz system zarządzania jakością oparty o normę ISO 9001),
- optymalizacji zużycia surowców (uzupełnianie opomiarowania zużycia wody na poszczególne cele produkcyjne),
- stosowania technik ograniczających zużycie wody do celów technologicznych (woda wtórna z płukania końcowego instalacji jest wykorzystywana do jej opróżniania, woda wtórna pochłodnicza zmieszana z częścią kondensatu jest wykorzystywana do mycia, na bieżąco podejmowane są działania do komasowania produkcji tego samego typu co wiąże się z ograniczeniem częstotliwości mycia, wszystkie elementy są myte z wykorzystaniem stacji mycia w obiegach zamkniętych, stosowanie kilku mniejszych stacji mycia w miejsce jednej centralnej, zawracanie kondensatu pozbawionego zanieczyszczeń do kotłowni),
- stosowanie technik ograniczających ilość powstających ścieków (stosowanie technik ograniczających zużycie wody powoduje powstawanie mniejszej ilości ścieków),
- stosowania efektywnych sposobów oczyszczania ścieków (korekta parametrów ścieków w neutralizatorze przed odprowadzeniem ich do komunalnej kanalizacji sanitarnej).

Spółdzielnia Mleczarska „Maćkowy” spełnia wymagania BAT w zakresie wielkości poboru wody w odniesieniu do jednostki produkcji określone w opracowaniu pn. „Najlepsze Dostępne techniki (BAT) – wytyczne dla branży mleczarskiej” opracowane przez Ministerstwo Środowiska w 2005 r.

oraz Dokumentu Referencyjnego BREF. Zakład zobowiązał się do czerwca 2007 r. do uzupełnienia opomiarowania zużycia wody na poszczególne cele produkcyjne. Co pozwoli na optymalizację zużycia wody na potrzeby instalacji z uwzględnieniem procedur HACCP oraz innych wymogów jakościowych związanych z produkcją żywności.

W wytycznych dla branży mleczarskiej nie określono zalecanej wielkości emisji ścieków na jednostkę produkcji. Zakład zobowiązał się do zainstalowania systemu pomiaru ilości odprowadzanych ścieków, w ciągu 12 miesięcy od uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Porównanie parametrów ścieków odprowadzanych z SM „Maćkowy” z zaleceniami „Integrated Pollution and Control Reference Dokument on Best Available Techniques In the Food, Drink and Milk Industries. January 2006” wskazuje, że stężenia zanieczyszczeń zbliżone są do wartości minimalnych wskazywanych w zaleceniach BAT dla branży mleczarskiej.

Tym samym prowadzący instalację wykazał, że zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach warunkujących możliwość prowadzenia działalności produkcyjnej w instalacji i uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z treścią ustawy Prawo ochrony środowiska

- art. 146 ust. 2 *prowadzący instalację ma obowiązek podejmowania odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska;*

- art.193 ust.2, *z chwilą upływu terminu, w którym prowadzący instalację powinien uzyskać pozwolenie zintegrowane, w części dotyczącej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wygasają pozwolenia sektorowe na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza oraz na wytwarzanie odpadów.*

- art. 195 *Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:*

- 1) Eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, innych przepisów ustawy lub ustawy o odpadach,*
- 2) Przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu,*
- 3) Instalacja jest objęta postępowaniem, o którym mowa w art. 227-229.*

- art. 216 1. *organ właściwy do wydania pozwolenia co najmniej raz na 5 lat dokonuje analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego.*

2. wydane pozwolenie zintegrowane analizowane jest również, jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez

powodowania nadmiernych kosztów lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

- *w przypadku dopuszczenia się naruszenia zakazów lub nakazów określonych przez treść art. 70-78 ustawy o odpadach, sprawca podlega odpowiedzialności w trybie Kodeksu postępowania w sprawach o wykroczenia.*
- *art. 284 podmiot korzystający ze środowiska ma obowiązek wnoszenia opłat za korzystanie ze środowiska na rachunek Pomorskiego Urzędu Marszałkowskiego;*
- *art. 286 podmiot korzystający ze środowiska ma obowiązek składania Marszałkowi Województwa Pomorskiego i Pomorskiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Gdańsku, w terminie wniesienia opłat, wykazu zawierającego informacje o ilościach i rodzajach gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz dane na podstawie których określono te ilości;*
- *zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji prowadzący instalację oraz użytkownik urządzeń ma obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji;*
- *zgodnie z § 2 i 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529), prowadzący instalację i użytkownik urządzenia ma obowiązek przekazywania wyników pomiarów Prezydentowi Miasta Gdańska oraz na podstawie art. 149 ust.1 POŚ Pomorskiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Gdańsku;*
- *ewidencję należy prowadzić stosując wzory dokumentów zawartych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. nr 30, poz. 213);*
- *zgodnie z art. 37 ustawy o odpadach posiadacz odpadów ma obowiązek składania Marszałkowi Województwa Pomorskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów i sposobach gospodarowania nimi, do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy, na formularzach zgodnych z rozporządzeniem Ministra z dnia 11 grudnia 2001 r. W sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz. U. Nr 152 poz. 1737);*
- *prowadzący instalację ma obowiązek przechowywania (archiwizowania) określonych dokumentów przez okres wymagany przepisami prawa /wyniki pomiarów, ewidencja pomiarów.*

Od niniejszej decyzji przysługuje odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Gdańsku, ul. Podwale Staromiejskie 30, za pośrednictwem organu wydającego decyzję w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

podpisano
Prezydent Miasta Gdańska
z up.
Maciej Lorek
Dyrektor Wydziału Środowiska

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2000,- zł wpłaconą przelewem na konto Urzędu Miejskiego w Gdańsku, nr 40 1160 2202 0000 0000 6189 9373 Banku Millenium S.A. III Oddział w Gdańsku
Podstawa prawna: art.1 pkt 1d, art. 9 oraz pkt 38 ppkt 1 części IV załącznika do ustawy z dnia 9 września 2000 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 86 poz. 960 z późniejszymi zmianami) i art. 19 ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1636)

Otrzymują:

1. Spółdzielnia Mleczarska „Maćkowy”,
ul. Bartnicza 1, 80-180 Gdańsk
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54 Warszawa
+ zał. 1 egz. Wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego+ decyzja na CD
3. a/a

Do wiadomości:

1. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Trakt Św. Wojciecha 293,80-001 Gdańsk
2. Marszałek Województwa Pomorskiego, ul Okopowa 21/27, 80-810 Gdańsk
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku, ul Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk