

RŚB.6222.2.1.2011

STAROSTWO POWIATOWE
W SOCHACZEWIE
Decyzja niniejsza jest prawomocna
Sochaczew dnia 25.06.2012

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 7, art. 162 § 1 pkt 1 oraz § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.);
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt. 1 i ust. 2, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2008 r. Nr 125, poz. 150 z późn. zm.),
- art. 138 ust.1 w związku z art. 135 pkt 1) ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. – *Prawo wodne* (j.t. Dz.U. z 2012 r. poz. 145) oraz w związku z art. 181 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2008 r. Nr 125, poz. 150 z późn. zm.),
- pkt. 6 ppkt. 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),
- §3 ust.1 pkt 52 lit.b, 78, 93 i 98 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. Nr 112 poz. 1206);

- § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366);
- rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984 z późn. zm.);
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826);

po rozpatrzeniu wniosku spółki z ograniczoną odpowiedzialnością **Bakoma** w Warszawie, z dnia 13 maja 2011 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich położonej na terenie Zakładu Produkcyjnego BAKOMA ELŻBIETÓW w Elżbietowie, gm. Teresin powiat sochaczewski,

o r z e k a m

1. **Udzielić spółce z ograniczoną odpowiedzialnością Bakoma w Warszawie, zwanej dalej *Zakładem*, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich, zwanej dalej *Instalacją*, zlokalizowanej na działkach o nr ewid. 6/2, 7/2, 8, 9/2, 11/4 i 11/5 w miejscowości Elżbietów, gm. Teresin;**
2. **Określić rodzaj prowadzonej przez *Zakład* działalności oraz rodzaj i parametry *Instalacji*.**
 - 2.1 Rodzaj prowadzonej przez *Zakład* działalności.

Działalność w zakresie wytwarzania z mleka, jako surowca podstawowego, produktów mleczarskich jak jogurty, serki, musy owocowe i inne desery mleczne konfekcjonowane w opakowaniach o różnych pojemnościach.

2.2 Rodzaj *Instalacji*.

Instalacja do produkcji wyrobów mleczarskich, o zdolności przetwarzania (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej) ponad 200 ton mleka na dobę.

Zakładana docelowa zdolność przetwarzania w *Instalacji* wynosi 290 Mg mleka/dobę.

Proces technologiczny jest realizowany przy użyciu maszyn i urządzeń, które pracują w określonych liniach procesowych i pakujących. Zaliczają się do nich linie:

- 1) przyjęcia mleka,
- 2) pasteryzacji mleka,
- 3) pasteryzacji śmietanki,
- 4) magazyny: mleka surowego, mleka pasteryzowanego, śmietanki surowej, śmietanki pasteryzowanej,
- 5) zbiorników mieszalniczych do przygotowania mieszanki mleka i suchych komponentów,
- 6) pasteryzacji mieszanki,
- 7) zbiorników procesowych (fermentacyjnych) do przygotowania skrzepu jogurtowego,
- 8) chłodzenia skrzepu jogurtowego,
- 9) zbiorników buforowych do magazynowania skrzepu jogurtowego,
- 10) przesyłowe do pakowania jogurtów i deserów mlecznych,
- 11) pakujące jogurty i desery mleczne,
- 12) zbiorników procesowych (fermentacyjnych) do twarogu,
- 13) termizacji skrzepu twarogowego,
- 14) przesyłowa i zbiorników magazynowych do serwatki, do twarogu i do śmietanki,
- 15) przesyłowe i pakujące do serków homogenizowanych,
- 16) UHT do sterylizacji śmietanki deserowej,
- 17) UHT do sterylizacji puddingu,
- 18) przesyłowe śmietanki, puddingu i preparatu owocowego do pakowania deserów mlecznych,

- 19) centralnego mycia (CIP) obiektów procesowych, maszyn pakujących i obiektów serwatkowych,
- 20) automatycznej paletyzacji wyrobów gotowych,
- 21) tunelowego schładzania produktów gotowych na paletach i transportu uformowanych palet do magazynu wyrobów gotowych.

Linie procesowe i pakujące są wyposażone w maszyny i urządzenia powszechnie stosowane w branży mleczarskiej, m.in.:

- odgazowywacz mleka, śmietanki,
- pompy wirowe,
- pompy objętościowe,
- płytowe wymienniki ciepła,
- jednopłaszczowe, bezciśnieniowe i ciśnieniowe, izolowane zbiorniki magazynowe,
- zbiorniki mieszalnicze,
- zbiorniki procesowe (fermentacyjne),
- wirówki,
- homogenizatory,
- pasteryzatory,
- kompletne maszyny pakujące z osprzętem,
- instalacje procesowe wraz z armaturą oraz elementami aparatury kontrolno-pomiarowej,
- wewnętrzne stacje centralnego mycia maszyn i urządzeń oraz zewnętrzna w stosunku do budynku mleczarni instalacja centralnego mycia CIP realizująca procesy mycia i dezynfekcji instalacji produkcyjnej,
- instalacje dostarczające powietrze i media energetyczne.

2.3. Parametry Instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

2.3.1. Wydajność Instalacji.

Zakładana docelowa zdolność przetwarzania w Instalacji wynosi 290 Mg mleka/dobę i 105 850 Mg/rok.

Prognozowana wielkość produkcji zakładu dla w/w docelowej zdolności przetwarzania instalacji wynosi 116,2 tys. ton/rok.

Ilość przetworzonego mleka obliczona jako wartość średnia w stosunku do roku wyniosła 170,2 tony/dobę w roku 2009 i 194,2 tony/dobę w roku 2010.

Wielkość produkcji zakładu w latach 2009 i 2010 w poszczególnych grupach asortymentowych, w normalnych warunkach pracy *instalacji* wyniosła:

Lp.	Grupa produktów	Wielkość produkcji [Mg/rok]	
		2009	2010
1	Jogurt naturalny	7 696	8 841
2	Serki homogenizowane	3 835	4 102
3	Jogurty pitne	10 523	12 026
4	Kefir	2 708	2 550
5	Desery	6 619	8 018
6	Śmietana	689	743
7	Jogurt owocowy	35 546	42 117
Razem		67 616	78 397

2.3.2. Czas pracy.

W warunkach normalnych instalacja pracuje w ruchu ciągłym, tj. 3 zmiany, 24 h/dobę, 7 dni w tygodniu.

2.3.3. Zużycie paliw.

Prognozowane zużycie paliw w kotłowni zakładowej dla docelowej zdolności przetwarzania instalacji wynosi:

Olej opałowy lekki		Gaz ziemny		
Okres	Ilość w litrach	Okres	Ilość w m ³	Ilość w dam ³
Rok	116 279 (100,0 Mg)	Rok	3 520 000	3 520
Parametry olej opałowy lekki		Parametry gazu ziemnego E		
wartość opałowa 42,800 MJ/kg		wartość opałowa 34 MJ/nm ³		
zawartość siarki 0,07% m/m		zawartość siarki 40,0 mg/m ³		

Zużycie gazu płynnego (propan-butan) do celów transportu wewnątrz zakładu wykonywanego przy użyciu wózków widłowych dla docelowej zdolności przetwarzania instalacji szacuje się na 49,3 tony/rok.

2.3.4. Zużycie energii elektrycznej.

Obecne zużycie energii elektrycznej przez wszystkie odbiorniki występujące na terenie zakładu wyniosło:

- w roku 2009 - 18737,6 MWh, w tym na potrzeby produkcyjne mleczarni - 11367,6 MWh,
- w roku 2010 - 20433,4 MWh, w tym na potrzeby produkcyjne mleczarni - 13263,1 MWh.

Prognozowane zużycie energii elektrycznej dla docelowej zdolności przetwarzania mleka wynosi 26 400 MWh/rok, w tym dla mleczarni 16 625 MWh/rok.

2.3.5. Zużycie wody.

Zużycie wody we wszystkich obiektach występujących na terenie zakładu wyniosło:

- w roku 2009 – 407 349 m³, w tym w mleczarni – 291 642 m³,
- w roku 2010 – 465 070 m³, w tym w mleczarni – 353 059 m³.

Średnie zużycie wody w *Instalacji* w latach 2009 i 2010 r. wyniosło 4,85 m³/tonę przetworzonego mleka. Dla docelowej zdolności przetwarzania mleka w *Instalacji* w ilości 290 ton/dobę zapotrzebowanie na wodę wyniesie do 1406,5 m³/dobę i 513,4 tys. m³/rok. Zapotrzebowanie na wodę dla całego zakładu, przy założeniu, że wzrost produkcji nie zwiększy istotnie zapotrzebowania na wodę dla reszty zakładu, szacuje się na 630 tys.m³/rok i 1726 m³/dobę.

Jednostkowe zużycie wody odniesione do ilości przetwarzanego mleka w *In-stalacji* przedstawia się następująco:

Rok	Ilość przetworzonego mleka Mg/rok	Zużycie wody m ³ /rok		Wskaźniki zużycie wody dm ³ /kg mleka	
		Mleczarnia	Cały zakład	Mleczarnia	Cały zakład
2009	62 133	291 642	407 349	4,7	6,6
2010	70 900	353 059	465 070	5,0	6,6

Rok	Ilość przetworzonego mleka tys.dm ³ /rok	Zużycie wody m ³ /rok		Wskaźniki zużycie wody dm ³ / dm ³ mleka	
		Mleczarnia	Cały zakład	Mleczarnia	Cały zakład
2009	60 441	291 642	407 349	4,8	6,7
2010	68 969	353 059	465 070	5,1	6,7

2.3.6. Odprowadzanie ścieków.

W obrębie instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- 1) ścieki przemysłowe powstające w procesie zużycia wody do celów produkcyjnych w tym eksploatacji instalacji myjącej CIP;
- 2) ścieki bytowe z biura i zaplecza socjalnego zakładu;
- 3) ścieki powstające ze zużycia wody do celów porządkowych (utrzymania czystości w pomieszczeniach produkcyjnych, magazynowych i obiektach infrastruktury);
- 4) wody opadowe i roztopowe;

Ścieki wymienione w punktach 1) ÷ 3) w prowadzone są do zakładowej kanalizacji przemysłowej a następnie, wspólnie, odprowadzane do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Po oczyszczeniu Ścieki wprowadzane są do rowu melioracyjnego P-30 (urządzenie melioracji szczegółowej) uchodzącego do rzeki Pisi – Gągolino. Rów ten, na terenie zakładu, przebudowany jest w postaci kanału grawitacyjnego zamkniętego żelbetowego o średnicy D=1000 mm. Ścieki odprowadzane z zakładowej oczyszczalni ścieków mieszczą się w definicji ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych z sektora przemysłowego wymienionego pod pozycją 1. w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca

2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód bądź do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137 poz. 984 z późn. zm.)

3. Nie określa się wariantów funkcjonowania instalacji w warunkach normalnych.

4. Określić ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w Instalacji funkcjonującej w warunkach normalnych.

4.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	9,0
2	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	0,30
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	16 02 13*	2,0
4	Gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia	16 05 07*	1,0
5	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	15,0

4.2. odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
6	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	02 05 01	2000
7	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	3000
8	Odpadowa serwatka	02 05 80	1 500
9	Inne niewymienione odpady	02 05 99	18
10	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	2,0
11	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1000
12	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	200
13	Opakowania z drewna	15 01 03	100
14	Opakowania z metali	15 01 04	20
15	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	6
16	Metal żelazne	16 01 17	30,0
17	Metale nieżelazne	16 01 18	10,0
18	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 05	1 200
19	Szkło	16 01 20	1,0
20	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	15,0
21	Skratki	19 08 01	20,0
22	Zawartość piaskowników	19 08 02	20,0
23	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	5,0

5. Określić wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem na terenach chronionych akustycznie (obszary z zabudową zagrodową i mieszkaniową jednorodzinną), w wysokości:

w porze dnia - w godzinach od 6.00 do 22.00	55 dB(A)
w porze nocy - w godzinach od 22.00 do 6.00	45 dB(A)

przy czasie pracy poszczególnych źródeł hałasu określonym w poniższej tabeli

Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa urządzenia	Czas pracy źródła
zw_1 ÷ zw_11	Kompaktowe urządzenia nawiewno-wywiewne typu LHW-8 firmy HOVAL	praca w automacie – 24 h/d
zw_12 ÷ zw_14	Wentylatory dwubiegowe w wykonaniu kwasoodpornym typu DAK-315/900P2 firmy Uniwersal	24 h/d
zw_15 ÷ zw_18	Wentylatory dachowe typu WVPKH-250/PW, firmy Fabryka Urządzeń Wentylacyjno-Klimatyzacyjnych „KONWEKTOR”	24 h/d
za_1	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-S288	praca w automacie – 24 h/d
za_2	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-221	praca w automacie – 24 h/d
za_3	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC 454	praca w automacie – 24 h/d
za_4 ÷ za_5	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu CLK-225	praca w automacie – 24 h/d
za_6	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-N 230	praca w automacie – 24 h/d
za_7	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-N-250	praca w automacie – 24 h/d
za_8 ÷ za_21	Skraplacze Alfa Laval model ACDS 804D – instalacja freonowa	pora dzienna 6 ⁰⁰ – 22 ⁰⁰
zw_19 ÷ zw_20	Urządzenia nawiewno-wywiewne mleczarni – hala nr 4	praca w automacie – 24 h/d
zb_1	Budynek stacji dmuchaw	cała doba

6. Udzielić pozwolenia na odprowadzanie z terenu *Zakładu* do rowu melioracyjnego P-30 ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych, oczyszczonych w zakładowej, mechaniczno - biologicznej oczyszczalni ścieków, w skład której wchodzi następujące obiekty i urządzenia:

- pompownia ścieków surowych z kratą koszową ręczną;
- zblokowane urządzenie do mechanicznego podczyszczania ścieków (separator skratek, piasku i tłuszczu) oraz przenośnik ślimakowy;
- instalacja do neutralizacji dwudlenkiem węgla oraz zbiornik uśredniająco-neutralizujący z mieszadłami zatapialnymi oraz matą napowietrzającą do wtłaczania CO₂;
- reaktor beztlenowy z wydzieloną strefą sedymentacyjną;
- komora anoksyiczna z trzema mieszadłami zatapialnymi;
- 2 równoległe złoża biologiczne wypełnione pakietami z PCW o przepływie krzyżowym z rusztami napowietrzającymi z rur PCW w układzie pierścieniowym oraz dwoma zraszaczami obrotowymi zintegrowane ze zbiornikami retencyjno-uśredniającymi wyposażonymi w ruszty napowietrzające;
- 2 równoległe komory biokoagulacji z wypełnieniem zanurzonym (unieruchomioną biomasą) wyposażone w dyfuzory do napowietrzania drobnopęcherzykowego;
- 2 równoległe osadniki wtórne radialne ze zgarniaczami ze zgrzeblem ciągłym o mocy N = 1,05 kW (napęd szczotek bieżni i koryta);
- pompownia do recyrkulacji osadu czynnego wtórnego wyposażona w przepływomierz elektromagnetyczny zainstalowany w studziencie zasuw na rurociągu osadu recyrkulowanego;
- hala dmuchaw z zainstalowanymi trzema (2 + 1 rezerwowa) dmuchawami rotacyjnymi;
- koryto pomiarowe dla ścieków odpływających z osadników wtórnych z zainstalowaną zwężką Venturiego o zakresie pomiarowym do 250 m³/h (70 l/s) wykonaną ze stali nierdzewnej; (przed zwężką zainstalowany ultradźwiękowy czujnik poziomy przekazujący sygnał do sterowni dozowania chemikaliów);
- filtr żwirowo-roślinny (trzcina pospolita, pałka wodna, tatarak) izolowany od podłoża folią i wypełniony tłuczniem o granulacji 50-100 mm;

- staw stabilizacyjny z budowlą zrzutową ścieków oczyszczonych pełniący dodatkowo rolę zbiornika retencyjnego ścieków oczyszczonych,;
- grawitacyjny zagęszczacz osadu z mieszadłem prętowym;
- zbiornik osadu zagęszczonego;
- stacja odwadniania i higienizacji osadu;
- zadaszone składowisko osadu odwodnionego z nawierzchnią betonową szczelną;
- stacja chemikaliów (w budynku oczyszczalni) przeznaczona do magazynowania i dozowania chemikaliów;
- budynek oczyszczalni o powierzchni użytkowej 95 m² z pomieszczeniami socjalnymi pracowników, dyżurką ze sterownią, rozdzielnią elektryczną, komorą trafo oraz w/w stacją chemikaliów;
- stacja dmuchaw dla odświeżania ścieków w zbiorniku uśredniająco-neutralizującym;
- pompownia odcieków;

7. Określić następujące warunki wykonywania uprawnienia.

7.1. w warunkach normalnej pracy *instalacji* dopuszczalne ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rowu P-30 wynoszą:

7.1.1. *maksymalny odpływ godzinowy*

$$Q_{hmax.} = 200 \text{ m}^3/\text{h};$$

7.1.2. *maksymalny odpływ dobowy*

$$Q_{dmax.} = 1920 \text{ m}^3/\text{d};$$

7.2. w warunkach normalnej pracy *instalacji* najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych do odbiornika oraz dopuszczalny stan tych ścieków wynoszą:

7.2.1. *Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT₅), oznaczone z dodatkiem inhibitora nityfikacji*

$$S_{BZT5} — 25 \text{ mg O}_2/\text{l};$$

7.2.2. *Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT-Cr), oznaczane metodą dwuchromianową*

S_{ChZT-Cr} — 125 mg O₂/l;

7.2.3. *Zawiesiny ogólne*

S_{zaw. og.} — 35 mg/l;

7.2.4. *Azot ogólny*

S_{Nog.} — 30 mg N/l;

7.2.5. *Fosfor ogólny*

S_{Pog.} — 2 mg P/l;

7.2.6. *Substancje ekstrahujące się eterem naftowym*

S_{SEE.} — 20 mg/l;

7.2.7. *Temperatura — do 35 °C;*

7.2.8. *Odczyn — pH w zakresie 6,5 ÷ 9,0*

7.3. w przypadku awarii urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych do odbiornika podwyższa się o 50 % w stosunku do podanych w punkcie 7.2. przez czas nie dłuższy niż 48 godzin i wynoszą:

7.3.1. *Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT₅), oznaczane z dodatkiem inhibitora nitryfikacji*

S_{BZT5} — 37,5 mg O₂/l;

7.3.2. *Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT-Cr), oznaczane metodą dwuchromianową*

S_{ChZT-Cr} — 187,5 mg O₂/l;

7.3.3. *Zawiesiny ogólne*

S_{zaw. og.} — 52,5 mg/l;

7.3.4. *Azot ogólny*

S_{Nog.} — 45,0 mg N/l;

7.3.5. *Fosfor ogólny*

S_{Pog.} — 3 mg P/l

7.3.6. *Substancje ekstrahujące się eterem naftowym*

S_{SEE.} — 30 mg/l;

7.4. w przypadku rozruchu urządzeń istotnych dla realizacji pozwolenia (np. po usunięciu awarii), najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do odbiornika podwyższa się o 30 % w stosunku do podanych w punkcie 7.2., podpunkty 7.2.1. ÷ 7.2.6. i wynoszą one:

7.4.1. *Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT₅), oznaczone z dodatkiem inhibitora nitryfikacji*

S_{BZT5} — 32,5 mg O₂/l;

7.4.2. *Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT-Cr), oznaczane metodą dwuchromianową*

S_{ChZT-Cr} — 162,5 mg O₂/l;

7.4.3. *Zawiesiny ogólne*

S_{zaw. og.} — 45,5 mg/l;

7.4.4. *Azot ogólny*

S_{Nog.} — 44,0 mg N/l;

7.4.5. *Fosfor ogólny*

S_{Pog.} — 2,6 mg P/l

7.4.6. *Substancje ekstrahujące się eterem naftowym*

S_{SEE.} — 26 mg/l;

7.5. *Zobowiązać Zakład do:*

- 1) prowadzenia ciągłego pomiaru ilości ścieków odprowadzanych do rowu P-30 oraz odnotowywania ilości ścieków odprowadzanych w ciągu doby w oparciu o wskazania przepływomierza.
- 2) prowadzenia pomiarów jakości (stanu i składu) ścieków wprowadzanych do rowu P-30 w zakresie wskaźników zanieczyszczenia określonych w punkcie 7.2. niniejszej decyzji, na próbkach pobieranych w miejscu wprowadzania ścieków do rowu.
- 3) zawiadamiania Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie oraz Starostę Sochaczewskiego o każdym przypadku zatrzymania działalności oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz wystąpienia okoliczności, o których mowa w punktach 7.3. i 7.4. niniejszej decyzji.
- 4) utrzymywania we właściwym stanie technicznym i sanitarnym wszystkich urządzeń technologicznych oczyszczalni oraz wylotu ścieków do odbiornika.
- 5) pokrywania kosztów Konserwacji rowu P-30 na odcinku od wylotu ścieków do ujścia do rzeki Pisi-Gągoliny

8. Udzielić pozwolenia na odprowadzanie do rowu melioracyjnego P-30, za pośrednictwem sześciu wpustów oznaczonych jako W-1, W-2, W-3, W-4, W-5 i W-6, wód opadowych i roztopowych spływających z występujących na terenie *Zakładu*, nawierzchni o łącznej powierzchni wynoszącej $F_c = 24\,701\text{ m}^2$, w tym:

- dróg wewnętrznych, placów manewrowych i miejsc postojowych o łącznej powierzchni $F_u = 10\,633\text{ m}^2$;
- dachów o łącznej powierzchni $F_d = 13\,719\text{ m}^2$;
- trawników i nawierzchni nieutwardzonych o łącznej powierzchni $F_{nu} = 349\text{ m}^2$.

9. Dopuszczalna, łączna ilość wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do rowu P-30 wpustami wymienionymi w punkcie 8. wynosi:

$$Q_s = 204,2\text{ l/s}; Q_a = 11\,465\text{ m}^3/\text{rok};$$

10. Najwyższe dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowych i roztopowych odprowadzanych do rowu P-30 wynoszą:

- | | | |
|--|---|-----------|
| 1) we wskaźniku <i>Zawiesina ogólna</i> | — | 100 mg/l; |
| 2) we wskaźniku <i>Substancje ropopochodne</i> | — | 15 mg/l; |

11. Określić następujące metody zapobiegania, zwalczania i ograniczania skutków awarii przemysłowej.

11.1. Zidentyfikowanie i opisanie sytuacji awaryjnych w Zintegrowanym Systemie Zarządzania Jakością, Bezpieczeństwem i Środowiskiem, w szczególności w procedurze: *Gotowość na wypadek awarii*, w tym określenie:

- identyfikacji zagrożeń i potencjalnych awarii,
- działań zapobiegawczych,
- zakresu przeglądu kompletności i aktualności planów postępowania,
- zasad postępowania z usługodawcami świadczącymi usługi na terenie Spółki,
- zasad postępowania na wypadek awarii,

– działań po przybyciu służb ratowniczych.

- 11.2. Zidentyfikowanie i opisanie sytuacji związanych z zagrożeniem pożarowym oraz działaniami prewencyjnymi w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego dla Obiektów Produkcyjno Magazynowych z funkcją biurową.
- 11.3. Wyposażenie wszystkich pomieszczeń chłodzonych i pomieszczeń instalacji chłodniczej w instalację indykacji wycieku amoniaku;
- 11.4. Zidentyfikowanie i opisanie sytuacji związanych z wyciekami amoniaku oraz sposobów działania w przypadku jego zaistnienia we wprowadzonym zarządzeniem Prezesa Zarządu Spółki „Planie Działania Wewnętrznych Służb Ratowniczych na wypadek awarii lub rozszczelnienia instalacji amoniakalnych stosowanych w zakładzie z ustaleniem warunków techniczno-organizacyjnych oraz procedur postępowania do prowadzenia działań na terenie zakładu na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń przy awarii lub wycieku amoniaku a także określeniem priorytetów działań ratowniczych, procedury postępowania w przypadku rozszczelnienia instalacji, w tym organizacji ewakuacji, postępowania przy uszkodzeniach urządzeń chłodniczych oraz zadań kierownictwa i służb zakładowych.
- 11.5. Lokalizacja zbiorników z substancjami niebezpiecznymi (środki myjąco-dezynfekujące) w pomieszczeniach ze szczelną posadzką z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do zbiornika retencyjnego ścieków surowych.
- 11.6. Posadowienie zbiorników magazynujących olej opałowy dla potrzeb kotłowni w wannach betonowych, których celem jest przechwycenie ewentualnych wycieków oleju; Systematyczna kontrola zbiorników pod kątem ich szczelności.
- 11.7. Oznaczenie strefy zagrożenia wybuchem przy reaktorze beztlenowym ze strefą sedymentacyjną poprzez umieszczenie tablicy o treści „ *Biogaz. Zagrożenie wybuchem. Używanie otwartego ognia oraz palenie tytoniu zabronione*”

12. Określić ilość pobieranej wody.

Dla docelowej zdolności przetwarzania mleka w *Instalacji* w ilości 290 ton/dobę maksymalne zapotrzebowanie na wodę wynosi 1406,5 m³/dobę i 513,4 tys. m³/rok.

13. Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

13.1. Określić sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w *Instalacji*.

13.1.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów w instalacji oraz ograniczanie ich ilości następować powinno poprzez:

- stosowanie nowoczesnych, zautomatyzowanych, hermetyzowanych linii produkcyjnych,
- stosowanie nowoczesnej, bezodpadowej linii do wytwarzania opakowań PET;
- stosowanie nowoczesnej bezodpadowej linii pakującej;
- wykorzystywanie do produkcji surowców i półproduktów nie wymagających przetwarzania generującego znaczne ilości odpadów,
- przyjmowanie części surowców od dostawców w opakowaniach zwrotnych,
- stosowanie do pakowania produktów ciekłych, opakowań PET, jednorodnych materiałowo, nadających się w 100% do odzysku;
- stosowanie technologii oczyszczania ścieków przemysłowych bez oddzielania osadów wstępnych;
- wydajne odwadnianie na prasie taśmowej osadów ściekowych wtórnych, nadmiernych;
- prowadzenie na terenie zakładu segregacji odpadów opakowaniowych z papieru i tworzyw sztucznych, ograniczanie ich objętości (przygotowywanie do transportu) poprzez sprasowanie w dwóch prasokontenerach, selektywne ich magazynowanie do czasu odbioru do dalszego przetwarzania;
- wnikliwa kontrola jakości kupowanych surowców;

13.1.2. Ograniczenie negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów na środowisko następować powinno poprzez selektywne magazynowanie odpadów niebezpiecznych w warunkach zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem oraz w odizolowaniu od warunków pogodowych,

13.2. Określić sposoby gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów.

13.2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób gospodarowania
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Odpady zbierane są i magazynowane w szczelnych pojemnikach w kontenerowym magazynie technicznym.
2	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	15 02 02*	Odpady umieszczane są w pojemnikach kwaso i olejoodpornych (zamykanych) i gromadzone w pojemniku na odpady niebezpieczne.
3	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Zużyte źródła światła, pojemniki ciśnieniowe oraz po chemikaliach a także baterie i akumulatory będą umieszczane w magazynie technicznym w osobnych pojemnikach.
4	Gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia	16 05 07*	
5	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	

13.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Sposób gospodarowania
6	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	02 05 01	<p>Surowce zakwestionowane przez kontrolę jakości zwracane są dostawcy. Do czasu odbioru magazynowane są w wydzielonej części magazynu surowców,</p> <p>Surowce rozsypane, zanieczyszczone w procesie przyjęcia i rozładunku umieszczane są w pojemnikach w zmieszaniu z innymi odpadami niesegregowanymi przeznaczonymi do wywiezienia, przez uprawnione jednostki, na gminne składowisko odpadów.</p> <p>Odpadowy produkt luzem (jogurty, desery mleczne, serki) powstały przy zmianie wytwarzanego asortymentu gromadzony jest w specjalnych pojemnikach ustawionych w hali produkcyjnej. Odpady te odbierane są przez uprawnionego odbiorcę zewnętrznego celem odzysku.</p> <p>Odpadowe produkty konfekcjonowane, tj. partie wadliwe zakwestionowane przez kontrolę jakości, zwroty z handlu w tym produkty przeterminowane. Odpady te odbierane są przez uprawnionego odbiorcę zewnętrznego celem odzysku.</p>

7	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 05 02	Osady wtórne, nadmierne, ustabilizowane tlenowo, odwodnione na prasie taśmowej i higienizowane wapnem palonym. Osady te są na bieżąco badane pod względem sanitarnym oraz składu (np. zawartości metali ciężkich) w kontekście ich przydatności do stosowania jako nawóz. Osady te odbierane są przez uprawnionego odbiorcę celem dalszego wykorzystania
8	Odpadowa serwatka	02 05 80	Odpad powstały przy odwirowywaniu twarogu gromadzony jest w osobnych zbiornikach ustawionych w pobliżu stanowiska wirowania. Serwatka odbierana jest do dalszego wykorzystania przez podmioty produkujące mleko w proszku a także indywidualnych rolników z przeznaczeniem do skarmiania zwierząt inwentarskich.
9	Inne nie wymienione odpady	02 05 99	Zużyte urządzenia i elementy urządzeń linii produkcyjnych (złom, kable) powstałe podczas remontów oraz wymiany urządzeń technologicznych. Odpady z metalu umieszczane są wraz z innym złomem w skrzyniach metalowych ustawionych na terenie warsztatu samochodowego. Elementy z tworzyw sztucznych umieszczane są w pojemnikach na tworzywa sztuczne ustawionych w hali magazynowo-technologicznej z działem utylizacji odpadów. Odpady wielomateriałowe umieszczane są w pojemnikach na odpady niesegregowane
10	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Odpady gromadzone w pudełkach po tonerach, odbierane przez uprawnione jednostki do odzysku.
11	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady te zbierane i magazynowane są selektywnie i odbierane przez uprawnione jednostki celem dalszego odzysku. Odpady z papieru i tektury oraz z tworzyw sztucznych są prasowane na terenie zakładu, w hali magazynowo-technologicznej w 2 konteneroprasach. Odpady drewniane (uszkodzone palety bądź ich fragmenty) sprzedawane są osobom prywatnym lub przeznaczone na opał.
12	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
13	Opakowania z drewna	15 01 03	
14	Opakowania z metali	15 01 04	
15	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	
16	Metal żelazne	16 01 17	
17	Metale nieżelazne	16 01 18	
18	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 05	Odpady z produkcji opakowań z tworzyw sztucznych (partie produktów nieodpowiadające wymaganiom gromadzone selektywnie w pomieszczeniu produkcyjnym i odbierane przez uprawnione jednostki.
19	Szkło	16 01 20	Gromadzone selektywnie, umieszczane w pojemnikach i odbierane przez uprawnione jednostki.
20	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie zawierające elementów niebezpiecznych umieszczane w pojemnikach w miejscu ich powstawania i odbierane przez uprawnione jednostki.
21	Skratki	19 08 01	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków. Skratki zatrzymywane na kracie, po odsączeniu umieszczane są w pojemniku na skratki i przesypane wapnem.
22	Zawartość piaskowników	19 08 02	Skratki odbierane są, podobnie jak piasek z piaskowników, przez uprawnione jednostki i wywożone na składowisko odpadów.
23	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Umieszczone w osobnych pojemnikach ustawionych w miejscu powstawania odpadów i odbierane przez uprawnione jednostki.

13.3. Określić parametry dominujących źródeł emisji hałasu do środowiska.

Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa urządzenia	Czas pracy źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB	
			dzień	noc
Źródła punktowe				
zw_1 ÷ zw_11	Kompaktowe urządzenia nawiewno-wywiewne typu LHW-8 firmy HOVAL	praca w automacie – 24 h/d	86	86
zw_12 ÷ zw_14	Wentylatory dwubiegowe w wykonaniu kwasoodpornym typu DAK-315/900P2 firmy Uniwersal	24 h/d	70	70
zw_15 ÷ zw_18	Wentylatory dachowe typu WVPKH-250/PW, firmy Fabryka Urządzeń Wentylacyjno-Klimatyzacyjnych „KONWEKTOR”	24 h/d	85	85
za_1	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-S288	praca w automacie – 24 h/d	93	93
za_2	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-221	praca w automacie – 24 h/d	92	92
za_3	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC 454	praca w automacie – 24 h/d	95	95
za_4 ÷ za_5	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu CLK-225	praca w automacie – 24 h/d	93	93
za_6	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-N 230	praca w automacie – 24 h/d	91	91
za_7	Skraplacz natryskowo-wyparny firmy BALTIMOR typu VXC-N-250	praca w automacie – 24 h/d	91	91
za_8 ÷ za_21	Skraplacze Alfa Laval model ACDS 804D – instalacja freonowa	pora dzienna 6 ⁰⁰ – 22 ⁰⁰	60	60
zw_19 ÷ zw_20	Urządzenia nawiewno-wywiewne mleczarni – hala nr 4	praca w automacie – 24 h/d	86	86
Źródła typu budynek				
zb_1	Budynek stacji dmuchaw	cała doba	100	100

14. Określić zakres oraz sposób monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji Instalacji.

14.1. Monitoring ilości wody zużywanej w Instalacji.

14.1.1. Prowadzić monitoring ilości pobieranej wody poprzez opomiarowanie zużycia wody pobieranej na potrzeby *Instalacji*.

14.1.2. Odnotowywać miesięczne zużycie wody na potrzeby *Instalacji*.

14.2. Zakres monitoringu emisji

14.2.1. Monitoring ścieków

Pomiarów ilości i jakości odprowadzanych ścieków dokonywać zgodnie z przepisami art. 45 ust. 1 pkt 3 i ust. 2 *ustawy prawo wodne*. Nie określa innego zakresu monitoringu jakości i ilości odprowadzanych ścieków, przy czym:

- dokonywać ciągłego pomiaru ilości ścieków odprowadzanych do odbiornika;
- badania jakości ścieków wykonywać poprzez zlecenie uprawnionemu zewnętrznemu laboratorium w odniesieniu do wskaźników zanieczyszczeń określonych w punkcie 7.2. niniejszej decyzji;

14.2.2. Monitoring hałasu

Prowadzić pomiary hałasu w środowisku raz na dwa lata na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 04 listopada 2008 r. w *sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody* (Dz. U. Nr 206, poz. 1291);

14.2.3. Przekazywanie wyników pomiarów.

Wyniki pomiarów, o których mowa w punktach 12.2.2 przedkładać Staroście Sochaczewskiemu na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w *sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).

14.2.4. Ewidencja wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów

14.2.4.1. Prowadzić ewidencję wytwarzanych zgodnie z art. 36 ustawy o odpadach z zastosowaniem dokumentów ewidencji odpadów, których wzory zawarte są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 08 grudnia 2010 r. w *sprawie wzorów*

dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1674).

14.2.4.2. Zbiornicze zestawienia danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi przekazywać Marszałkowi Województwa Mazowieckiego w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

14.2.5. Monitoring efektywności wykorzystania energii

14.2.5.1. Monitoring zużycia energii prowadzić w oparciu o wskazania liczników zużycia energii elektrycznej.

14.2.5.2. Prowadzić ewidencję zużycia energii elektrycznej celem wypracowania raportów zużycia energii elektrycznej oraz decyzji dotyczących konieczności przeprowadzenia przeglądów, modernizacji lub wymiany urządzeń elektrycznych.

14.2.6. Monitoring jakości środowiska

Nie określa się obowiązku monitorowania jakości poszczególnych komponentów środowiska w związku z prowadzeniem *Instalacji*.

14.2.7. Zasady gromadzenia i przechowywania wyników monitoringu

14.2.7.1. Wyniki pomiarów okresowych emisji występujących w poszczególnych komponentach środowiska będą ewidencjonowane i przechowywane w siedzibie wnioskodawcy, wykorzystywane do sporządzania wymaganych prawem sprawozdań oraz udostępniane jednostkom kontrolującym.

14.2.7.2. Wszystkie wyniki prowadzonych pomiarów emisji będą przechowywane zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 147 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska.

15. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji *Instalacji*.

- Likwidacji *Instalacji* dokonać z wymogami prawa budowlanego, po uzyskaniu pozwolenia na rozbiórkę i w sposób uwzględniający wymogi ochrony środowiska, w tym przepisów ustawy o odpadach.
- W początkowej fazie likwidacji usunąć wszystkie materiały zawierające substancje niebezpieczne oraz odpady, które będą przekazane do dalszego gospodarowania uprawnionym odbiorcom odpadów.

- W kolejnym etapie likwidacji instalacji dokonać demontażu urządzeń technologicznych i składających się na infrastrukturę zakładu.
- W końcowej fazie dokonać rozbiórki obiektów kubaturowych bądź ich adaptacji do pełnienia innej funkcji niż obecna.
- W przypadku zmian sposobu użytkowania obiektów budowlanych, rozbiórki obiektów budowlanych i wykonywania innych robót budowlanych w związku z zakończeniem eksploatacji *Instalacji*, postępować zgodnie z wymaganymi decyzjami właściwych organów architektoniczno-budowlanego oraz nadzoru budowlanego.

16 Określić następujące dodatkowe sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

- ograniczanie rozlewania i nieszczelności w produkcji;
- projektowanie i stosowanie instalacji z uwzględnieniem samospływu,
- wyposażenie zbiorników w systemy pomiarowe i alarmowe (przepełnienie, nieszczelności);
- opracowanie i stosowanie procedury opróżniania zbiorników i przewodów przed rozłączeniem,
- segregowanie u źródła odpadów, które mogą być wykorzystane jako pasza dla zwierząt;
- zapobieganie ponownemu dostawaniu się do ścieków części stałych oddzielonych w procesie przetwarzania;
- poprawa wstępnego oczyszczania surowca (ograniczenie częstości mycia wirówek);
- gospodarka materiałowa nastawiona na ograniczenie zużycia wody;
- minimalizowanie strat surowca i produktu przy każdorazowym napełnianiu instalacji;
- stosowanie ciągłego procesu pasteryzowania jako obniżającego wodę – i energochłonność;
- stosowanie automatycznego i ciągłego procesu czyszczenia;
- stosowanie procedur i opomiarowania minimalizujących ilość produktów pozostających w instalacji przed cyklem CIP;
- maksymalizowanie odzysku rozcieńczonych lecz nie zanieczyszczonych produktów z początkowej fazy CIP;

- ponowne wykorzystanie wód chłodniczych i kondensatów;
- optymalizacja procesu pod kątem zużycia energii na podgrzewanie i chłodzenie.

17. Określić następujące sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Prowadzić działania zmierzające do ograniczenia zużycia energii polegające na:

- stałym monitoringu zużycia energii,
- systematycznych przeglądach urządzeń energetycznych w celu zmniejszenia zużycia energii. Prowadzi to w szczególności do doboru i instalowania silników elektrycznych o mocach dobieranych indywidualnie do istniejących obciążeń, silników wielobiegowych a także falowników,
- eliminacji nadmiernego zużycia sprężonego powietrza przez prowadzenie regularnych przeglądów instalacji i sprężarek,
- prawidłowe utrzymanie sieci dystrybucji pary wodnej w celu zminimalizowania strat ciepła,
- regularne naprawy urządzeń chłodniczych,
- regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło,
- wyłączanie urządzeń, kiedy nie są wykorzystywane,
- prawidłowa eksploatacja i utrzymanie napędów.

18. Pozwolenie obowiązuje do dnia 30 kwietnia 2022 roku.

19. Stwierdzić wygaśnięcie z dniem, w którym niniejsza decyzja stanie się ostateczna, decyzji Starosty Sochaczewskiego z dnia 01.12.2004 r., znak – RŚ.B.6224-1-10/04 zmienionej decyzją z dnia 22.02.2008 r., znak – RŚ.A.6224-1/08;

20. Stwierdzić wygaśnięcie z dniem 31.10.2011 r. decyzji Starosty Sochaczewskiego z dnia 7.11.2001 r., znak - RŚ.B.6224-1-18/01.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 13 maja 2011 r., znak – L.dz.1475/05/2011 Bakoma Sp. z o.o. w Warszawie wystąpiła do Starosty Sochaczewskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów mleczarskich zlokalizowanej na

działkach o nr ewid. 6/2, 7/2, 8, 9/2, 11/4 i 11/5 w miejscowości Elżbietów, gm. Teresin; W trakcie postępowania administracyjnego, które wszczęto w dniu 18 maja 2011 r. Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że *Instalacja* ta kwalifikuje się, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (punkt 6. podpunkt 6) załącznika do tego rozporządzenia) do *instalacji*, której prowadzenie wymaga *pozwolenia zintegrowanego*, bowiem zamierzona zdolność przetwarzania wynosi więcej niż 200 ton mleka na dobę, przy czym zdolność przetwarzania oznacza tu największą ilość surowca, która może być przetworzona w ciągu jednej doby w normalnych warunkach Pracy *Instalacji*.

Instalacja zaliczana jest do *przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko*, o których mowa w art. 59 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko oraz w §3 ust.1 pkt 52 lit.b, 78, 93 i 98 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko*. Z tego też względu, na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC jest starosta, a ze względu na jej lokalizację na terenie powiatu sochaczewskiego – Starosta Sochaczewski.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono wymagane:

- dowód uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej
- zapis wniosku w wersji elektronicznej na płycie CD.

Spółka nie złożyła wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku o pozwolenie zintegrowane na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Pismem z dnia 27 maja 2011 r. znak – RŚB.6222.2.2011 zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz, że w/w wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu, ogłoszenie informujące o wszczętym postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wniesienia uwag było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Sochaczewie oraz w Urzędzie Gminy Teresin, a także w formie obwieszczenia, w pobliżu wjazdu na teren zakładu. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wniosek o pozwolenie zintegrowane w wersji elektronicznej przesłano do Ministra Środowiska w Warszawie, wraz z pismem z dnia 30 maja 2011 r., w którym zawarto informację o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeanalizowaniu dokumentów i ustaleń przedłożonych przez wnioskującego oraz oględzinach instalacji, uznano, iż wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Dla instalacji nie przewiduje się innych rodzajów emisji niż wynikające z jej normalnej eksploatacji.

W pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, w odniesieniu do terenów przeznaczonych pod zabudowę zagrodową a także rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby.

Woda podziemna dostarczana jest do instalacji z własnej studni głębinowej spółki. Ponieważ woda ze studni głębinowej zużywana jest również poza *Instalacją*, to w myśl art. 202 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenie na pobór wód reguluje osobna decyzja administracyjna w niniejszej, zaś decyzji określono, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c) ilość wykorzystywanej wody.

Na terenie zakładu występuje kotłownia parowa o wydajności 19,5 tony pary na godzinę i łącznej mocy termicznej 14,095 MW_t. Kotłownia jest instalacją do spalania paliw, dla których obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego dotyczy instalacji o mocy nominalnej ponad 50 MW_t. Kotłownia ta nie jest objęta pozwoleniem zintegrowanym. Emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza w wyniku eksploatacji kotłowni jest uregulowana zgłoszeniem w trybie art. 152 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska*.

Ścieki *przemysłowe* oraz *bytowe* poddawane są pełnemu mechaniczno-biologicznemu oczyszczaniu w zakładowej oczyszczalni ścieków a następnie od-

prowadzane do rowu melioracyjnego P-30 uchodzącego do rzeki Pisi-Gągoliny. We wniosku wykazano, w oparciu o badania laboratoryjne, wysoki stopień oczyszczania ścieków. Ścieki te mieszczą się w definicji ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych z sektora przemysłowego wymienionego pod pozycją 1. w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód bądź do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137 poz. 984 z późn. zm.). Wykazano we wniosku, iż jakość ścieków odpowiada wymaganiom określonym w załączniku nr 3 (tabela II) w/w rozporządzenia Ministra Środowiska. Wody opadowe i roztopowe z połaci dachowych i nawierzchni utwardzonych na terenie zakładu wprowadzane są do rowu P-30, który na terenie zakładu ma postać kanału żelbetowego, zamkniętego, za pośrednictwem 6 szt. wpustów ulicznych. W myśl art. 202 ust. 1 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 3) w pozwoleniu ustalono warunki emisji ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu zintegrowanym, w oparciu o przepisy art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono warunki dotyczące ich wytwarzania oraz gospodarowania nimi.

Zakład w Elżbietowie nie jest instalacją o zwiększonym ryzyku ani też dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wobec powyższego, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 tej ustawy, określono metody zapobiegania, zwalczania i ograniczania skutków awarii przemysłowej.

Zgodnie z wnioskiem strony, określono ponadto zakres i sposób monitorowania podstawowych procesów technologicznych, monitoring efektywności wykorzystania energii, monitoring występujących emisji i monitoring zużycia wody.

Pozwolenie określa ponadto: sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewniania efektywnego wykorzystania energii (zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 211 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*). Z przedłożonego wniosku nie wynika, aby instalacja mogła być przyczyną transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Analizę *Instalacji* pod kątem najlepszych dostępnych technik (BAT) przeprowadzono w odniesieniu do „*Dokumentu Referencyjnego na temat Najlepszych Dostęp-*

nych Technik (BREF) w przemyśle spożywczym (przetwórstwo żywności, produkcja napojów i mleka)", opublikowanego w grudniu 2005 r.,

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

Lp.	Zalecenia BAT	Istniejące rozwiązania
Ogólne techniki BAT dla całego sektora spożywczego		
Optymalizacja pracy poprzez szkolenia		
1.	Zapewnienie, np. poprzez szkolenia, by pracownicy zdawali sobie sprawę z wpływu działalności firmy na środowisko i swojej własnej odpowiedzialności.	Realizowane w ramach „Zintegrowanego systemu zarządzania jakością, bezpieczeństwem i środowiskiem”, zgodnym z międzynarodowymi normami ISO 9001:2009, ISO 14001:2004 oraz ISO 22000:2006; procedura P/18/01
Projektowanie urządzeń (działania inwestycyjne)		
2.	Zaprojektowanie/wyбір urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i emisji oraz przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zakładu, np. optymalizacja systemów rurociągów i wydajności w celu zmniejszenia strat produktu oraz zainstalowanie rurociągu pod kątem umożliwiającym samoczynne opróżnianie.	Zintegrowany system zarządzania. Instalacja zaprojektowana i wykonana z uwzględnieniem m.in. samospływu przetwarzanego surowca, tam gdzie jest to uzasadnione technologicznie
3.	Kontrola emisji hałasu u źródła poprzez zaprojektowanie, wybór, eksploatację i konserwację urządzeń, w tym pojazdów, pozwalających unikać lub ograniczać narażenie na hałas oraz tam, gdzie wymagane są dalsze redukcje poziomu hałasu, osłanianie hałaśliwych urządzeń.	Etap projektu i doboru – Zintegrowany system zarządzania, etap eksploatacji – realizacja wymogów BHP, tłumiki na wylotach wentylacji, stosowanie osłon dźwiękochłonnych
Konserwacja		
4.	Stosowanie regularnych programów konserwacji urządzeń	Zintegrowany system zarządzania - harmonogram konserwacji maszyn i urządzeń
Minimalizacja zużycia wody i energii oraz wytwarzania odpadów		
5.	Zastosowanie i kontynuowanie metodologii zapobiegającej i ograniczającej zużycie wody i energii oraz wytwarzanie odpadów w tym: <ul style="list-style-type: none"> - osiągnięcie zaangażowania ze strony kierownictwa, oraz organizacji i planowania; - analiza procesów produkcyjnych, w tym poszczególnych etapów procesów, by zidentyfikować obszary o wysokim zużyciu wody i energii i określić możliwości ich ograniczenia, uwzględniając wymogi jakości wody przy każdym zastosowaniu, oraz bezpieczeństwo i higienę żywności; - ocena celów, docelowych poziomów i granic systemu; - zidentyfikowanie opcji minimalizacji zużycia wody i energii oraz wytwarzania ścieków, przy pomocy metodycznego podejścia; 	Zintegrowany system zarządzania Program środowiskowy System HACCP Zasady Dobrej Praktyki Higienicznej Monitoring zużycia wody i energii

	<ul style="list-style-type: none"> - przeprowadzenie oceny i studium wykonalności; - wdrożenie programu minimalizacji zużycia wody i energii oraz wytwarzania odpadów oraz - ciągle monitorowanie zużycia wody i energii, poziomów wytwarzania odpadów i skuteczności środków kontroli. 	
6.	Wdrożenie systemu kontroli i rewizji poziomów zużycia i emisji zarówno dla indywidualnych procesów produkcyjnych, jak i na poziomie zakładu, w celu optymalizacji rzeczywistych poziomów.	Monitoring zużycia energii i wody, pomiar ilości wytwarzanych ścieków, odpadów stałych, zużycia substancji niebezpiecznych
7.	Prowadzenie dokładnego wykazu surowców i produktów na wszystkich etapach procesu, od odbioru surowców do wysyłki produktów i technologii.	Rozwiązanie stosowane
Zarządzanie produkcją		
8.	Planowanie produkcji w celu ograniczenia odpadów poprodukcyjnych i częstotliwości czyszczenia instalacji	Zintegrowany system zarządzania Procedura Planowanie produkcji P/09/01
9.	Minimalizacja czasu magazynowania materiałów łatwo psujących się	J.w.
10.	Segregacja odpadów w celu optymalizacji użycia, ponownego użycia, odzysku, recyklingu i unieszkodliwiania (i ograniczenia zanieczyszczenia ścieków)	Rozwiązanie stosowane
11.	Zapobieganie spadaniu materiałów na podłogę, np. przez odpowiednio umieszczone osłony przeciwodpryskowe, ekran, klapy, tacki ociekowe i koryta	Rozwiązanie stosowane
12.	Optymalizacja rozdzielania strumieni wody, w celu optymalizacji ponownego wykorzystania i oczyszczenia	Ze względu na specyfikę prowadzonej działalności nie znajduje zastosowania
13.	Zbieranie strumieni wody, np. kondensatu czy wody chłodzącej oddzielnie w celu optymalizacji ponownego wykorzystania	Rozwiązanie stosowane przy skraplaczach natryskowo-wyparnych amoniakalnej instalacji chłodniczej
14.	Unikanie zużywania większej ilości energii do ogrzewania i chłodzenia, niż jest to niezbędne bez szkody dla produktu	Rozwiązanie stosowane przez automatykę sterowania instalacjami
15.	Utrzymanie porządku (w tym mycie urządzeń)	Zintegrowany system zarządzania Instrukcja: Mycie i dezynfekcja pomieszczeń produkcyjnych I/05/P/22/01
16.	Minimalizacja hałasu spowodowanego przez pojazdy	Ograniczenie do minimum przejazdów w porze nocnej
Kontrola procesów		
17.	<p>Optymalizacja wprowadzania i stosowania kontroli procesu, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w instalacjach, gdzie stosuje się procesy cieplne, i/lub gdzie surowce są przechowywane lub przekazywane w zakresach temperatury krytycznej, kontrolowanie temperatury przez specjalne pomiary i korekty; - w instalacjach, gdzie materiały są pompowane lub zachodzi ich przepływ, kontrolowanie ciśnienia i/lub specjalne pomiary przepływu i/lub specjalne pomiary poziomu oraz korzystanie z urządzeń kontrolnych, - w instalacjach, gdzie przechowywanie cieczy lub reakcje między nimi odbywają się w zbiornikach lub naczyniach, zarówno w ramach procesu produkcyjnego, jak i czysz- 	<p>Rozwiązanie stosowane poprzez automatyczne systemy sterowania w instalacjach grzewczych</p> <p>Rozwiązanie stosowane</p>

	<p>czenia, korzystanie z czujników wykrywających i mierzących poziom substancji;</p> <ul style="list-style-type: none"> - korzystanie z technik analitycznego pomiaru i kontroli w celu zmniejszenia strat materiału i wody oraz wytwarzania ścieków podczas przetwarzania i czyszczenia, w szczególności: <ul style="list-style-type: none"> • pomiary pH, by móc kontrolować dodawanie kwasów lub zasad oraz monitorowanie strumienia ścieków, by kontrolować mieszanie i zobojętnianie przed dalszym oczyszczaniem lub odprowadzeniem; • pomiar przewodności w celu kontroli poziomu rozpuszczonych soli przed ponownym wykorzystaniem wody, oraz pomiar poziomu detergentów przed ponownym ich wykorzystaniem, oraz • w instalacjach, gdzie płyny mogą być mętne lub nieprzejrzyste z powodu zawiesin, pomiary mętności w celu monitorowania jakości wody technologicznej i optymalizacji zarówno odzysku materiału/produktu z wody, jak i ponownego wykorzystania wody do czyszczenia 	<p>Rozwiązanie stosowane</p> <p>Rozwiązanie stosowane na oczyszczalni ścieków</p> <p>Rozwiązanie stosowane w odniesieniu do detergentów</p> <p>Ze względu na specyfikę prowadzonej działalności nie znajduje zastosowania</p>
18.	Korzystanie ze zautomatyzowanej regulacji uruchamiania i przerywania przepływu wody, by dostarczać wodę technologiczną tylko wtedy, gdy jest ona potrzebna	Przepompowywanie wody ze zbiorników do miejsca poboru za pomocą układu pompowego sterowanego automatycznie i dostosowującego bieżącą wydajność do aktualnego zapotrzebowania na wodę
Wybór materiałów i surowców		
19.	Wybór surowców i surowców pomocniczych, które minimalizują wytwarzanie odpadów stałych i szkodliwych emisji do powietrza i wody	Każda partia dostarczanego mleka jest badana pod kątem jego jakości i w przypadku niedotrzymywania parametrów, nie jest kierowana do produkcji. Mleko to jest przekazywane do odzysku
20.	Rozprowadzanie odpadów na powierzchni ziemi rolnej jako opcja pozbywania się odpadów w sektorze spożywczym, z zastrzeżeniem przepisów lokalnych (np. osady ściekowe)	Ustabilizowane o osady ściekowe przekazywane do wykorzystania rolniczego na podstawie stosownej umowy
Zarządzanie łańcuchem dostaw		
21.	BAT ma na celu współpracę między dostawcami a odbiorcami surowców by utworzyć łańcuch odpowiedzialności środowiskowej w celu zminimalizowania zanieczyszczenia i ochrony środowiska jako całości.	Wszystkie przychodzące dostawy sprawdzane są pod względem stanu opakowań zbiorczych, terminu ważności oraz poddawane są kontroli jakości. Dostawcy są stale oceniani poprzez kontrolę na miejscu, certyfikaty, analizy oraz audyty.
Czyszczenie urządzeń i instalacji		
Czyszczenie		
1.	Usunięcie pozostałości surowców możliwie najszybciej po	Rozwiązanie stosowane

	przetworzeniu i częste czyszczenie miejsc składowania surowców	
2.	Dostarczenie i stosowanie kratek i sit nad wpustami podłogowymi i zagwarantowanie ich częstej kontroli i czyszczenia, aby zapobiec porywaniu cząstek surowców przez wypływające ścieki	Rozwiązanie stosowane
3.	Optymalizacja czyszczenia na sucho (w tym systemów próżniowych) urządzeń i instalacji, również po wyciekach przed czyszczeniem na mokro tam, gdzie czyszczenie na mokro jest niezbędne, by zachować standardy higieny	Ze względu na specyfikę prowadzonej działalności nie znajduje zastosowania
4.	Wstępne namoczenie podłóg i otwarcie urządzeń, by zmniejszyć przyczepność wyschniętego lub spalonego brudu przed czyszczeniem na mokro	Rozwiązanie stosowane
5.	Gospodarowanie i minimalizacja zużycia wody, energii i detergentów	Zintegrowany system zarządzania Program środowiskowy System HACCP Monitoring zużycia wody i energii
6.	Wyposażenie węży do czyszczenia ręcznego w regulowane ręcznie końcówki	Rozwiązanie stosowane
7.	Dostarczanie wody o regulowanym ciśnieniu oraz przez dysze	Rozwiązanie stosowane
8.	Optymalizacja ponownego wykorzystania ciepłej wody chłodzącej z otwartego obiegu, np. do czyszczenia	Nie znajduje zastosowania (niewielka ilość wody w otwartym systemie chłodzenia skraplacza natryskowo-wyparnego w instalacji chłodniczej w magazynie Biedronki)
Wybór środków czyszczących		
9.	Wybór i zastosowanie środków do czyszczenia i dezynfekcji, które są jak najmniej szkodliwe dla środowiska i które umożliwiają skuteczną kontrolę warunków higienicznych	Rozwiązanie stosowane
10.	Stosowanie układów mycia w obiegu zamkniętym (CIP) oraz zapewnienie, by CIP było stosowane w optymalny sposób, np. przez pomiar mętności, przewodności lub pH oraz automatyczne dozowanie chemikaliów o odpowiednich stężeniach	Rozwiązanie stosowane
11.	Stosuje się systemy jednorazowego użytku w przypadku małych lub rzadko używanych instalacji, lub gdzie roztwór czyszczący szybko ulega zanieczyszczeniu, np. instalacje UHT, urządzenia do separacji membranowej oraz wstępne czyszczenie parowników i suszarek rozpyłowych	Ze względu na specyfikę prowadzonej działalności nie znajduje zastosowania
12.	W przypadku odpowiednich wahań pH strumieni ścieków z CIP i innych źródeł, stosowana jest samoneutralizacja zasadowych kwaśnych strumieni ścieków w neutralizatorach	Występuje tylko potrzeba korekty odczynu ścieków alkalicznych
13.	Zmniejszenie użycia EDTA poprzez ograniczenie konieczności i częstotliwości jego użycia oraz ograniczenie ilości użytej substancji, tj. odzysk roztworów czyszczących	Środek wycofany z użycia
14.	Przy wyborze środków chemicznych do dezynfekcji i sterylizacji urządzeń i instalacji, BAT obejmuje unikanie stosowania fluorowcowanych biocydów utleniających, chyba że alternatywne rozwiązania nie są skuteczne	Substancje będące fluorowcowanymi biocydami utleniającymi nie są stosowane
Dodatkowe BAT dla niektórych procesów i operacji jednostkowych stosowane w wielu sektorach przemysłu spożywczego		
Zarządzanie łańcuchem dostaw		
1.	Zgaszenie silnika oraz jednostki mrozącej, jeśli jest, gdy samochód jest zaparkowany, a także podczas załadunku i	Rozwiązanie stosowane

	rozładunku oraz zapewnienie innego źródła mocy	
Odwirowywanie / separacja		
1.	Odwirowywanie w celu zmniejszenia zrzućtu produktu w strumieniu odpadów	Rozwiązanie stosowane
Obniżanie temperatury i mrożenie		
1.	Unikanie stosowania substancji niszczących warstwę ozonową, takich jak halogenki, jako czynników chłodniczych	Rozwiązanie stosowane – w użyciu amoniak i freon R404A)
2.	Unikanie nadmiernego ochładzania powierzchni klimatyzowanych i chłodniczych	Utrzymywana stała temperatura od 2-6 st. C - warunki przechowywania wymagane ze względu na technologie
3.	Optymalizacja ciśnienia kondensacji	Regulacja ciśnienia automatyczna
4.	Regularne rozmrażanie całego systemu	Rozwiązanie stosowane – poprzez automatyczne sterowanie systemem
5.	Utrzymanie skraplaczy w czystości	Rozwiązanie stosowane
6.	Zapewnienie, że powietrze napływające do kondensatorów jest tak zimne, jak to możliwe	Rozwiązanie stosowane
7.	Optymalizacja temperatury kondensacji	Nie dotyczy
8.	Użycie automatycznego rozmrażania parowników	Rozwiązanie stosowane – poprzez automatyczne sterowanie systemem
9.	Działanie bez automatycznego rozmrażania podczas krótkich postojów produkcji	Rozwiązanie stosowane
10.	Minimalizowanie strat przenikania ciepła i strat wentylacyjnych ze schłodzonych pomieszczeń i chłodni	Rozwiązanie stosowane
Chłodzenie		
1.	Optymalizacja działania układów chłodzenia wodą w celu uniknięcia nadmiernych upustów z chłodni kominowych	Nie dotyczy
2.	Instalacja płytowego wymiennika ciepła do wstępnego chłodzenia wodą lodową z amoniakiem, przed ostateczną operacją chłodzenia w zbiorniku wody lodowej z parownikiem wiązkowym	Stosowana instalacja płytowego wymiennika ciepła do chłodzenia zbiorników wody lodowej, która jest potrzebna do procesów technologicznych
3.	Odzyskanie ciepła z układów chłodzenia	W trakcie realizacji
Pakowanie		
1.	Optymalizacja projektu pakowania, w tym wagi i wielkości materiału opakowaniowego w celu zmniejszenia ilości zużytego materiału i zminimalizowania odpadów	Rozwiązanie stosowane
2.	Odbiór materiałów luzem	Rozwiązanie stosowane
3.	Oddzielne zbieranie materiału opakowaniowego	Rozwiązanie stosowane
4.	Zminimalizowanie przepelnień podczas pakowania	Rozwiązanie stosowane
Generowanie i wykorzystanie energii		
1.	Stosowanie skojarzonej produkcji ciepła i energii elektrycznej w instalacjach nowych lub znacznie zmienionych, lub stosowanie systemów energii odnawialnej w instalacjach, które mogą wykorzystać wyprodukowane ciepło i energię elektryczną, np. w produkcji cukru, produkcji mleka w proszku, suszeniu serwatki, produkcji kawy instant, warzeniu i destylacji	Nie dotyczy - kotłownia zakładowa nie jest częścią instalacji będącej przedmiotem wniosku
2.	Korzystanie z pomp ciepła do odzysku ciepła z różnych źródeł	Odzysk ciepła do ogrzewania pomieszczeń i podgrzewania wody

3.	Wyłączanie urządzeń, gdy nie są one potrzebne	Rozwiązanie stosowane
4.	Zmniejszanie obciążeń silników	Ma miejsce przez zastosowanie falowników
5.	Zmniejszanie strat mocy silnika	Rozwiązanie stosowane
6.	Wykorzystanie napędów o zmiennej prędkości, by zmniejszyć obciążenie wentylatorów i pomp	Rozwiązanie stosowane
7.	Stosowanie izolacji termicznej, np. rur, zbiorników i urządzeń używanych do przewozu, przechowywania lub poddawania działaniu substancji powyżej lub poniżej temperatury otoczenia oraz urządzeń używanych do procesów związanych z ogrzewaniem i chłodzeniem	Rozwiązanie stosowane
8.	Stosowanie przemienników częstotliwości w silnikach.	Rozwiązanie stosowane
Zużycie wody		
1.	W przypadku korzystania z wody podziemnej gruntowej, BAT powinna obejmować następujące czynności: pompowanie tylko tych ilości wody, które są rzeczywiście niezbędne	Przepompowywanie wody ze zbiorników do miejsca poboru za pomocą układu pompowego sterowanego automatycznie i dostosowującego bieżącą wydajność do aktualnego zapotrzebowania na wodę
Układy sprężonego powietrza		
1.	Sprawdzanie i zmniejszanie poziomów ciśnienia, jeśli to możliwe	Rozwiązanie stosowane
2.	Optymalizowanie temperatury powietrza przy wlocie	Rozwiązanie w części przypadków stosowane i w części w trakcie realizacji
3.	Zainstalowanie tłumików przy wlotach i wylotach w celu zmniejszenia poziomu hałasu	Rozwiązanie w części przypadków stosowane i w części w trakcie realizacji
Systemy parowe		
1.	Unikanie strat pary przy powrocie kondensatu	Rozwiązanie stosowane
2.	Izolowanie nieużywanych przewodów	Rozwiązanie stosowane
3.	Poprawienie funkcjonowania garnków kondensacyjnych	Rozwiązanie stosowane
4.	Naprawienie przecieków pary	Rozwiązanie stosowane
5.	Zminimalizowanie operacji odmulania i odsalania kotłów	Rozwiązanie stosowane
Oczyszczanie ścieków		
1.	Stosowanie cedzenia zawiesin w instalacji przemysłu spożywczego	Nie dotyczy
2.	Usuwanie tłuszczu przy użyciu separatora tłuszczu w instalacji przemysłu spożywczego, jeśli ścieki zawierają tłuszcze zwierzęce lub roślinne, oleje lub tłuszcze (FOG)	Rozwiązanie stosowane
3.	stosowanie wyrównania przepływu i obciążenia	Rozwiązanie stosowane
4.	Stosowanie neutralizacji wobec silnie kwasowych lub alkalicznych ścieków	Rozwiązanie stosowane
5.	Stosowanie sedymentacji wobec ścieków zawierających ciała stałe	Rozwiązanie stosowane
6.	Stosowanie flotacji za pomocą sprężonego powietrza DAF	Rozwiązanie stosowane
7.	Stosowanie oczyszczania biologicznego	Rozwiązanie stosowane
8.	Użycie gazu CH ₄ powstałego podczas beztlenowego rozkładu odpadów do produkcji ciepła i/lub energii elektrycznej.	Rozwiązanie mogłoby mieć zastosowanie ale obecnie nie ma
Gdy konieczne jest dalsze oczyszczanie w celu osiągnięcia tych wymaganych poziomów lub spełnienia specjalnych ograniczeń, należy skorzystać z następujących technik:		
9.	Biologiczne usunięcie azotu	Ma miejsce na złożu biologicznym
10.	Stosowanie wytrącania w celu usunięcia fosforu z jedno-	Ma miejsce w komorze bioko-

	czesnym obróbką osadu czynnego, jeśli jest stosowany	agulacji
11.	Użycie filtracji w celu "polerowania" ścieków	Ma miejsce na filtr żwirowy
12.	Usunięcie substancji niebezpiecznych i niebezpiecznych substancji priorytetowych	Nie dotyczy
13.	Stosowanie filtracji membranowej	Filtr żwirowo-roślinny
Jeżeli jakość ścieków nadaje się do ponownego wykorzystania w procesie stosowanym w przemyśle spożywczym, BAT powinna obejmować następujące czynności:		
14.	Ponowne wykorzystanie wody po jej sterylizacji i dezynfekcji, unikając stosowania chloru czynnego (<i>spełniającej normy dyrektywy Rady 98/83/WE [66, WE, 1998]</i>)	Nie dotyczy
W celu obróbki osadów ściekowych, BAT powinna obejmować jedną lub kombinację następujących czynności:		
15.	Stabilizacja	Rozwiązanie stosowane
16.	Zagęszczanie	Rozwiązanie stosowane
17.	Odwodnienie	Rozwiązanie stosowane
18.	Suszenie, jeśli naturalne ciepło lub ciepło odzyskane z procesów w instalacji mogą być użyte	Nie jest stosowane
Przypadkowe emisje		
	Generalnie, aby zapobiec wypadkom i ograniczyć ich szkodliwy wpływ na środowisko jako całość, BAT powinna objąć następujące czynności:	W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania oraz Planu działania wewnętrznych służb ratowniczych na wypadek awarii lub rozszczelnienia instalacji amoniakalnych stosowanych w Zakładzie Produkcyjnym „BAKOMA” w Elżbietowie, - zarządzenie Nr 3/8 Prezesa Zarządu BAKOMA S.A. z dnia 20 marca 2008 r.
1.	Zidentyfikowanie potencjalnego źródła zdarzeń/przypadkowych emisji, które mogłyby szkodzić środowisku naturalnemu	
2.	Ocena prawdopodobieństwa wystąpienia określonych zdarzeń / przypadkowych emisji i ich dotkliwości, jeżeli się pojawiają, tj. przeprowadzenie oceny ryzyka	Jak wyżej
3.	Zidentyfikowanie tych potencjalnych zdarzeń / przypadkowych emisji, dla których wymagane są dodatkowe kontrole w celu ich uniknięcia	Jak wyżej
4.	Zidentyfikowanie i wdrożenie środków kontroli niezbędnych, aby zapobiec zdarzeniom i zminimalizować ich szkodliwy wpływ na środowisko	Jak wyżej
5.	Opracowanie, wdrożenie i regularne testowanie planu awaryjnego	Jak wyżej
6.	Zbadanie wszystkich zdarzeń i sytuacji niebezpiecznych oraz prowadzenie systemów ewidencji	Nie stosuje się
Dodatkowe BAT dla mleczarni		
1.	Oprócz BAT opisanych wyżej, BAT dla mleczarni powinna obejmować następujące czynności: Częściowe homogenizowanie mleka	Rozwiązanie stosowane
2.	Zastąpienie pasteryzatorów okresowych ciągłymi	Użytkowane są pasteryzatory okresowe
3.	Stosowanie regeneracyjnych wymienników ciepła w procesie pasteryzacji	Rozwiązanie stosowane
4.	Zmniejszenie częstotliwości czyszczenia wirówek przez poprawę wstępnej filtracji i klaryfikacji	Rozwiązanie nie jest stosowane
5.	Zwiększenie odzysku rozcieńczonego, ale nie skażonego produktu ze wstępnego płukania CIP, uruchamiania, zamykania oraz zmiany HTST, a także z płukania rurociągów i innych urządzeń przez wykrywanie online punktów przejścia pomiędzy produktem i fazą wody.	Rozwiązanie stosowane

6.	Stosowanie kilku małych systemów CIP, zamiast scentralizowanego systemu CIP, w przypadku dużych urządzeń mleczarskich z bardzo rozgałęzionym rurociągiem	Rozwiązanie stosowane
7.	Ponowne wykorzystanie wody chłodzącej, używanej wody czyszczącej, kondensatów z operacji parowania i suszenia, wycieków z procesów separacji membranowej oraz wody płuczającej po oczyszczeniu, jeśli jest konieczna, w celu zapewnienia poziomu higieny koniecznego do ponownego wykorzystania wody	Nie dotyczy
Zarządzanie środowiskiem		
1.	<p>BAT ma na celu wdrożenie i stosowanie takiego systemu zarządzania środowiskiem, który zawiera, stosownie do indywidualnych okoliczności, następujące funkcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> • definicję polityki ochrony środowiska danej instalacji przyjętą przez najwyższe kierownictwo (zobowiązanie najwyższego kierownictwa jest uważane za warunek skutecznego zastosowania innych funkcji EMS) • planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur • wdrożenie procedur, ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> a) struktury i zakresu odpowiedzialności b) szkoleń, rozwijania świadomości, oraz kompetencji c) komunikacji d) zaangażowania pracowników e) dokumentowania f) skutecznej kontroli procesu g) programów konserwacji urządzeń h) gotowości i reagowania w nagłych wypadkach i) zapewnienia zgodności z przepisami o ochronie środowiska. • sprawdzanie wyników i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> a) monitorowania i pomiarów b) działań naprawczych i zapobiegawczych c) prowadzenia dokumentacji d) niezależnych (w miarę możliwości) kontroli wewnętrznych (audytu) w celu określenia, czy system zarządzania środowiskiem jest zgodny z planowanymi rozwiązaniami i był właściwie wdrożony i zachowywany. • rewizja systemu przez najwyższe kierownictwo. <p>Są jeszcze trzy funkcje, które stopniowo mogą uzupełniać powyższe działania, i które uważane są za działania wspomagające. Jednak ich brak nie jest ogólnie sprzeczny z BAT. Są to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zbadanie i weryfikacja systemu zarządzania i procedur kontroli przez akredytowaną instytucję certyfikującą lub zewnętrznego weryfikatora EMS • regularne przygotowywanie i publikacja (i ewentualnie zatwierdzenie przez instytucję zewnętrzną) oświadczeń środowiskowych, opisujących wszystkie istotne aspekty środowiskowe związane z instalacją, pozwalających na coroczne porównanie celów i docelowych poziomów w zakresie ochrony środowiska oraz na porównanie ich z odpowiednimi wartościami analizy porównawczej dla sektora • wdrożenie i stosowanie się do uznanego, międzynarodowego systemu, jak np. system EMAS czy EN ISO 14001:1996. Taki dobrowolny krok mógłby podwyższyć wiarygodność EMS. Dotyczy to w szczególności 	<p>Spółka BAKOMA wdrożyła i utrzymuje zintegrowany system zarządzania jakością, bezpieczeństwem i środowiskiem, zgodny z międzynarodowymi normami ISO 9001:2009, ISO 14001:2004 oraz ISO 22000:2006 a także standardami wymaganymi przez zagraniczne sieci handlowe: BRC (Global Standard Food) oraz IFS (International Food Standard). Wymagania tych standardów są bardzo szczegółowe i oprócz celów jakościowych, które pokrywają się niejednokrotnie z wymaganiami Norm ISO 9001 oraz ISO 22000, zawierają przepisy dotyczące m.in. alergenów, GMO czy detektorów metalu. System jest certyfikowany przez zewnętrzną jednostkę, którą jest Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A., ul. Kłobucka 23a, 02-698 Warszawa.</p> <p>Wdrożony, zintegrowany system zarządzania jakością, bezpieczeństwem i środowiskiem spełnia wymienione funkcje poza:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rozważeniem wpływu likwidacji jednostki na środowisko na etapie projektowania nowej jednostki • rozważeniem wypracowania czystszych technologii • prowadzeniem regularnej analizy porównawczej w sektorze, uwzględniającej wydajność energetyczną i działania na rzecz ochrony energii, wybór surowców, emisje do powietrza, zrzuty ścieków do wody, zużycie wody i

	<p>EMAS, który zawiera wszystkie wyżej wymienione funkcje i daje większą wiarygodność. Systemy niestandardowe mogą być równie skuteczne pod warunkiem, że są odpowiednio zaprojektowane i wdrożone.</p> <p>Ważne jest również, aby uwzględnić następujące potencjalne funkcje EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rozważenie wpływu likwidacji jednostki na środowisko na etapie projektowania nowej jednostki • rozważenie wypracowania czystszych technologii • jeśli to możliwe, prowadzenie regularnej analizy porównawczej w sektorze, uwzględniającej wydajność energetyczną i działania na rzecz ochrony energii, wybór surowców, emisje do powietrza, zrzuty ścieków do wody, zużycie wody i wytwarzanie odpadów. 	wytwarzanie odpadów.
--	--	----------------------

W przedłożonym przez stronę wniosku wykazano, poprzez porównanie z zestawieniem BAT zawartym w dokumencie, iż *Instalacja* spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik. W przedmiotowej sprawie nie zachodzi, więc okoliczność, o której mowa w art. 211 ust. 2a *Prawa ochrony środowiska*.

Z postępowania wynika, iż nie wystąpi oddziaływanie *Instalacji* poza terenem, do którego prowadzący *Instalację* posiada tytuł prawny, w związku z tym w decyzji nie określono sposobów ich ograniczania i nie wskazano na konieczność tworzenia obszaru ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c) ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Dotychczasowe pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych do rowu melioracyjnego P-30 stanie się bezprzedmiotowe z chwilą gdy decyzja o pozwoleniu zintegrowanym stanie się ostateczna, dlatego też w punkcie 19. niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie tego pozwolenia wodnoprawnego zgodnie z art. 162 § 1 pkt 1) K.p.a.

Zgodnie z art. 135 pkt 1) oraz art. 138 ust. 1 ustawy prawo wodne, w punkcie 20. decyzji stwierdzono wygaśnięcie pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu *Instalacji* do rowu P-30 bowiem upłynął okres, na który było wydane.

Spółka posiada decyzję wydaną przez Starostę Sochaczewskiego z dnia 06.02.2006 r., znak – RŚ.B.7647-42/10 udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Decyzję tę zastąpił niniejsze pozwolenie zintegrowane. Zgodnie z art. 193 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, decyzji stwierdzającej wygaśnięcie po-

zwolenia nie wydaje się, jeżeli prowadzący instalację uzyska nowe pozwolenie. W związku z tym, z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna – obowiązujące pozwolenie na wytwarzanie odpadów wygaśnie.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono zgodnie z wnioskiem strony oraz zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z przedłożonego wniosku oraz załączonych dokumentów wynika, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a także nie występują w przedmiotowej sprawie okoliczności, o których mowa w art. 186 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, wobec czego orzeczono jak wyżej.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie za pośrednictwem Starosty Sochaczewskiego, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

z up. STAROSTY
Stefan Grębkowicz
Dyrektor Wydziału Rozwoju, Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

— *Bakoma* Sp.z o.o. w Warszawie, ul. Połczyńska 97A, 01-303 Warszawa;

Otrzymują do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
2. Zakład Produkcyjny *Bakoma* Elżbietów nr 48, 96-516 Szymanów;
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Płocku
ul. Kolejalna 15, 09-402 Płock;

a/a