

Końskie, dnia 2016-11-17

Znak:RO.6222.12.2016.LZ

DECYZJA

Na podstawie art. 104, ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity 2016 poz. 23 ze zmianami) oraz art. 202 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2016 r., poz. 672), po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej, ul. Zielona 11, 26-200 Końskie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

zmieniam dla Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Końskich, pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/1/04/05 z dnia 22.11.2005r. zmienione decyzjami RO. 7644-5/1/04/05/2011 z dnia 14.03.2011 i RO.6222.10.2014.LZ z dnia 04.12.2014 dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę zlokalizowanej przy ul. Zielona 11 w Końskich poprzez:

I. Zmianę pkt II decyzji Starosty Koneckiego znak: RO. 7644-5/1/04/05/2011 z dnia 14.03.2011.4 i nadanie mu brzmienia:

Zmianę pkt II.4 i nadanie mu brzmienia:

4. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

odpady:

na terenie Spółdzielni w wyniku jej funkcjonowania powstają następujące rodzaje odpadów z różnych procesów:

1) technologicznych:

- odpady z przetwórstwa mleka (grupa 02),
- spalania paliwa na cele technologiczne i grzewcze (grupa 10),
- zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (grupa 16),

2) użytkowania urządzeń elektrycznych:

- odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (grupa 16),

3) prace remontowe i konserwacyjne urządzeń i obiektów produkcyjnych, środków transportu:

- odpady ogólnoremontowe (grupa 17),
- oleje odpadowe (grupa 13),
- zużyte czyściwo, odzież robocza (grupa 15),
- elementy usunięte ze zużytych urządzeń (grupa 16),

4) magazynowanie i transport wewnątrzzakładowy oraz przeładunek materiałów:

- zużyte opony (grupa 16),
- zużyte oleje (grupa 13),
- odpady opakowaniowe - papierowe, plastikowe (grupa 15),

5) obsługa biurowa:

- odpady opakowaniowe - papierowe, plastikowe (grupa 15),
- zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (grupa 16).

hałas:

na terenie OSM Końskie można wyodrębnić następujące rodzaje źródeł hałasu:

1. stacjonarne źródła hałasu – dwa rodzaje:

- punktowe znajdujące się na zewnątrz budynków,
 - źródła typu budynek – hałas pochodzący od urządzeń pracujących wewnątrz budynków,
2. liniowe źródła hałasu – w przypadku rozpatrywanej instalacji źródła liniowe (taśmociągi) zewnętrzne nie występują.

powietrze atmosferyczne:

- kocioł parowy OR 10/140,
- kocioł parowy Ruths – Erk 16,
- proszkownia – emisja pyłu mleka powstająca w trakcie produkcji mleka w proszku przy oddzielaniu wysuszonego pyłu mleka od gorącego powietrza,
- zakładowa stacja paliw – parujące węglowodory uwalniane w procesie przeładunku paliwa z cystern do zbiorników magazynowych i baków pojazdów samochodowych,
- składowisko miazgi węglowej,
- składowisko żużla,
- układy wydechowe odprowadzające zanieczyszczenia powstałe w wyniku spalania paliw w silnikach pojazdów, poruszających się po terenie Zakładu.

powierzchnia ziemi i wody powierzchniowe:

- ścieki przemysłowe biologicznie rozkładalne pochodzące z mycia naczyń, aparatów zbiorników przewodów i pomieszczeń, z płukania i wygniatania masła, z produkcji twarogu i przetworów mlecznych, powstające w wyniku metabolizmu ludzkiego,
- ścieki przemysłowe będące mieszaniną wody z obiegów chłodzących oraz ścieków deszczowych pochodzących z terenów zanieczyszczonych i utwardzonych zebranych w systemy kanalizacyjne.

pola elektromagnetyczne:

- źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

II. Zmianę pkt V decyzji Starosty Koneckiego znak: RO. 7644-5/1/04/05/2011 z dnia 14.03.2011 i nadanie mu brzmienia:

Zmianę pkt III i nadanie mu brzmienia:

III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większa niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji.

Określam warunki prowadzenia gospodarki odpadami

1) Wytwarzanie odpadów

Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	30
2.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	950
3.	02 05 80	Odpadowa serwatka	4 000
4.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,001
5.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	3 900
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,5
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	35
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	55
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	0,5



		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	0,5
11.	16 01 03	Zużyte opony	6,5
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,9
13.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,3
14.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	0,3
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,5
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5
19.	17 04 02	Aluminium	10
20.	17 04 05	Żelazo i stal	50
21.	19 08 01	Skratki	0,7
22.	19 08 02	Zawartość piaskowników	4

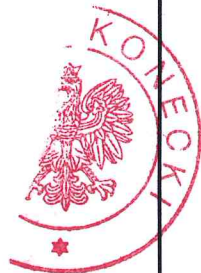
*- odpady niebezpieczne

2) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z odpadami:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób postępowania z odpadem z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania
1.	02 05 01 Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	<u>Magazynowanie</u> : odpad przechowywany w opakowaniach rynkowych na paletach ustawionych w magazynie lub w zbiornikach do tego przystosowanych. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R14, D8, D9 specjalistycznym firmom. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.

2.	02 05 02 Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Magazynowanie:</u> odwodniony osad, magazynowany jest na terenie wybetonowanym, wyposażonym w system drenażu zbierającego odciek z odprowadzeniem do rowów cyrkulacyjnych. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> zgodnie z art. 3 ust. 3 pkt 2 ustawy o odpadach osady te można traktować jako komunalne osady ściekowe, które będą poddawane odzyskowi metodą R10. Szczegółowy sposób postępowania z odpadami i warunki jakie muszą być spełnione przy wykorzystaniu odpadów zostały określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 listopada 2007 r. w sprawie procesu odzysku R10 (Dz. U. Nr 228, poz. 1685). Natomiast dawki komunalnych osadów ściekowych, które można stosować na gruntach, zakres, częstotliwość i metody referencyjne badań osadów i gruntów, na których te osady będą stosowane powinny być zgodne z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 13 lipca 2010 r. w sprawie komunalnych osadów ściekowych (Dz. U. Nr 137, poz. 924). Transport osadów będzie realizowany własnym taborem samochodowym lub zlecany firmie posiadającej stosowne zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w tym zakresie.
3.	02 05 80 Odpadowa serwatka	<u>Magazynowanie:</u> odpad magazynowany w metalowych zbiornikach o pojemności 10 tys. l każdy postawionych na fundamencie betonowym. Miejsce dystrybucji serwatki jest wybetonowane wyposażone w kratę ściekową z wypustem do kanalizacji sanitarnej. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> odpad w postaci serwatki paszowej magazynowany w tankach metalowych, odbierany jest na bieżąco przez rolników i wykorzystywany jako karma dla trzody chlewnej (odzysk R14).. Skarmianie zwierząt winno odbywać się z uwzględnieniem przepisów rozporządzenia Komisji (WE) nr 79/2005 z dnia 19 stycznia 2005 r. wykonującego rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie wykorzystywania mleka, produktów na bazie mleka i produktów pochodnych mleka, określonych jako surowice kategorii 3 w tym rozporządzeniu (Dz. Urz. WE L 016 z 20.01.2005). Transport odpadu odbywa się pojazdami należącymi do odbiorcy. Prowadzony jest rejestr przychodu i rozchodu serwatki obejmujący datę ilość przekazanego odpadu oraz dane personalne odbiorcy.
4.	06 04 04* Odpady zawierające rtęć	<u>Magazynowanie:</u> w metalowych pojemnikach ustawionych na półkach w magazynku laboratorium zakładowego. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do unieszkodliwiania: D9 specjalistycznym firmom; transport odbywa się odpowiednio oznakowanym i zabezpieczonym pojazdem należącym do firmy zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia z zakresu obowiązujących przepisów.
5.	10 01 80 Mieszanke popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania	<u>Magazynowanie:</u> odpad magazynowany jest na terenie utwardzonym, przy składowisku mialu węglowego; miejsce to z trzech stron ograniczone jest murkiem oporowym. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany na bieżąco odbiorcom indywidualnym lub jednostkom organizacyjnym





	odpadów paleniskowych	nie będącym przedsiębiorcami w celu wykorzystania na własne potrzeby (metoda R14) zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalne metody ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527 z późn. zm.), a także Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49, poz. 356). Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
6.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Magazynowanie</u> : oleje gromadzone w beczkach metalowych ustawionych w wydzielonym pomieszczeniu (wiata). Na stanowisku zgromadzony jest sorbent do likwidacji ewentualnych rozlań oleju. Pojemniki oznakowane przez umieszczenie napisu „OLEJE ODADOWE” oraz kodu odpadu <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom; transport odbywa się odpowiednio oznakowanym i zabezpieczonym pojazdem należącym do firmy zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia z zakresu obowiązujących przepisów.
7.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	<u>Magazynowanie</u> : odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną wiatą. Miejsce magazynowania zamknięte i oznakowane. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R1, R14, R15 specjalistycznym firmom W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku zgodnie z ustawą o odpadach. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
8.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Magazynowanie</u> : odpad w belach magazynowany jest na paletach pod zadaszoną wiatą. Miejsce magazynowania zamknięte i oznakowane. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R1, R14, R15 specjalistycznym firmom W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku zgodnie z ustawą o odpadach. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
9.	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Magazynowanie</u> : odpad zbierany selektywnie do metalowych pojemników, ustawionych na stanowiskach roboczych w budynku warsztatowym. Pojemniki oznakowane napisem „CZYŚCIWO ZAOLEJONE”. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie zewnętrznym firmom do unieszkodliwiania: D5, D10, D16. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
10	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	<u>Magazynowanie</u> : odpad zbierany selektywnie do metalowych pojemników, ustawionych na stanowiskach roboczych w halach produkcyjnych. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie zewnętrznym firmom do odzysku bądź unieszkodliwiania: R1,

	inne niż 15 02 02	D5. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
11	16 01 03 Zużyte opony	<u>Magazynowanie:</u> odpad magazynowany w boksie wygrodzonym murkiem oporowym na terenie bazy transportowej. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów: R1, R5. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
12	16 01 07* Filtry olejowe	<u>Magazynowanie:</u> gromadzone w szczelnych oznakowanym odpowiednio pojemniku ustawionym pod zadaszeniem na podłożu utwardzonym. Punkt zabezpieczony przed możliwością zanieczyszczenia gruntu substancjami niebezpiecznymi. Beczka oznakowane przez umieszczenie napisu „FILTRY OLEJOWE” oraz kodu odpadu. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie zewnętrznym firmom do unieszkodliwiania: D5, D10, D16. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
13	16 01 13* Płyny hamulcowe	<u>Magazynowanie:</u> gromadzone w szczelnych oznakowanym odpowiednio pojemniku ustawionym pod zadaszeniem na podłożu utwardzonym. Punkt zabezpieczony przed możliwością zanieczyszczenia gruntu substancjami niebezpiecznymi. Beczka oznakowane przez umieszczenie napisu „PŁYNY HAMULCOWE” oraz kodu odpadu. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie zewnętrznym firmom do unieszkodliwiania: D5, D10, D16. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
14	16 01 14 Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	<u>Magazynowanie:</u> gromadzone w szczelnych oznakowanym odpowiednio pojemniku ustawionym pod zadaszeniem na podłożu utwardzonym. Punkt zabezpieczony przed możliwością zanieczyszczenia gruntu substancjami niebezpiecznymi. Beczka oznakowane przez umieszczenie napisu „ODPADOWE PŁYNY ZAPOBIEGAJĄCE ZAMARAZNIU” oraz kodu odpadu. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie zewnętrznym firmom do unieszkodliwiania: D5, D10, D16. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
15	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Magazynowanie:</u> odpad przechowywany w oryginalnych, tekturowych opakowaniach producenta, w których były dostarczone nowe lampy, a następnie umieszczone w zbiorczym opakowaniu tekturowym, znajdującym się w metalowej skrzyni. Skrzynie znajdują się w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R14, D5, D16 specjalistycznym firmom. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
16	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16	<u>Magazynowanie:</u> odpad magazynowany na placu zakładowym za budynkiem kotłowni na terenie utwardzonym i skanalizowanym. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku:





	02 13	R4, R14 specjalistycznym firmom. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
17	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Magazynowanie</u> : odpad przechowywany w oryginalnych, tekturowych opakowaniach producenta, magazynowany jest w pomieszczeniu przy warsztacie elektrycznym. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R14, D5, D16 specjalistycznym firmom. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
18	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Magazynowanie</u> : w szczelnym pojemniku w wydzielonym pomieszczeniu w budynku warsztatowym. W pomieszczeniu ustawiono pojemnik z wapnem na wypadek rozlewu elektrolitu. Posadzka wyłożona płytkami kwasoodpornymi. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R4, R6 lub unieszkodliwiania D16 specjalistycznym firmom oddawane w miejscu zakupu nowego akumulatora. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
19	17 05 02 Aluminium	<u>Magazynowanie</u> : luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R4, R14 lub R15 specjalistycznym firmom. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
20	17 05 04 Żelazo i stal	<u>Magazynowanie</u> : luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R4, R14 lub R15 specjalistycznym firmom. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
21	19 08 01 Skratki	<u>Magazynowanie</u> : odpad na bieżąco usuwany z kraty, przewożony do metalowego kontenera czyszczalni. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania metodą R1, D5. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.
22	19 08 02 Zawartość piaskowników	<u>Magazynowanie</u> : odpad usuwany z piaskownika na taczki, przewożony do kontenera metalowego. <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazane do unieszkodliwiania metodą D5. Transport odpadów będzie realizowany przez odbierającego odpady.

3) Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
1.	02 05 01 Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Dbanie o prawidłowy reżim technologiczny, aby nie dopuszczać do powstawania partii wyrobów nie odpowiadającym wymogom wyrobów dobrych. Niedopuszczanie do przetrzymywania wyrobów na magazynie ponad okres maksymalny wynikający ze struktury sprzedaży
2.	02 05 02 Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Brak możliwości pełnego zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
3.	02 05 80 Odpadowa serwatka	Proces zagęszczania serwatki (procesy nanofiltracji, odparowywanie w wyparkach próżniowych). Brak

		możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
4.	06 04 04* Odpady zawierające rtęć	Brak możliwości zapobiegania powstawaniu odpadu lub minimalizacji. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych stosowanych chemikaliów
5.	10 01 80 Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Obecnie jedyną możliwością ograniczenia ilości powstawania odpadu jest stosowanie opału najlepszej jakości, z małą zawartością popiołu oraz utrzymywanie w kotłach jak najlepszych parametrów spalania
6.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zastosowanie podczas wymiany olejów i smarów wysokiej jakości, których produkcja oparta jest na najnowszych technologiach. Stosowanie takich olejów, pozwala wydłużyć okres eksploatacji urządzeń pomiędzy poszczególnymi wymianami oleju. Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
7.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Minimalizacja powstawania odpadu polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie.
8.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Minimalizacja powstawania odpadu polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie.
9.	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Sorbenty sypkie – brak możliwości bezpośredniego zapobiegania powstania odpadów lub minimalizacji. Związane jest to z określoną zdolnością sorpcyjną oraz określonymi właściwościami użytkowymi substancji sorbujących. W sposób pośredni poprzez odpowiednio zorganizowane i przemyślane działania, kulturę pracy, zwracanie uwagi na wykonywanie poszczególnych czynności w sposób szczególnie ostrożny, zachowanie odpowiedniego reżimu technologicznego oraz odpowiednio urządzone miejsca magazynowania substancji ropopochodnych – przyczynią się do zmniejszenia ewentualności ewentualnych rozlewów substancji niebezpiecznych, a co za tym idzie mniejszej ilości wytworzonego odpadu. Częściowe ograniczenie ilości odpadu w postaci sorbentu sypkiego będzie możliwe poprzez zakup sprawdzonych i wysokowydajnych preparatów tego typu o wysokich właściwościach wchłaniania. Szmaty zanieczyszczone ropopochodnymi można ograniczyć poprzez stosowanie chłonnejszych materiałów tkaninowych.
10.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż	Tkaniny – częściowe ograniczenie ilości odpadu tekstylnego będzie możliwe poprzez stosowanie wysokiej jakości odzieży ochronnej pracowników, co przyczyni się do dłuższego okresu jej użytkowania i zmniejszenia częstotliwości powstawania odpadu podczas wymiany





	15 02 02	ubrań na nowe a także stosowanie czyściwa i ścierek o podwyższonej trwałości (możliwość prania mniej zabrudzonych). Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość. Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach.
11.	16 01 03 Zużyte opony	Brak możliwości zapobiegania powstawaniu odpadu lub minimalizacji. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych opon stosowanych w pojazdach. Częściowe ograniczenie zużycia opon będzie możliwe poprzez dbanie o właściwe ciśnienie w oponach (mniejsze zużycie) oraz ostrożną eksploatację pojazdów, a co za tym idzie zmniejszenie ryzyka nienaprawialnego uszkodzenia opony.
12.	16 01 07* Filtry olejowe	Brak możliwości zminimalizowania powstających zużytych filtrów olejowych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach i pojazdach samochodowych. W sposób pośredni można wpłynąć na zwiększenie czasu użytkowania filtrów poprzez stosowanie olejów wysokiej jakości – co pozwoli na zwiększenie przebiegów między wymianami oleju a co za tym idzie również filtrów.
13.	16 01 13* Płyny hamulcowe	Brak możliwości minimalizacji odpadu ze względu na wymagania eksploatacyjne urządzeń. Możliwy jedynie zakup płynów hamulcowych najnowszej generacji. Ze względów bezpieczeństwa płyn hamulcowy w układach pojazdów musi być (jako higroskopijny) wymieniany co ok. 2 lata, gdyż po tym czasie traci swoje właściwości.
14.	16 01 14 Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Brak możliwości minimalizacji odpadu ze względu na wymagania eksploatacyjne urządzeń. Możliwy zakup płynów zapobiegających zamarzaniu na bazie najnowszej generacji komponentów
15.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zmniejszenie ilości powstawania zużytych świetlówek będzie realizowane poprzez stosowanie lamp i żarówek o najwyższej jakości oraz niedopuszczanie do przedłużania okresu eksploatacyjnego lamp wyładowczych tzn. eliminowanie przypadków bezużytecznego oświetlania pomieszczeń i terenu instalacji. Nie dopuszczanie do zbędnego oświetlania pomieszczeń.
16.	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez właściwą konserwację i eksploatację urządzeń i maszyn. Maszyny i urządzenia zdolne do dalszego funkcjonowania będą przede wszystkim przeznaczone do odsprzedaży, a dopiero w ostateczności (jeśli nie uda się ich sprzedać) jako surowiec wtórny będą przekazywane do punktów skupu złomu.
17.	16 02 15*	Brak możliwości powstawania odpadu. Racjonalne

	Niebezpieczne elementy lub części usunięte ze zużytych urządzeń	korzystanie ze sprzętu może ograniczyć jego zużycie i konieczność wymiany.
18.	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Ograniczenie powstania odpadu osiągnięte może być dzięki prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń oraz zakup najnowszych technologicznie modeli tych urządzeń o przedłużonej trwałości. Obecnie, zużyty akumulator oddawany jest przy zakupie nowego, co pozwala zmniejszyć ilość magazynowanego odpadu. Nowoczesne akumulatory są konstruowane w taki sposób aby w przypadku ich wywrócenia co minimalizuje ryzyko wycieku elektrolitu do środowiska a tym samym zmniejsza bezpośrednie zagrożenie dla użytkowników.
19.	17 05 02 Aluminium	Odpad powstaje sporadycznie w trakcie remontów hal i urządzeń. Brak możliwości powstawania odpadu. Racjonalne korzystanie ze sprzętu może ograniczyć jego zużycie i konieczność wymiany.
20.	17 05 04 Żelazo i stal	Odpad powstaje sporadycznie w trakcie remontów hal i urządzeń. Brak możliwości powstawania odpadu. Racjonalne korzystanie ze sprzętu może ograniczyć jego zużycie i konieczność wymiany.
21.	19 08 01 Skratki	Brak pełnej możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z pracą oczyszczalni oraz wielkością produkcji. Jedyną możliwość ograniczenia ilości to eliminowanie części stałych ze ścieków.
22.	19 08 02 Zawartość piaskowników	Ilość odpadu nierozdzielnie związana z pracą oczyszczalni oraz wielkością produkcji. Mycie powierzchni dokonywać po jej uprzednim wyczyszczeniu z części mineralnych.



Określam warunki emisji hałasu do środowiska:

1. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku poza zakładem, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, dla terenów mieszkaniowo-usługowych (poz. 3d tabeli 1 wg załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826)) nie może przekraczać:
 - L_{AeqD} - **55,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22),
 - L_{AeqN} - **45,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6).

2. Źródła hałasu i ich czas pracy:

Lp.	Urządzenie	Czas pracy [h]	
		dzień	noc
1.	wentylator WPWs 63/1,8	16	8
2.	wentylator WPWs 63/1,8	16	8
3.	wentylator WPWs 63/1,8	16	8
4.	wentylator maszynowni chłodniczej	16	8
5.	wentylator maszynowni chłodniczej	16	8
6.	wentylator wraz z wyrzutnią powietrza proskowni CBF-125U	16	8
7.	wentylator chłodni przy proskowni	16	8



8.	wentylator chłodni przy proszkowni	16	8
9.	wentylator chłodni przy proszkowni	16	8
10.	dmuchawa typ. S 46/2p	16	8
11.	dmuchawa typ. S 66/3p nr 1	16	8
12.	dmuchawa typ. S 66/3p nr 2	16	8
13.	dmuchawa typ. S 66/3p nr 3	16	8
14.	szczotka typ NS-3 nr 1	16	8
15.	szczotka typ NS-3 nr2	16	8
16.	aerator typ MRO-3 nr 1	16	8
17.	aerator typ MRO-3 nr 2	16	8
18.	budynek warsztatu samochodowego	16	8
19.	budynek warsztatu samochodowego	16	8
20.	budynek proszkowni mleka	16	8
21.	budynek działu miejskiego	16	8
22.	budynek produkcyjny	16	8
23.	budynek kotłowni	16	8

Określam warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza.

1. Emisje zanieczyszczeń do powietrza prowadzone będą emitorami ujętymi w poniższej tabeli. W tabeli określono dodatkowo parametry emitorów oraz dopuszczalne wartości emisji na poszczególnych źródłach oraz roczne poziomy emisji z całego zakładu.

emisyj na poszczególnych źródłach oraz roczne poziomy emisji z całego zakładu.						
Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Parametry emitora [m]		Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń dla każdego z kotłów (w mg/m ³ , warunkach umownych, przy zawartości 6% O ₂ w spalinach)		
		h	D	Pył	SO ₂	NO _x
E-1	Kocioł OR10/140 o mocy 6,53 MW (nominalna moc wprowadzona w paliwie 7,774 MW), Kocioł Ruths-Erk16 o mocy 9,085 MW (nominalna moc wprowadzona w paliwie 11,079 MW).	45	1,5	100	1 500	400
Razem z kotłowni, Mg/rok				77,193	124,413	51,839
E-0	Proszkownia mleka	21	1,0	Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń (kg/h)		
Rocznie z proszkowni mleka, Mg/rok				0,326	-	-
Rocznie z zakładu (Mg/rok)				2,386	0	0
				79,579	124,413	51,839

2) Charakterystyka miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Podstawowym procesem produkcyjnym w analizowanym przypadku jest produkcja mleka i przetworów mlecznych. Zorganizowana emisja do powietrza powstaje w niewielkim stopniu

w przypadku produkcji mleka w proszku, jest to emisja pyłu mleka. W trakcie produkcji mleka w proszku istnieje konieczność oddzielenia wysuszonego pyłu mleka od gorącego powietrza. Proces ten przeprowadzany jest w cyklonach i multicyklonach, gdzie ruch powietrza jest wymuszany przez wentylator o wydajności powietrza 18,1 m³/s. Maksymalny czas eksploatacji proszownicy mleka w ciągu roku wynosi 7 320 godzin w roku. Z uwagi na fakt, iż do instalacji zaliczono kotłownię zakładową to w rozpatrywanym przypadku emisją zorganizowaną będzie również emisja pyłowo – gazowa pochodząca ze spalania paliwa w ww. kotłowni. Praca w mleczarni trwa przez cały rok w systemie trózmianowym. Podstawowym wariantem eksploatacji kotłowni jest praca jednego z kotłów OR10/140 lub Ruths-Erk Rt16. Ciepłownia eksploatowana będzie przez 8 760 godzin w roku z różnym obciążeniem, zależnym od zapotrzebowania na czynnik grzewczy.



Określam warunki poboru wody:

Woda pobierana będzie z własnego ujęcia składającego się z 3 studni wierconych tj.

- studni głębinowej nr 2 jako zasadniczej o głębokości 72,0 m, z wydajnością nie przekraczającą $Q_e = 193,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 9,8 \text{ m}$ tj. do wysokości zatwierdzonych zasobów ujęcia,
- studni głębinowej nr 1 o głębokości 78,0 m, o wydajności eksploatacyjnej $Q_e = 77,58 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 18,2 \text{ m}$,
- studni głębinowej nr 3 o głębokości 75,0 m, o wydajności eksploatacyjnej $Q_e = 42,5 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 8,0 \text{ m}$.

Zakład utrzymywać będzie wszystkie urządzenia związane z poborem wody w prawidłowym stanie sanitarno – technicznym oraz dokonywać ich bieżącej konserwacji. Prowadzone będą:

- systematyczne pomiary ilości pobieranej wody, a wskazania wodomierzy zapisywane do kontrolki poboru wody raz na dzień,
- obserwacje statycznego i dynamicznego zwierciadła wody raz na kwartał, a wyniki pomiarów rejestrowane w książce eksploatacji studni,
- kontrole przynajmniej raz w miesiącu jakości wody pod względem wskaźników fizyko – chemicznych i bakteriologicznych oraz rejestr w tym zakresie.

Studnia Nr 1 o głębokości 78,0 m posiada dwa poziomy wodonośne. Pierwszy poziom znajduje się na głębokości 37,0 m ppt, drugi zaś na 63,50 m ppt. Poziom wody ustabilizowany jest na głębokości 8,2 m ppt. Studnia ujmuje wodę z drugiego poziomu wodonośnego.

Studnia nr 2 o głębokości 72,0 m posiada dwa poziomy wodonośne. Pierwszy poziom znajduje się na głębokości 5,5 m ppt, drugi zaś na 50,0 m ppt. Poziom wody ustabilizowany jest na głębokości 5,45 m ppt. Studnia ujmuje wodę z drugiego poziomu wodonośnego.

Studnia nr 3 o głębokości 75,0 m posiada dwa poziomy wodonośne. Pierwszy poziom znajduje się na głębokości 32,0 m ppt, drugi zaś na 57,0 m ppt. Poziom wody ustabilizowany jest na głębokości 3,5 m ppt. Studnia ujmuje wodę z drugiego poziomu wodonośnego.

Pomiaru ilości wody dokonuje się za pomocą wodomierza zamontowanego na przewodzie tłocznym doprowadzającym wodę ze studni do budynku pompowni.

Pobór wody w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr. dob.}} &= 1\,267 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max godz.}} &= 137,3 \text{ m}^3/\text{h} \end{aligned}$$

Określam warunki odprowadzania ścieków do wód

Ustalam ilość:

- odprowadzanych ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{max d}} &= 1275,0 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{śr. d}} &= 900,0 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max h}} &= 55,0 \text{ m}^3/\text{h} \end{aligned}$$

- odprowadzanych wód pochłodniczych oraz ścieków deszczowych w ilości nie przekraczającej:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr. d}} &= 198,0 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max. d}} &= 282,0 \text{ m}^3/\text{d} \end{aligned}$$

Ustalam maksymalne dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z zakładowej oczyszczalni ścieków do rzeki Czysta dla ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych:

$$\begin{aligned} \text{pH} &= 6,5-9,0 \\ \text{BZT}_5 &= 25,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{CHZT} &= 125,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{zaw. og} &= 35,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{azot og.} &= 30,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{fosfor og.} &= 2,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{Substancje} & \\ \text{ekstrahujące się} & \\ \text{eterem naftowym} &= 20,0 \text{ mg/dm}^3 \end{aligned}$$

dla ścieków przemysłowych będących mieszaniną:

- ścieków deszczowych:

$$\begin{aligned} \text{zaw. og} &= 100,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{węglowodory ropopoch.} &= 15,0 \text{ mg/dm}^3 \end{aligned}$$

- i wód pochłodniczych

$$\text{temperatura} \leq 35^\circ\text{C}$$

W kanale otwartym prowadzony będzie ultradźwiękowy pomiar ilości wypływających ścieków.

Określam dopuszczalne ilości zanieczyszczeń przypadające na jednostkę wykorzystywanego surowca

BZT ₅	25,0 mgO ₂ /l × 3,08 l	= 77 mg/l mleka
ChZT _{Cr}	125,0 mgO ₂ /l × 3,08 l	= 385 mg/l mleka
zawiesina ogólna	35,0 mg/l × 3,08 l	= 107,8 mg/l mleka
azot ogólny	30 mg/l × 3,08 l	= 92,4 mg/l mleka
fosfor ogólny	2 mg/l × 3,08 l	= 6,16 mg/l mleka

III. Zmianę pkt VI decyzji Starosty Koneckiego znak: RO. 7644-5/1/04/05/2011 z dnia 14.03.2011 i nadanie mu brzmienia

Zmieniam pkt IV poprzez nadanie mu brzmienia:

IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

w zakresie gospodarki odpadami:

wytworzone na terenie Zakładu odpady gromadzone będą w odpowiednich pojemnikach, przystosowanych do rodzaju danego odpadu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób nie stwarzający zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz środowiska. Przy magazynowaniu odpadów stosowane

będą zasady bhp oraz ppoż. Do pomieszczeń, w których magazynuje się odpady niebezpieczne, dostęp posiadają jedynie osoby zatrudnione w firmie, które odbyły szkolenie bhp z zakresu postępowania z odpadami niebezpiecznymi.

w zakresie ochrony przed hałasem:

na terenie OSM w Końskich, znajduje się stosunkowo duża ilość źródeł hałasu środowiskowego. Głównymi z nich są maszyny, urządzenia i ciągi technologiczne do przerobu mleka i produkcji wyrobów mleczarskich zainstalowane w budynkach produkcyjnych Zakładu oraz urządzenia zainstalowane na zewnątrz tych budynków. Dodatkowymi źródłami hałasu są także samochody ciężarowe i dostawcze stanowiące transport technologiczny (dostawa surowca do produkcji, wywóz gotowych wyrobów mleczarskich). W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska przed hałasem zastosowano szczelne pomieszczenia, w których zlokalizowane są urządzenia emitujące hałas, ponadto cysterny z mlekiem opróżniane są przy pomocy zamkniętego rurociągu. Częste przeprowadzanie kontroli urządzeń i systematyczne przeprowadzanie pomiarów pozwoli na bieżącą ocenę wpływu instalacji na stan klimatu akustycznego oraz podejmowanie ewentualnych czynności/działań minimalizujących ujemne oddziaływanie, w przypadku stwierdzenia występowania wartości ponadnormatywnych.

w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza:

stosowanie paliwa o wysokich parametrach (minimalna wartość opałowa 22 MJ/kg, maksymalna zawartość siarki 0,6%, maksymalna zawartość popiołu 18%). Odprowadzanie gazów odlotowych poprzedzone jest ich oczyszczaniem z wykorzystaniem układów odpylających zainstalowanych za każdym z kotłów. Układ odpylania zainstalowany na kotłach obejmuje baterie multicyklonów przelotowych zainstalowanych na każdym z kotłów indywidualnie (I stopień odpylania) oraz filtr workowy (II stopień odpylania).

w zakresie ochrony środowiska wodnego:

wszystkie powstające rodzaje ścieków przed wprowadzeniem do odbiornika są oczyszczane. Ścieki przemysłowe łączą się ze ściekami bytowymi i wspólnie systemem kanalizacji sanitarnej odprowadzane są na zakładową oczyszczalnię ścieków. Oczyszczalnia pracuje w oparciu o osad czynny, który jest jednym z podstawowych procesów biologicznego oczyszczania ścieków. Ścieki oczyszczone odpływają kanalizacją poprzez komorę pomiarową (do wybetonowanego rowu, a następnie do odbiornika - rzeki Czystej). W celu zapewnienia wysokiej sprawności oczyszczania ścieków przeprowadzane są badania oczyszczonych ścieków, kontrole i przeglądy urządzeń.

w zakresie ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym

źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

IV. Pozostałe warunki, zawarte w decyzjach Starosty koneckiego znak: RO.7644-5/1/04/05 z dnia 22.11.2005r. zmienione decyzjami RO. 7644-5/1/04/05/2011 z dnia 14.03.2011 i RO.6222.10.2014.LZ z dnia 04.12.2014 nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 16 września 2016 r. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Końskich posiadająca pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę zlokalizowanej przy ul. Zielona 11 w Końskich zwróciła się do Starosty Koneckiego o jego zmianę w zakresie dostosowania pozwolenia do aktualnie obowiązujących standardów emisyjnych pyłu.

W chwili złożenia wniosku pozwolenie zintegrowane udzielone dla przedmiotowej instalacji objęte było analizą okresową zgodnie z art. 216 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2016 r, poz. 672 z późniejszymi zmianami).



Analiza okresowa mająca na celu między innymi kontrolę poprawności zapisów zawartych w pozwoleniu oraz ich zgodności ze stanem faktycznym oraz korektę ewentualnych uchybień zawartych w pozwoleniu wykazała pewne rozbieżności pomiędzy stanem rzeczywistym, a warunkami pozwolenia. Tutejszy organ uznał, iż nie stanowią one istotnej zmiany.

Rozbieżności, które wykazała analiza okresowa dotyczyły nieuwzględnienia zastrzonych standardów emisyjnych pyłów, obowiązujących od 1 stycznia 2016r. (rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014r. poz.1546)) i były zgodne z wnioskiem prowadzącego instalację o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Niniejsza decyzja uwzględnia także fakt fizycznej likwidacji jednego ze źródeł energetycznych zainstalowanych pierwotnie na ciepłowni- kotła parowego ERm6,5. Likwidacja w/w źródła spowodowała wyjście z systemu handlu uprawnieniami do emisji gazów cieplarnianych. Obecnie produkcja ciepła odbywa się w dwóch kotłach OR 10/140 i Ruthus-Erk 16, stąd konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego i dostosowania do obecnie obowiązujących przepisów w tym zakresie.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od ustaleń niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty jej otrzymania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Koneckiego.



Z up. STAROSTY

mgr inż. Witold Wójcik
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska,
ul. Zielona 11,
26-200 Końskie.
2. A/a.x3

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (j.t. z 2016, poz. 1827) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za zmianę pozwolenia w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100).

