

BR. 6222.8.2016

## DECYZJA

Na podstawie art. 217, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r. poz. 672 ze zm.) oraz art. 104, art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r.- Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r. poz. 23 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku

**Hochland Polska Sp. z o. o.**

**ul. Okrężna 2**

**64-530 Kaźmierz**

KRS 0000106528

NIP 5660013371

REGON 130158192

działającej przez Pełnomocnika: Pana Marka Benedykcińskiego

(„Eko – Projekt” Sp. z o.o., S.k., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań)

### STAROSTA SZAMOTULSKI ORZEKA

#### **ujednolicić tekst pozwolenia zintegrowanego**

*na prowadzenie instalacji*

*do produkcji serów topionych*

*o zdolności produkcyjnej 130 ton wyrobów gotowych na dobę*

*zlokalizowanej w Kaźmierzu przy ul. Okrężnej 2*

*udzielonego mocą*

*decyzji Starosty Szamotulskiego z dnia 14 kwietnia 2008r. znak OS 7637/1/2008*

*zmienionej*

*decyzją Starosty Szamotulskiego z dnia 12 marca 2013r. znak OS. 6222.9.2012*

*decyzją Starosty Szamotulskiego z dnia 21 listopada 2014r. znak OS. 6222.24.2014*

*decyzją Starosty Szamotulskiego z dnia 22 sierpnia 2016r. znak BR. 6222.8.2016 sprostowanej*

*postanowieniem Starosty Szamotulskiego z dnia 13 września 2016r. znak BR. 6222.8.2016*

**w następujący sposób:**

#### **Rodzaje instalacji i warunki eksploatacji**

| <i>Nazwa instalacji</i>   | <i>Rodzaj instalacji*</i> | <i>Parametr instalacji</i>  |
|---|---------------------------|---|
| Instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem produktów spożywczych z przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę | ust. 6 pkt 5 lit. a       | Instalacja do produkcji serów topionych o zdolności produkcyjnej 130 ton wyrobów gotowych na dobę   |
| Instalacja do oczyszczania ścieków, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego  | ust. 6 pkt 13             | Instalacja do oczyszczania ścieków przemysłowych (wielkość zrzutu ścieków przemysłowych<br>$Q_{\max \text{ rok}} = 128\,972 \text{ m}^3/\text{rok}$ ) |

\* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169)

Na terenie zakładu Hochland Polska Sp. z o.o. w Kaźmierzu eksploatowana jest instalacja do produkcji sera topionego o maksymalnej wielkości produkcji (potencjalna) – 130 ton na dobę wraz z instalacjami i urządzeniami pomocniczymi, w skład których wchodzi następujące elementy:

- instalacje do produkcji sera topionego, w której skład wchodzi:

- krajalnice,
- rozdrabniacze,
- topialki,
- zbiorniki kremujące,
- urządzenia konfekcyjne,
- instalacje chłodnicze,
- urządzenia do ujmowania wody podziemnej,
- urządzenia do przygotowania wody dla celów technologicznych,
- kotły parowe,
- urządzenia do ujmowania ścieków technologicznych,
- wewnętrzna kanalizacja do odprowadzania ścieków technologicznych, socjalno - bytowych i opadowych.

Ponadto na terenie zakładu znajduje się: 9 linii konfekcjonowania oraz magazyny wyrobów gotowych i surowców, magazyn opakowań, a także warsztat mechaniczny i elektryczny, oczyszczalnia ścieków, laboratorium fizyko – chemiczne i mikrobiologiczne.

Wymienione wyżej instalacje są powiązane technicznie (technologicznie i/lub organizacyjnie) z instalacją do produkcji sera topionego.

Na terenie Hochland Polska Sp. z o.o., znajduje się przyzakładowa kotłownia na potrzeby socjalne, która nie jest powiązana technologicznie z instalacją do produkcji serów topionych. Ponadto na terenie zakładu eksploatowana jest przyzakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych (w której oczyszczane są również ścieki przemysłowe i bytowe z pobliskiej Średzkiej Spółdzielni Mleczarskiej „Jana” Oddział Kaźmierz Wilk. ul. Dworcowa 10 oraz ścieki bytowe z pobliskiego osiedla mieszkaniowego).

W zakładzie produkowane są sery topione na bazie serów dojrzewających w następującym asortymencie:

- plastry pakowane indywidualnie,
- ser smarowalny,
- ser smarowalny pakowany w kubeczki.

Głównym elementem instalacji do produkcji sera topionego są topialki, do których to w odpowiednich proporcjach dostarczane są surowce. W zależności od rodzaju sera topionego głównym składnikiem jest ser cheddar i ser typu holenderskiego.

W celu osiągnięcia chemicznych parametrów jakościowych, wymaganych przepisami prawnymi w procesie topienia używa się również masła, mleka, serwatki w proszku, soli kuchennej i emulgatorów odpowiedzialnych za otrzymanie odpowiedniego poziomu tłuszczu i zawartości wody w gotowym produkcie. Stosowane procesy technologiczne różnią się w zależności od produkowanego sera.

#### Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

| Zużycie mediów energetycznych i wody        |  |   |
|---|--|---|
| Ilość                                       | Planowane zużycie przy wielkości produkcji 33 000 Mg / rok | Średnie zużycie na jednostkę produkcji [Mg] |
| Gaz Total (adm. + techn) [Nm <sup>3</sup> ] | 1 320  | 0,04  |
| Energia elektryczna [MWh]                   | 11 880   | 0,36  |
| Woda [m <sup>3</sup> ]                      | 141 900  | 4,3   |
| Azot [kg]                                   | 9 900  | 0,03  |
| Dwutlenek węgla [kg]                        | 32 670   | 0,99  |

| Zużycie podstawowych surowców i materiałów wykorzystywanych do produkcji serów |   |  |
|--|---|--|
| -  | Planowane zużycie przy wielkości produkcji 33 000 Mg / rok [kg] | Średnie zużycie na jednostkę produkcji |
| sery żółte   | 10 029 027  | 0,304 [kg/kg]                          |
| masło  | 6 761 808   | 0,205 [kg/kg]                          |
| mleko odtłuszczone w proszku   | 2 269 652   | 0,069 [kg/kg]                          |

| Zużycie podstawowych surowców i materiałów wykorzystywanych do produkcji serów |   |   |
|--|---|---|
|  | Planowane zużycie przy<br>wielkości produkcji<br>33 000 Mg / rok [kg] | Średnie zużycie na jednostkę<br>produkcji |
| topniki  | 734 157   | 0,022 [kg/kg]                             |
| serwatka w proszku   | 589 836   | 0,018 [kg/kg]                             |
| szynka konserwowa  | 296 208   | 0,009 [kg/kg]                             |
| masa camembert   | 141 773   | 0,004 [kg/kg]                             |
| papryka konserwowa   | 102 905   | 0,003 [kg/kg]                             |
| sól warzona  | 89 430  | 0,003 [kg/kg]                             |
| ogórki konserwowe  | 74 845  | 0,002 [kg/kg]                             |
| kwasek cytrynowy   | 74 178  | 0,002 [kg/kg]                             |
| cytrynian sodowy   | 57 706  | 0,002 [kg/kg]                             |
| pieczarka pasteryzowana  | 50 721  | 0,002 [kg/kg]                             |
| twarożek   | 42 143  | 0,001 [kg/kg]                             |
| aromaty  | 39 687  | 0,001 [kg/kg]                             |
| salami   | 35 996  | 0,001 [kg/kg]                             |
| cebula   | 25 746  | 0,001 [g/kg]                              |
| hoczek   | 7 950   | 0,241 [g/kg]                              |
| ekstrakt szczypiorkowy   | 7 727   | 0,234 [g/kg]                              |
| szczypior - susz   | 7 316   | 0,222 [g/kg]                              |
| nać pietruszki - susz  | 5 246   | 0,159 [g/kg]                              |
| barwniki   | 4 600   | 0,139 [g/kg]                              |
| czosnek w proszku  | 4 322   | 0,131 [g/kg]                              |
| pomidor  | 4 020   | 0,122 [g/kg]                              |
| chrzan   | 3 651   | 0,111 [g/kg]                              |
| ekstrakt cebulowy  | 732   | 0,022 [g/kg]                              |
| pieprz   | 698   | 0,021 [g/kg]                              |
| koźlarz suszony  | 448   | 0,014 [g/kg]                              |
| borowik suszony  | 442   | 0,013 [g/kg]                              |
| szczypiorek suszony rurki  | 229   | 0,007 [g/kg]                              |
| czosnek smażony  | 175   | 0,005 [g/kg]                              |
| koperek  | 88  | 0,003 [g/kg]                              |

### Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Eksploatacja instalacji w zakładzie Hochland w Kaźmierzu jest prowadzona zgodnie z zasadami:

- przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska,
- właściwego doboru paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- ograniczania do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi, wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja),
- zapobiegania w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne, powstawanie zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko,
- Najlepszej Dostępnej Techniki.

Zakład posiada własną mechaniczno-chemiczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków przeznaczoną do oczyszczania ścieków technologicznych przed odprowadzeniem ich do rzeki Samy.

Poniżej przedstawiono najważniejsze, w aspekcie uwarunkowań związanych z funkcjonowaniem zakładu Hochland, wymagania wynikające z Najlepszej Dostępnej Techniki, wyspecyfikowane w BREF'ie. Do działań, które uznano za sprzyjające spełnieniu wymogów BAT dla przemysłu mleczarskiego, zaliczono:

- ograniczanie rozlewania i nieszczelności w produkcji,
- zaprojektowanie i wykonanie 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 dostawianiu się do ścieków części stałych oddzielonych w procesie przetwarzania,
- poprawa wstępnego oczyszczania surowca,
- gospodarka materiałowa nastawiona na ograniczenie zużycia wody,
- minimalizowanie strat surowca i produktu przy każdorazowym napełnianiu instalacji,
- stosowanie automatycznego i ciągłego procesu czyszczenia,
- wydzielanie odpadów słonych ze strumienia odpadów,
- 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 procesów pod kątem zużycia energii na podgrzewanie i chłodzenie,
- stosowanie mechanicznego lub termicznego sprężania oparów.

W zakresie ogólnych technik związanych z organizacją działalności i zarządzaniem należy uwzględnić sprawy związane:

- ze szkoleniem, kształceniem i motywowaniem personelu i obsługi (szkolenie załogi może być bardzo efektywnym ekonomicznie sposobem zmniejszenia zrzutów szkodliwych substancji),
- z optymalizacją kontroli i sterowania procesami,
- z zapewnieniem wystarczającej konserwacji w celu utrzymania wysokiego poziomu sprawności urządzeń produkcyjnych i towarzyszących urządzeń do ograniczania emisji,
- z systemem zarządzania środowiskowego ISO 14001, wyraźnie definiującym odpowiedzialność za sprawy istotne dla ochrony środowiska w Zakładzie (podnosi on świadomość i włącza cele i środki, instrukcje technologiczne i ruchowe, wykazy czynności kontrolnych i inną istotną dokumentację).

Efektywność działań mających na celu ochronę środowiska w procesach produkcyjnych zależy od:

- rozwiązań technicznych, określanych czasem mianem działań inwestycyjnych,
- rozwiązań organizacyjnych, określanych czasem działaniami pozainwestycyjnymi.

Techniki stosowane przy produkcji serów mają określony wpływ na ograniczanie powstawania zanieczyszczeń, przy czym konsekwencje ekologiczne dotyczą najczęściej więcej niż jednego komponentu środowiska.

Z reguły dąży się do stosowania takich technik, które prowadzą do zmniejszenia zużycia surowców i energii. Mają one zatem wpływ na środowisko nie tylko w miejscu prowadzenia działalności danego zakładu pracy (określonej instalacji), ale także w miejscu wytwarzania energii, w miejscu wydobywania surowców lub przygotowywania materiałów i półproduktów.

Obok metod technicznych bardzo ważną rolę odgrywają metody i techniki organizacyjne. Do takich technik należą tzw. techniki ogólne, w tym: szkolenie i motywowanie personelu, kontrola i sterowanie oraz należyta dbałość o właściwy stan techniczny instalacji i urządzeń. Wszystkie te techniki i metody są stosowane w zakładzie Hochland.

## **1. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

Przed demontażem wszelkie urządzenia oraz sieci dostawcze powinny być opróżnione, a wszelkie osady i odpadowe substancje chemiczne usunięte z terenu zakładu oraz poddane utylizacji bezpiecznej dla środowiska (neutralizacja chemiczna, degradacja termiczna).

Na etapie robót rozbiórkowych konieczne będzie zachowanie wymogów bezpieczeństwa ludzi i mienia oraz przestrzeganie wymogów ochrony środowiska, szczególnie z zakresu gospodarki odpadami. W trakcie demontażu urządzeń technicznych i obiektów budowlanych będą powstawały znaczne ilości odpadów – głównie gruzu ceramicznego, złomu, fragmentów izolacji, odpadów tworzyw sztucznych i drewna, które należy wykorzystać gospodarczo, utylizować lub składować.

Przebieg procesu likwidacji powinien być monitorowany i dokumentowany, jako że odpowiedzialność za skutki obszarowego zanieczyszczenia środowiska, które mogą się ujawnić po likwidacji obiektu ponosi operator instalacji.

Prowadzący instalację ponosi także odpowiedzialność za stan terenu po likwidacji obiektu, co jest równoznaczne z obowiązkiem rekultywacji przez wykonanie niwelacji, ewentualnej wymiany wierzchniej warstwy gruntu, zabezpieczenia przed migracją występujących w glebie zanieczyszczeń.

Sposób postępowania na etapie likwidacji zakładu i wynikający z przepisów prawa krajowego musi być ponadto zgodny z wytycznymi BREF, które zalecają:

- minimalizację ilości ziemi wydobywanej z wykopów, ograniczanie jej przemieszczania oraz zabezpieczanie przed zanieczyszczeniem,
- zabezpieczanie gruntów przed skażeniem na skutek wycieku, niewłaściwego składowania materiałów niebezpiecznych i depozycji z powietrza,
- dokonanie oceny stanu zanieczyszczenia środowiska w celu opracowania programu rekultywacji.

## II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

### II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

#### II.1.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza

##### II.1.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

1. Instalacja do produkcji serów topionych - o wydajności 130 Mg/dobę, tj. 33 000 Mg/rok. Proces produkcji serów topionych polega na łączeniu składników: sera żółtego rozdrobnionego, masła, mleka w proszku oraz dodatków. Proces topienia sera przebiega w urządzeniach – topialkach w temperaturze 90° C. Topienie prowadzone jest cyklicznie (ok. 7 cykli na godzinę). Proces topienia nie stanowi źródła emisji substancji do atmosfery.

Mycie maszyn: rurociągów, zbiorników dozujących, maszyn pakujących prowadzone jest w obiegu zamkniętym w CIP. Mycie elementów demontowanych maszyn i części wózków do transportu sera prowadzone jest ręcznie w wannie zaopatrzonej w okap, a pojemników z tworzywa sztucznego w automatycznej myjce w pomieszczeniu myjni w temperaturze 70° C.

Powietrze odprowadzane jest z nad urządzeń niezależnymi systemami wentylacji do emitorów 10.5 oraz 10.6 i 10.4.

2. Instalacje pomocnicze:

a) Laboratorium – podstawowe analizy fizyko – chemiczne dla potrzeb zakładu prowadzone są w laboratorium zakładowym. W laboratorium zainstalowano dygestorium, pod którym prowadzony jest proces oznaczania tłuszczu w surowcach i wyrobach gotowych (z wykorzystaniem kwasu siarkowego).

Laboratorium pracuje na dwóch zmianach produkcyjnych. Powietrze z oparami kwasu siarkowego z nad dygestorium odprowadzane jest do atmosfery emitorem E-3.

Dygestorium zaopatrzone w wentylator o wydajności 2880m<sup>3</sup>/h.

b) Warsztat – na potrzeby własne na terenie zakładu znajduje się pomieszczenie warsztatowe składające się z części mechanicznej i części elektrycznej, w którym znajdują się: tokarka, urządzenie spawalnicze, wiertarka, urządzenie do ręcznego cięcia plazmą powietrzną. Stanowisko spawalnicze zaopatrzone w okap, którym pyły i gazy odprowadzane są do atmosfery emitorem E-4.

Na stanowisku pracuje spawarka typ GW-200 lub FAL TIG 200DC lub Fast mig KM 400 lub Master tig MLS 2300 spawarka gazowa (autogen).

c) Instalacje chłodnicze – dla potrzeb chłodniczych w zakładzie funkcjonują dwa układy chłodnicze:

- glikolowo-amoniakalny,
- freonowy – klimatyzacja pomieszczeń biurowca.

d) Stacja uzdatniania wody.

e) Przyzakładowa mechaniczno-chemiczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków.

f) Kotłownia parowa – potrzeby cieplne dla procesów technologicznych zaspakaja kotłownia parowa zaopatrzone w dwa kotły gazowe: LOOS UL-S 2000 oraz Rumia – BASSOE HTO-100.

Kotłownia pracuje w ruchu ciągłym, zaopatrzone została w system automatycznego sterowania.

Kotły załączają się automatycznie w zależności od zapotrzebowania mocy.

Kotłem wiodącym jest UL-S 2000, kocioł BASSOE HTO-100 stanowi rezerwę; wykorzystywany jest głównie podczas wzmożonego zapotrzebowania na parę wodną do mycia przez ok. 3h dziennie.

Paliwem w kotłowni jest gaz ziemny GZ-41.5. Spaliny z kotłów odprowadzane są na zewnątrz niezależnymi stalowymi emitorami E-2 – kocioł HTO-100 oraz E-1 – kocioł UL-S 2000.

### II.1.1.2. Zbiorecze zestawienie parametrów emitorów

| Źródło emisji  | Emitor      | Rodzaj wentylacji               | Wysokość (m) | Średnica (m) | Prędkość (m/s) | Temperatura (K) | Rodzaj wyrzutni | Czas pracy (h/rok) |
|--|-------------|---------------------------------|--------------|--------------|----------------|-----------------|-----------------|--------------------|
| <i>Instalacja podlegająca pozwoleniu zintegrowanemu</i>  |             |                                 |              |              |                |                 |                 |                    |
| Proszkownia (sole)                                       | E-13        | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 7,5          | 0,2          | 0              | 293             | zadaszona       | 4224               |
|  | E-14        | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 7,5          | 0,2          | 0              | 293             | zadaszona       | 4224               |
| Przedśionek proskowni                                    | 10.1        | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 5,0          | 0,2          | 0              | 293             | boczna          | 4224               |
| Hauby hala A   | E-20 + E-29 | Wentylacja urządzeń - topialek  | 7,0          | 0,2          | 0              | 293             | zadaszona       | 5280               |
| Hauby hala A pakownia                                    | E-30 + E-31 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 7,5          | 0,5          | 0              | 293             | boczna          | 2112               |
| Hauby hala E   | E-36 + E-39 | Wentylacja urządzeń - topialek  | 11,5         | 0,315        | 0              | 293             | zadaszona       | 5280               |
| Produkcja opakowań                                       | E-44        | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 14,5         | 0,315        | 0              | 293             | zadaszona       | 6336               |
| Produkcja opakowań                                       | E-46 + E-47 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 14,5         | 0,25         | 0              | 293             | zadaszona       | 6336               |
| <i>Instalacje pomocnicze</i>                             |             |                                 |              |              |                |                 |                 |                    |
| Kotłownia parowa – kocioł LOOS UL-S 2000 1,477 MW        | E-1         | Wyciąg spalin                   | 14,5         | 0,35         | 4,68           | 492             | otwarty         | 6655               |
| Kotłownia parowa – kocioł Rumia – BASSOE HTO-100 0,69 MW | E-2         | Wyciąg spalin                   | 10,5         | 0,3          | 6,4            | 536,5           | otwarty         | 2130               |
| Laboratorium   | E-3         | Wentylacja dygestorium          | 8,6          | 0,2          | 0              | 308             | zadaszony       | 2800               |
| Maszynownia chłodnicza                                   | E-40        | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5          | 0,56         | 0              | 293             | zadaszony       | awaryjnie          |
| Warsztat mechaniczny – procesy spawalnicze               | E-4         | Okap nad stanowiskiem spawania  | 8,5          | 0,25         | 0              | 293             | zadaszony       | 832                |

### II.1.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

| Źródło emisji  | Emitor    | Rodzaj emitowanej substancji | Emisja maksymalna     |
|--|-----------|------------------------------|-----------------------|
| Proszkownia (sole)                                       | E-13      | <i>Pył</i>                   | - *                   |
|  | E-14      | <i>Pył</i>                   | - *                   |
| Przedsiónek proszkowni                                   | 10.1      | <i>Pył</i>                   | - *                   |
| Hauby hala A   | E-20<br>÷ | <i>Pył</i>                   | - *                   |
|  | E-29      |                              |                       |
| Hauby hala A pakownia                                    | E-30<br>÷ | <i>Pył</i>                   | - *                   |
|  | E-31      |                              |                       |
| Hauby hala E   | E-36<br>÷ | <i>Pył</i>                   | - *                   |
|  | E-39      |                              |                       |
| Produkcja opakowań                                       | E-44      | <i>Pył</i>                   | - *                   |
| Produkcja opakowań                                       | E-46<br>÷ | <i>Pył</i>                   | - *                   |
|  | E-47      |                              |                       |
| Kotłownia parowa – kocioł LOOS UL-S 2000 1,477 MW        | E-1       | <i>Pył</i>                   | 5 mg/m <sup>3</sup>   |
|  |           | <i>Dwutlenek azotu</i>       | 150 mg/m <sup>3</sup> |
|  |           | <i>Dwutlenek siarki</i>      | 35 mg/m <sup>3</sup>  |
| Kotłownia parowa – kocioł Rumia – BASSOE HTO-100 0,69 MW | E-2       | <i>Pył</i>                   | 5 mg/m <sup>3</sup>   |
|  |           | <i>Dwutlenek azotu</i>       | 150 mg/m <sup>3</sup> |
|  |           | <i>Dwutlenek siarki</i>      | 35 mg/m <sup>3</sup>  |
| Laboratorium   | E-3       | <i>Kwas siarkowy</i>         | 0,0221 kg/h           |
| Maszynownia chłodnicza                                   | E-40      | <i>Amoniak</i>               | 2,71 kg/h             |
| Warsztat mechaniczny – procesy spawalnicze               | E-4       | <i>Dwutlenek azotu</i>       | 0,0003 kg/h           |
|  |           | <i>Tlenek węgla</i>          | 0,00012 kg/h          |
|  |           | <i>Pył zawieszony</i>        | 0,0033 kg/h           |
|  |           | <i>Żelazo</i>                | 0,0014 kg/h           |
|  |           | <i>Mangan</i>                | 0,00021 kg/h          |

\* zgodnie z art. 224 ust 3 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono.

### II.1.1.4. Emisja roczna z instalacji

| Substancja zanieczyszczająca | Emisja dopuszczalna [Mg/rok] |
|------------------------------|------------------------------|
| <i>Dwutlenek azotu</i>       | 1,807                        |
| <i>Dwutlenek siarki</i>      | 0,422                        |
| <i>Kwas siarkowy</i>         | 0,041                        |
| <i>Mangan</i>                | 0,00017                      |
| <i>Pył ogółem</i>            | 0,0575                       |
| <i>Pył zawieszony</i>        | 0,0602                       |
| <i>Tlenek węgla</i>          | 0,267                        |
| <i>Żelazo</i>                | 0,0012                       |

Nie wskazano emisji amoniaku w Mg/rok – emisja amoniaku (2,71 kg/h) została wyznaczona dla I poziomu alarmu, w oparciu o stężenie oraz wydajność wentylatora, gdzie „Poziom I” – niskie stężenie amoniaku (gdy stężenie amoniaku wzrośnie powyżej wartości 20 ppm, zapala się lampka sygnalizacyjna, włącza się sygnał dźwiękowy i uruchamia się wentylator awaryjny – E 40.)”

## **H.2. Gospodarka wodno-ściekowa**

### **H.2.1. Pobór wody przez zakład**

Zakład zaopatruje się w wodę z własnego ujęcia (jedna studnia głębinowa). Woda z własnego ujęcia pobierana jest na cele technologiczno–produkcyjne oraz socjalno-bytowe. W przypadku awarii własnego ujęcia istnieje możliwość poboru wody z sieci wodociągowej miejskiej, która zabezpiecza również wodę do sieci hydrantów do celów p-pož.

#### **H.2.1.1. Warunki poboru wody**

Pobór wód podziemnych z ujęcia wody z utworów czwartorzędowych - holocenijskich. Ujęcie pobiera wodę z podsystemu wodonośnego Doliny Kopalnej Samy i posiada ustalone zasoby eksploatacyjne w ilości  $Q = 30 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $S = 0,53 \text{ m}$ , zatwierdzone decyzją Starosty Szamotulskiego z dnia 4.12.2000 roku nr OS 7520/12/ 2000.

Ilość pobieranej wody:

$$Q_{h\ \acute{s}r} = 15,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{d\ \acute{s}r} = 240,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{roczne} = 84\ 000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Pobór odbywać się będzie z istniejącej studni zlokalizowanej na terenie zakładu.

Dane techniczne studni:

$$\text{głębokość studni (m)} = 75,0$$

$$\text{średnica otworu (mm)} = 355$$

$$\text{długość filtra (m)} = 18$$

$$\text{długość rury podfiltrowej (m)} = 2$$

$$\text{długość rury nadfiltrowej (m)} = 18$$

Typ pompy głębinowej: Grundfos SP-46-6. Zestaw pompowy II<sup>o</sup> : Hydro 200 3CR(ME)8.60

Wodomierze :

- wodomierz studni typu - MZ 80

#### **H.2.1.2. Sposób i zakres prowadzenia pomiarów ilości i jakości wody oraz sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych**

1. Pomiar ilości pobieranej wody:

- a) pomiary ilości pobieranej wody – odczyty wodomierza zainstalowanego na rurociągu surowej wody i obu wodomierzy w stacji wodociągowej z częstotliwością jeden raz na dobę o stałej godzinie i wpisywane do rejestru,
- b) pomiary wydajności studni raz na dwa lata i pomiary poziomu zwierciadła wody w studni dwa razy w roku,
- c) w przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych, na czas ich naprawy, zainstalować inne urządzenie zastępcze kontrolujące pobór wody lub natychmiast wymienić uszkodzony wodomierz na sprawny.

2. Pomiar jakości pobieranej wody:

Badanie jakości wody surowej jeden raz w roku w następującym zakresie: barwa, mętność, zapach, pH, przewodność elektrolityczna, smak, jon amonowy, azotany, azotyny, chlor wolny, suma chloranów i chlorynów, glin, mangan, żelazo, Escherichia coli, enterokoki i bakterie grupy Coli.



## II.2.2. Ścieki powstające w zakładzie

Na terenie zakładu powstają ścieki technologiczne, bytowe, opadowe i roztopowe oraz popłuczne. Ścieki technologiczne i bytowe odprowadzane są kanalizacją sanitarną do zakładowej mechaniczno – chemiczno – biologicznej oczyszczalni ścieków, w której oczyszczane są również ścieki przemysłowe i bytowe z pobliskiej Średzkiej Spółdzielni Mleczarskiej „Jana” Oddział Kaźmierz Wlkp. ul. Dworcowa 10 oraz ścieki bytowe z pobliskiego osiedla mieszkaniowego.

Oczyszczone ścieki przemysłowe (jako mieszanina ścieków technologicznych i bytowych) odprowadzane są do rowu melioracyjnego S-53a, na działce nr 464/10 obręb Kaźmierz, poprzez istniejący wylot betonowy  $\varnothing$  200 mm posadowiony na rzędnej 74,18 m n.p.m., współrzędne geograficzne wylotu: 52°30' 59,24"N 16°34' 43,85"E.

Wody opadowe i popłuczne ujęte są w odrębny układ kanalizacyjny i odprowadzane są po oczyszczeniu do rowu melioracyjnego S-53a na działce nr 464/10 obręb Kaźmierz, poprzez istniejący wylot  $\varnothing$  300 mm posadowiony na rzędnej 74,30 m n.p.m., współrzędne geograficzne wylotu 52°30' 59,12" N 16°34' 44,09" E.

### II.2.2.1. Odprowadzanie ścieków

#### II. 2.2.2. Warunki wprowadzania ścieków

- Powierzchnie terenów utwardzonych, połaci dachowych i terenów zielonych w zakładzie wynoszą:  
powierzchnia całkowita: 2,5393 ha,  
powierzchnia zredukowana: 2,2081 ha.
- Wody opadowe i roztopowe oraz wody popłuczne odprowadzane są po podczyszczeniu do rowu S-53a, dz. nr 464/10 obręb Kaźmierz, poprzez istniejący wylot  $\varnothing$  300 mm posadowiony na rzędnej 74,30 m n.p.m.

a) ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych:

$$\begin{aligned}Q_{\max \text{ sek}} &= 167,17 \text{ l/s} \\Q_{\max \text{ h}} &= 601,812 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{sr d}} &= 18,99 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max \text{ rok}} &= 6\,930,70 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

b) ilość odprowadzanych wód popłucznych:

$$\begin{aligned}Q_{\max \text{ h}} &= 0,25 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{sr d}} &= 3,05 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max \text{ rok}} &= 1\,113,00 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

- Ścieki przemysłowe odprowadzane są do rowu melioracyjnego S-53a, na działce nr 464/10 obręb Kaźmierz, poprzez istniejący wylot betonowy  $\varnothing$  200 mm posadowiony na rzędnej 74,18 m n.p.m.

a) ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych:

$$\begin{aligned}Q_{\max \text{ h}} &= 14,70 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{sr db}} &= 252,0 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max \text{ rok}} &= 128\,972 \text{ m}^3/\text{rok}; \quad \text{w tym:}\end{aligned}$$

| Lp.    | Źródło ścieków   | Rodzaj ścieków | Ilość ścieków                             |   |   | Razem<br>[m <sup>3</sup> /rok] |
|--------|--|----------------|---|---|---|--------------------------------|
|        |  |                | Q <sub>max h</sub><br>[m <sup>3</sup> /h] | Q <sub>sr db</sub><br>[m <sup>3</sup> /d] | Q <sub>max rok</sub><br>[m <sup>3</sup> /rok] |                                |
| 1.     | Hochland Polska Sp. z o.o.   | przemysłowe    | 6,16                                      | 105,55                                    | 53 962  | 72 821                         |
|        |  | bytowe         | 2,13                                      | 36,45                                     | 18 859  |                                |
| 2.     | Średzka Spółdzielnia Mleczarska „Jana”   | przemysłowe    | 3,92                                      | 67,30                                     | 34 339  | 35 741                         |
|        |  | bytowe         | 0,16                                      | 2,70                                      | 1 402   |                                |
| 3.     | Osiedle mieszkaniowe<br>ul. Łąkowa 22<br>ul. Łąkowa 18<br>ul. Łąkowa 5<br>ul. Łąkowa 14<br>ul. Leśna 6<br>ul. Leśna 4<br>ul. Leśna 28<br>w Kaźmierzu | bytowe         | 2,33                                      | 40,00                                     | 20 410  | 20 410                         |
| Razem: |  |                | 14,70                                     | 252,00                                    | 128 972                                       | 128 972                        |

### H. 2.2.2.1. Ustala się warunki wykonania pozwolenia

1. Wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do rowu – ziemi, nie mogą przekraczać:

|   |   |
|---|---|
| a) ścieki opadowe                           |   |
| zawiesina ogólna                            | $\leq 100 \text{ mg/l}$                       |
| węglowodory ropopochodne                    | $\leq 15 \text{ mg/l}$                        |
| b) wody popłuczne                           |   |
| pH  | 6,5 – 9,0                                     |
| zawiesina ogólna                            | $\leq 35 \text{ mg/l}$                        |
| ChZT <sub>Cr</sub>                          | $\leq 125 \text{ mg O}_2/\text{l}$            |
| siarczany                                   | $\leq 500 \text{ mg SO}_4/\text{l}$           |
| chlorki                                     | $\leq 1000 \text{ mg Cl/l}$                   |
| żelazo ogólne                               | $\leq 10 \text{ mg Fe/l}$                     |
| chlor wolny                                 | $\leq 0,2 \text{ mg Cl}_2/\text{l}$           |
| c) ścieki przemysłowe                       |   |
| temperatura                                 | $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$              |
| pH  | 6,5 – 9                                       |
| BZT <sub>5</sub>                            | $\leq 25 \text{ mg O}_2/\text{l}$             |
| ChZT  | $\leq 125 \text{ mg O}_2/\text{l}$            |
| zawiesina ogólna                            | $\leq 35 \text{ mg/l}$                        |
| azot ogólny                                 | $\leq 30 \text{ mg N/l}$                      |
| azot amonowy                                | $\leq 10 \text{ mg N}_{\text{NH}_4}/\text{l}$ |
| fosfor ogólny                               | $\leq 2 \text{ mg P/l}$                       |
| substancje ekstrahujące się eterem naftowym | $\leq 20 \text{ mg/l}$                        |
| chlorki                                     | $\leq 1000 \text{ mg Cl/l}$                   |

2. Ścieki opadowe są oczyszczane w studni przelewowej ze zintegrowanym odstojnikiem szlamowym i w separatorze koalescencyjnym typu Super PEK 2214 o przepływie nominalnym 65 l/sek.

Wody popłuczne powstałe podczas regeneracji złóż filtracyjnych są odprowadzane do odstojnika o poj. 10 m<sup>3</sup>. Po odstaniu około 3 dni w dostojniku wody te są odprowadzane do zakładowej kanalizacji deszczowej i dalej do rowu S-53a.

Ścieki przemysłowe z instalacji wraz ze ściekami bytowymi oczyszczane są w zakładowej mechaniczno – chemiczno – biologicznej oczyszczalni ścieków, w której oczyszczane są również ścieki przemysłowe i bytowe z pobliskiej Średzkiej Spółdzielni Mleczarskiej „Jana” Oddział Kaźmierz Wlkp. ul. Dworcowa 10 oraz ścieki bytowe z pobliskiego osiedla mieszkaniowego.

W skład urządzeń oczyszczających wchodzi:

- odfuszczacze poziome,
- przepompownia typu COMPAKT-50,
- zbiornik uśredniający,
- flotator firmy STORK AQUA ze stacjami dozowania,
- oczyszczalnia ścieków typu BIOBLOK PS 300,
- grawitacyjny zagęszczacz osadu typu 25 ZGw.,
- prasa osadu EKOFINN.

3. Sposób i zakres prowadzenia pomiarów ilości i jakości ścieków:

- a) pobór wód popłucznych dokonywać w regularnych odstępach czasu sześć razy w roku, przed zrzutem do odbiornika,
- b) przeprowadzać co najmniej dwa razy w roku przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe; eksploatacja winna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowywać w książce eksploatacji,
- c) czynności technologiczne w SUW wykonywać w porach bezdeszczowych, aby dodatkowo hydraulicznie nie obciążać separatora,
- d) zachowywać wymogi jakości odprowadzanych ścieków, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. 2014 poz. 1800),
- e) pobieranie średniodobowych próbek odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz pomiar ich jakości w regularnych odstępach czasu z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące, w miejscu zrzutu ścieków do odbiornika,
- f) pomiary przeprowadzać przez akredytowane laboratorium w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności (t.j. Dz.U. 2016 poz. 655),

- g) prowadzenie rejestru ilości odprowadzanych ścieków,
- h) eksploatacja urządzeń oczyszczalni zgodnie z instrukcją eksploatacji,
- i) prowadzenie dziennika pracy oczyszczalni,
- j) wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za gospodarkę ściekową i utrzymanie urządzeń w należyтым stanie technicznym,
- k) utrzymania w dobrym stanie technicznym wylotów ścieków oraz odbiornika ścieków w zasięgu oddziaływania wylotów bądź partycypacji w kosztach konserwacji odbiornika,
- l) wypłacenie zainteresowanym stronom odszkodowania w przypadku wystąpienia szkód związanych z odprowadzaniem ścieków lub utrzymaniem urządzeń.

#### II.2.2.2.2. Zobowiązuje się Zakład do:

Utrzymywania obiektów ujęcia wody, urządzeń oczyszczających ścieki we właściwym stanie technicznym i eksploatacyjnym.

Prowadzenia pełnej dokumentacji związanej z ujęciem wody, wodociągiem oraz obiektami gospodarki ściekowej.

#### II.2.2.2.3. Zastrzega się, że:

1. Organ administracji publicznej może zażądać w razie potrzeby dodatkowej rozbudowy lub przebudowy urządzeń wodnych oraz urządzeń ograniczających negatywne oddziaływanie na środowisko.
2. W przypadku naruszenia interesów osób trzecich organ wydający pozwolenie może nałożyć na zakład obowiązek wykonania ekspertyzy, wykonania i utrzymania urządzeń zapobiegającym szkodom, naprawienia szkody i na żądanie poszkodowanego ustalić wysokość odszkodowania.
3. Zakres obowiązków ustalony w niniejszej decyzji może ulec rozszerzeniu w terminie późniejszym.
4. Pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

### II. 3. Gospodarka odpadami

#### II. 3.1. Ustala się rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w normalnych warunkach funkcjonowania instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

TAB.1

| Lp.                         | Kod odpadu | Rodzaj odpadu   | Skład chemiczny i właściwości odpadu   | Ilość (Mg/rok) |
|-----------------------------|------------|---|--|----------------|
| <b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b> |            |   |  |                |
| 1.                          | 08 03 17   | Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne | <p><b>Podstawowy skład chemiczny:</b><br/>związki węgla (sadza), żywice akrylowe, żelazo, pigment, miedź.</p> <p><b>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:</b> związki miedzi</p> <p><b>Właściwości:</b><br/>HP4 Drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,<br/>HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją</p> | 0,10           |
| 2.                          | 13 02 08   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                 | <p><b>Podstawowy skład chemiczny:</b><br/>kwas fosforoditiowy, mieszanina estrów O,O –bis (1,3-dimetylobutylo i izo-Pr) , sole cynku, Kwas benzenosulfonowy, mono- C16-24</p>  | 2,00           |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  | Skład chemiczny i właściwości odpadu  | Ilość (Mg/rok) |
|-----|------------|--|---|----------------|
|     |            |  | <p>pochodne alkilowe, sole wapnia, Di, tert, bu- polisulfidy (2,4,4-trimetylopenten siarkowany</p> <p><b>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:</b></p> <p>aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku</p> <p><b>Właściwości:</b></p> <p>HP3 łatwopalne,<br/> HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,<br/> HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,<br/> HP14 ekotoksyczne</p>  |                |
| 3.  | 15 01 10   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | <p>Głównie opakowania z tworzyw sztucznych bądź puszek metalowe na ich właściwości chemiczne wpływ mają substancje niebezpieczne w nich magazynowane</p> <p><b>Podstawowy skład chemiczny:</b> tworzywa sztuczne, składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen), składniki pozostałości magazynowanych w nich substancji: kwas fosforditiowy, mieszanina estrów O,O -bis (1,3-dimetylobutylo i izo-Pr), sole cynku, kwas benzenosulfonowy, mono- C16-24 pochodne alkilowe, sole wapnia, Di, tert, bu- polisulfidy (2,4,4-trimetylopenten siarkowany</p> <p><b>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:</b></p> <p>aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku</p> <p><b>Właściwości:</b></p> <p>HP3 łatwopalne,<br/> HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,<br/> HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,<br/> HP14 ekotoksyczne</p> | 0,30           |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  | Skład chemiczny i właściwości odpadu   | Ilość (Mg/rok) |
|-----|------------|--|--|----------------|
| 4.  | 15 01 11   | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi   | <p>Głównie opakowania z metalu na ich właściwości chemiczne wpływ mają substancje niebezpieczne w nich magazynowane</p> <p><b>Podstawowy skład chemiczny:</b> aluminium, składniki pozostałości magazynowanych w nich substancji: kwas fosforoditiowy, mieszanina estrów O,O –bis (1,3-dimetylobutylo i izo-Pr) , sole cynku, kwas benzenosulfonowy, mono- C16-24 pochodne alkilowe, sole wapnia, Di,tert,bu- polisulfidy(2,4,4-trimetylopenten siarkowany</p> <p><b>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:</b></p> <p>aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku</p> <p><b>Właściwości:</b></p> <p>HP3 łatwopalne,<br/> HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,<br/> HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,<br/> HP14 ekotoksyczne</p> | 5,00           |
| 5.  | 15 02 02   | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | <p>Zużyte filtry w instalacjach, materiały filtracyjne, stosowane w laboratoriach oraz odzież robocza, zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi</p> <p><b>Podstawowy skład chemiczny:</b> celuloza, włókna naturalne i sztuczne, pozostałości substancji zakaźnych</p> <p>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:</p> <p>substancje zakaźne, substancje o właściwościach wybuchowych, z wyjątkiem substancji wyszczególnionych w innych punktach załącznika.</p> <p><b>Właściwości:</b></p> <p>HP1 wybuchowe,<br/> HP2 utleniające,<br/> HP3 łatwopalne,<br/> HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu,<br/> HP5 działanie toksyczne na narządu</p>   | 2,00           |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Skład chemiczny i właściwości odpadu                                    | Ilość (Mg/rok) |
|-----|------------|---------------|---|----------------|
|     |            |               | docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne |                |

TAB.2

| Lp.                                  | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  | Skład chemiczny i właściwości odpadu  | Ilość (Mg/rok) |
|--------------------------------------|------------|--|---|----------------|
| <b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b> |            |  |   |                |
| 1.                                   | 02 05 01   | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | <p>Odpad w postaci sera, masła i innych produktów wykorzystywanych w instalacji.</p> <p><b>W skład wchodzi:</b> tłuszcze, laktoza białka (kazeina, globuliny, albuminy) oraz inne organiczne i mineralne składniki tj: wapń, potas, fosfor oraz różne dodatki smakowe.</p> <p><b>Właściwości:</b> postać stała, sypka lub płynna w zależności od rodzaju substancji, kolor: w zależności od rodzaju substancji.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p> | 150,00         |
| 2.                                   | 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17        | <p><b>Podstawowy skład chemiczny:</b> związki węgla, żywice akrylowe, żelazo</p> <p><b>Właściwości:</b> postać sypka kolor: czarny</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p>  | 0,10           |
| 3.                                   | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                 | <p>Odpad występuje głównie jako 4-warstwowe worki papierowe i kartony.</p> <p><b>Opakowania z papieru: skład:</b> celuloza. <b>Właściwości:</b> dobra właściwość mechaniczna, mała masa, słabe przewodnictwo cieplne, łatwy do przerobu, mała odporność na czynniki zewnętrzne.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p>   | 350,00         |
| 4.                                   | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                                | <p>Głównie odpady folii PE, PP, PET.</p> <p><b>Opakowania z tworzyw sztucznych skład:</b> materiały składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen).</p>  | 140,00         |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu       | Skład chemiczny i właściwości odpadu  | Ilość (Mg/rok) |
|-----|------------|---------------------|---|----------------|
|     |            |                     | <p>Polietylen: polimer etenu. Symbol przemysłowy: (PE).Polietylen jest giętki, woskowaty, przezroczysty, termoplastyczny. Traci elastyczność pod wpływem światła słonecznego i wilgoci</p> <p><b>Właściwości:</b> są odporne na działania wody, gazów, temperatury; duża wytrzymałość mechaniczna, odporność chemiczna, odporność na działanie drobnoustrojów i mała masa.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p>  |                |
| 5.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna | <p>Palety drewniane: Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół</p> <p><b>Właściwości:</b> dobra wytrzymałość mechaniczna, źle przewodzą ciepło i prąd elektryczny, mają słabą aktywność chemiczną, nieznaczną przenikliwość powietrza; higroskopijność, są łatwo palne. Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p> | 170,00         |
| 6.  | 15 01 04   | Opakowania z metali | <p>Pojemniki i elementy metalowe: żelazo i jego stopy z węglem, aluminium: glin porównaniu z innymi metalami jego gęstość jest mała. Jest metalem dość plastycznym. Czysty, krystaliczny glin jest kruchy i łamliwy. Podobnie jak inne metale, dobrze odbija promieniowanie elektromagnetyczne. Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p>  | 80,00          |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  | Skład chemiczny i właściwości odpadu   | Ilość (Mg/rok) |
|-----|------------|--|--|----------------|
| 7.  | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane.<br>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach  | 150,00         |
| 8.  | 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | <b>Podstawowy skład chemiczny:</b> elastomery, plastomery, kwarc, aluminium, cynk, cyna<br><b>Właściwości:</b> odpad nierozpuszczalny, odporny na działanie substancji chemicznych<br>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach | 10,00          |
| 9.  | 16 02 16   | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | <b>Podstawowy skład chemiczny:</b> elastomery, plastomery, kwarc, aluminium, cynk, cyna<br><b>Właściwości:</b> odpad nierozpuszczalny, odporny na działanie substancji chemicznych<br>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach | 10,00          |
| 10. | 19 08 05   | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe  | Odpady stałe, uwodnione.<br>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach   | 800,00         |
| 11. | 19 08 99   | Inne nie wymienione odpady   | <b>Podstawowy skład chemiczny:</b> tłuszcze, białko, węglowodany, piasek<br>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach   | 62,00          |
| 12. | 19 09 99   | Inne nie wymienione odpady   | Piaski i żwir o uziarnieniu 5-10mm. Głównym składnikiem jest kwarc oraz zanieczyszczenia w postaci wytraconych osadów związków żelaza i manganu.<br>Odpad nie zawiera właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy  | 1,00           |



Uwaga:

Nazwy i kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923).

**II.3.2. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów**

TAB.1

| Lp.                         | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  |   |
|-----------------------------|------------|--|---|
| <i>ODPADY NIEBEZPIECZNE</i> |            |  |   |
| 1.                          | 08 03 17   | Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne  | Magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach. Przechowywane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich.  |
| 2.                          | 13 02 08   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe  | Magazynowane w wyznaczonym pojemniku w warsztacie mechanicznym. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich.  |
| 3.                          | 15 01 10   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych. Przechowywane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich.  |
| 4.                          | 15 01 11   | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi   | Magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach w korytarzu działu technicznego. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich.  |
| 5.                          | 15 02 02   | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych beczkach (zużyte, zabrudzone tkaniny) i w workach (materiały filtracyjne) odpornych na działanie substancji w nich zawartych. Przechowywane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |

TAB.2

| Lp.                                  | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  |  |
|--------------------------------------|------------|--|--|
| <i>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</i> |            |  |  |
| 1.                                   | 02 05 01   | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | Magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach. Przechowywane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu  |  |
|-----|------------|--|--|
| 2.  | 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17  | Magazynowane w opisanym kartonie w magazynku IT w biurze. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich.   |
| 3.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury   | Magazynowane w wyznaczonym miejscu w prasokontenerze, zabezpieczającym odpad przed rozprzestrzenieniem i dostępem osób trzecich.   |
| 4.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych  | Magazynowane w wyznaczonym miejscu, w kontenerze, zabezpieczającym odpad przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich.  |
| 5.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna  | Magazynowane pod wiatą, zabezpieczającą odpad przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich.   |
| 6.  | 15 01 04   | Opakowania z metali  | Magazynowane w wyznaczonym miejscu, w kontenerze, zabezpieczającym odpad przed rozprzestrzenieniem i dostępem osób trzecich.   |
| 7.  | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Magazynowany w formie sprasowanej w kontenerze przy rampie śmieciowej z tyłu zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem i dostępem osób trzecich.  |
| 8.  | 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | Magazynowane w oznakowanych pojemnikach, ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.   |
| 9.  | 16 02 16   | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | Magazynowane w oznakowanych pojemnikach, ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.   |
| 10. | 19 08 05   | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe  | Odpad magazynowany jest w specjalnym zbiorniku usytuowanym przy zakładowej oczyszczalni ścieków. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich.  |
| 11. | 19 08 99   | Inne nie wymienione odpady   | Odpad (osad wstępny) magazynowany jest w specjalnym zbiorniku usytuowanym przy zakładowej oczyszczalni ścieków, w którym zachodzi fermentacja wzbogacająca osad w lotne kwasy tłuszczowe. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich.   |
| 12. | 19 09 99   | Inne nie wymienione odpady   | Odpad w postaci osadu z odzłaziaczy i odmanganiaczy gromadzi się w zbiorniku – odstojniku wód popłucznych, usytuowany przy zakładowej stacji oczyszczania wody, następnie powstały osad jest wypompowywany i przekazywany do unieszkodliwienia. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich. |



- a) Odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenie na prowadzenie stosownej działalności w zakresie gospodarki odpadami (zbierania, transportu, odzysku, unieszkodliwiania), chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
- b) Należy stosować takie metody produkcji lub usług, które będą zapobiegały powstawaniu odpadów lub pozwolą utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczą negatywne oddziaływanie na środowisko.
- c) Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
- d) Miejsce magazynowania odpadów winno być do tego celu odpowiednio przygotowane i zabezpieczone, zapewniając maksymalną ochronę dla zdrowia ludzi i środowiska.
- e) Miejsca gromadzenia odpadów niebezpiecznych winny być zadaszone, oznaczone i zabezpieczone przed dostępem zwierząt oraz posiadać szczelną posadzkę i skuteczną wentylację.
- f) Miejsce składowania należy zabezpieczyć przed dostępem osób nieupoważnionych.
- g) Należy wyeliminować zagrożenia nadzwyczajne związane z sytuacjami awaryjnymi.
- h) Zakład, na terenie którego gromadzone są odpady niebezpieczne w postaci ciekłej należy wyposażać w zapas sorbentów do likwidacji rozlewów.
- i) Odpady o kodach [xx xx 99] winny każdorazowo posiadać precyzyjne określenie rodzaju i składu chemicznego.

#### II.4. Emisja hałasu do środowiska

Z przeprowadzonych pomiarów terenowych oraz obliczeń komputerowych wynika, że nie występują przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu.

Pomiary hałasu zostały wykonane przez firmę EKOLAB Sp. z o.o., z siedzibą w Swarzędzu. Uzyskane wyniki pomiaru poniżej 45 dB w porze nocnej i poniżej 55dB w porze dnia, potwierdzają, że zakład spełnia wymagania określone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miejscowości Kaźmierz zatwierdzonego uchwałą Nr IX/42/99 Rady Gminy Kaźmierz z dnia 15 kwietnia 1999 roku, dla terenu zabudowy przemysłowej-terenu zakładu mleczarskiego i na terenach sąsiadujących.

##### II.4. I. Dopuszczalny poziom hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu emitowanego przez instalację do środowiska na tereny najbliższej zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz zabudowy mieszkaniowo-usługowej, nie może przekroczyć następujących wielkości:

równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia – 55 dB

równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy – 45 dB

##### II.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej

tab. Punktowe źródła emisji hałasu

| Kod źródła hałasu | Nazwa źródła                | Ilość | Czas pracy źródła [h] | Równoważny poziom mocy akustycznej źródła [dBA] |      | Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska |
|-------------------|-----------------------------|-------|-----------------------|---|------|--|
|                   |                             |       |                       | dzień   | noc  |  |
| z1                | wentylator dachowy DAs-315  | 1     | 24                    | 70,0  | 70,0 | brak   |
| z2                | wentylator dachowy DAs-315  | 1     | 24                    | 70,0  | 70,0 | brak   |
| z3                | wentylator dachowy DAEx-250 | 1     | 24                    | 79,0  | 79,0 | brak   |
| z4                | wentylator dachowy DAEx-250 | 1     | 24                    | 79,0  | 79,0 | brak   |
| z5                | wentylator dachowy DAs-315  | 1     | 24                    | 70,0  | 70,0 | brak   |
| z6                | wentylator dachowy DAs-315  | 1     | 24                    | 70,0  | 70,0 | brak   |
| z7                | wentylator dachowy DAs-315  | 1     | 24                    | 70,0  | 70,0 | brak   |
| z8                | wentylator dachowy DAEx-315 | 1     | 24                    | 70,0  | 70,0 | brak   |

|     |                                    |   |    |      |      |      |
|-----|------------------------------------|---|----|------|------|------|
| z9  | wentylator dachowy DAEx-315        | 1 | 24 | 70,0 | 70,0 | brak |
| z10 | wentylator dachowy SRV-P 630/160   | 1 | 24 | 85,4 | 85,4 | brak |
| z11 | wentylator dachowy DAs-250         | 1 | 24 | 70,0 | 70,0 | brak |
| z12 | wentylator dachowy DAEx-315        | 1 | 24 | 70,0 | 70,0 | brak |
| z13 | wentylator dachowy DAEx-315        | 1 | 24 | 70,0 | 70,0 | brak |
| z14 | Wentylator dachowy CAPP 2-190/450S | 1 | 24 | 73,0 | 73,0 | brak |

tab. Wtórne źródła emisji hałasu.

| Kod źródła hałasu | Nazwa źródła                    | Czas pracy źródła [h] | Średni poziom dźwięku wew. bud. [dBA] | Równoważny poziom mocy akustycznej źródeł powierzchniowych [dBA] |      | Średnia izolacyjność akustyczna właściwa przegród zew. |
|-------------------|---------------------------------|-----------------------|---------------------------------------|--|------|--|
|                   |                                 |                       |                                       | dzień  | noc  |  |
| 17.               | Budynek stacji klimatyzacyjnych | 16h                   | 63,7                                  | 36,0   | 36,0 | 39,8   |
|                   |                                 |                       |                                       | 33,7   | 33,7 | 43,0   |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
| 3.                | Budynek kotłowni                | 16h                   | 76,7                                  | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | 48,5   | 48,5 | 43,0   |
|                   |                                 |                       |                                       | 54,5   | 54,5 | 32,4   |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
| 4.                | Sprężarkownia                   | 16h                   | 93,5                                  | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | 74,1   | 74,1 | 31,1   |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
| 5.                | Pakownia hali E                 | 16h                   | 74,0                                  | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | 45,6   | 45,6 | 41,4   |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
| 6.                | Hala produkcyjna E              | 16h                   | 83,4                                  | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | 63,1   | 63,1 | 36,7   |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
| 7.                | Pakownia hali A                 | 16h                   | 75,2                                  | -  | -    | -  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
| 8.                | Hala produkcyjna A              | 16h                   | 76,1                                  | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | 50,3   | 50,3 | 43,0   |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
| 9.                | Proszkownia                     | 16h                   | 63,7                                  | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | -  | -    | ∞  |
|                   |                                 |                       |                                       | 30,9   | 30,9 | 43,0   |
|                   |                                 |                       |                                       | 39,4   | 39,4 | 39,5   |

∞ – ściana przylega do innego budynku

Poza źródłami stacjonarnymi na terenie Zakładu pracuje transport wewnętrzny. Transport wewnętrzny stanowią wózki widłowe pracujące wewnątrz hal produkcyjnych i magazynowych.

Poza transportem wewnętrznym na teren Zakładu wjeżdżają i wyjeżdżają samochody dostawców oraz odbiorców. Oszacowano, że na teren Zakładu wjeżdża i wyjeżdża ok. 40 pojazdów samochodowych w czasie pracy Zakładu tj. w ciągu 16h.

#### **II.4.3. Metody ochrony przed hałasem**

Eksploatowane instalacje i urządzenia znajdują się w bardzo dobrym stanie technicznym, charakteryzują się nowoczesnością i niezawodnością. Nie jest przewidywana praca w warunkach odbiegających od normalnych. Zlokalizowane na terenie Hochland stacjonarne punktowe źródła emisji hałasu do środowiska z racji niskich poziomów mocy akustycznych nie są wyposażone w środki ograniczające ich emisję do środowiska.

#### **II.5. Emisja pól elektromagnetycznych**

Z analizy wniosku wynika, że instalacja objęta pozwoleniem nie jest źródłem pól elektromagnetycznych w rozumieniu rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2003 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów pól elektromagnetycznych w środowisku oraz sposobów sprawdzania dotrzymania tych poziomów (Dz. U. Nr 192, poz. 1883).

### **III. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne**

Podstawowym wariantem pracy instalacji do produkcji sera topionego jest praca przy nominalnych parametrach procesu produkcyjnego.

Warunki pracy odbiegające od normalnych występują w trakcie:

- Postoju związanego z myciem układów wodnych i masowych.
- Podczas mycia układów produkcyjnych występuje zwiększone zapotrzebowanie na parę w czasie pierwszych 2-3 godzin mycia, kiedy trzeba szybko podgrzać bardzo duże ilości wody myjącej. Wówczas zdarza się, że jeden kocioł ( LOOS-a ) nie wystarcza i włącza się drugi ( HTO RUMIA ).

Rozruch bądź zatrzymanie instalacji nie powoduje zwiększonego zapotrzebowania na media, nie powoduje również zwiększonych emisji.

### **IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji**

#### **IV.1. Monitoring emisji do powietrza**

##### **IV.1.1. Pomiary i stanowiska pomiarowe**

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i w oparciu o metodyki referencyjne. Stanowiska pomiarowe usytuowane są zgodnie z obowiązującymi normami, jeżeli chodzi o odległości przed i za punktami pomiarowymi. Są dostępne w razie potrzeby wykonania pomiarów. Lokalizacja punktów pomiarowych na emitorach spełnia ogólny warunek lokalizacji punktów pomiarowych.

##### **IV.1.2. Zakres pomiarów i metodyki**

Zakres, metodyki referencyjne oraz układ przekazywania pomiarów okresowych należy przyjąć zgodnie z obowiązującymi przepisami.

#### **IV. 2. Zakres i sposób monitorowania ilości i jakości pobieranej wody i odprowadzanych ścieków.**

##### **IV. 2.1. Pomiar ilości pobieranej wody**

1. Pomiary ilości pobieranej wody – wodomierzem w obudowie studni i dwoma wodomierzami zainstalowanymi w stacji uzdatniania wody z częstotliwością jeden raz na dobę i wpisywanie do rejestru.
2. Pomiary poziomu zwierciadła wody w studni powinny być wykonywane z częstotliwością dwa razy w roku, a pomiary wydajności studni jeden raz na dwa lata.
3. W przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych, na czas ich naprawy, zainstalować inne urządzenie zastępcze kontrolujące pobór wody, lub natychmiast wymienić uszkodzony wodomierz na sprawny.

#### **IV. 2.2. Pomiar jakości pobieranej wody**

Badanie jakości wody surowej jeden raz roku w następującym zakresie: barwa, mętność, zapach, pH, przewodność elektrolityczna, smak, jon amonowy, azotany, azotyny, chlor wolny, suma chloranów i chlorynów, glin, mangan, żelazo, Escherichia coli, enterokoki i bakterie grupy Coli.

#### **IV.2.3. Pomiar ilości i jakości ścieków**

1. Pomiar ilości ścieków wprowadzanych do rzeki Samy ustalać na podstawie ilości pobieranej wody.
2. Pomiar jakości ścieków odprowadzanych przeprowadzać cztery razy w roku.

#### **IV.3. Monitoring gospodarki odpadami**

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przy prowadzeniu ewidencji odpadów należy stosować obowiązujące wzory dokumentów na potrzeby ewidencji odpadów.

Dane te należy przekazywać do właściwych określonych w przepisach prawa organów.

#### **IV.4. Monitoring hałasu**

Zakres oraz metodykę referencyjną wykonania pomiarów oraz układ przekazywania wyników należy przyjąć zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku wykonywać należy na granicy zabudowy mieszkaniowej, zlokalizowanej za północną granicą terenu zakładu w punktach pomiarowych P1 i P2.

#### **IV.5. Monitoring jakości wód podziemnych**

Monitoring wód podziemnych należy wykonywać w zakresie ustalonym w dokumentacji prac geologicznych dla potrzeb zakładowego ujęcia wody.

Obserwacje organoleptyczne wody podziemnej – jeden raz w miesiącu.

Analizy fizyko-chemiczne wody – jeden raz w roku.

Okresowe pomiary zwierciadła wody w studni – dwa razy w roku.

#### **IV.6. Monitoring zużycia energii elektrycznej**

Monitoring zużycia energii należy prowadzić przy użyciu układów pomiarowych opartych na licznikach energii czynnej. Otrzymywane wyniki pomiarów należy wykorzystywać do oceny procesów technologicznych pod kątem energochłonności.

#### **IV.7. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów należy prowadzić w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami za pomocą ciągłej ewidencji dostarczanych surowców produkcyjnych.

Na podstawie dokumentów źródłowych (dokumentów przyjęcia i wydania surowców i materiałów) należy sporządzać zbiorcze, miesięczne zestawienia danych o ilości zużytych surowców i materiałów, które należy analizować i na podstawie wyników analiz w miarę potrzeby podejmować działania korygujące w obszarze prowadzenia gospodarki materiałowo-surowcowej.

#### **V. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu**

Sposób i częstotliwość przekazywania wyników pomiarów dotyczących monitoringu emisji do powietrza, monitoringu odpadów i monitoringu hałasu został wskazany w punkcie IV.1., IV.3. i IV.4. niniejszej decyzji.

## VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków poważnej awarii

Biorąc po uwagę rodzaje i ilości substancji i preparatów niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie Hochland należy stwierdzić, że nie zalicza się on do zakładów o zwiększonym ani o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Jest to zgodne z przepisami ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. nr 58, poz. 535).

Zakład stwarza jednak zagrożenia lokalne związane z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub zdarzeń wynikających z błędów ludzkich. W wyniku tych zdarzeń możliwa jest emisja zanieczyszczeń do różnych komponentów środowiska.

Na terenie zakładu znajduje się instalacja amoniakalna, w której znajduje się 3500 kg amoniaku. Z uwagi na zastosowanie amoniaku w procesie produkcyjnym, mając na względzie bezpieczeństwo osób zatrudnionych w zakładzie oraz mieszkańców okolicznych terenów przyległych do zakładu, zakład posiada opracowany "Plan przeciwdziałania zagrożeniom i ich likwidacji – amoniak", który określa sposoby:

- postępowania w przypadku wystąpienia zagrożenia podczas uwolnienia się amoniaku do atmosfery,
- postępowania w przypadku jednoczesnego uwolnienia się amoniaku i powstania pożaru na terenie zakładu,
- powiadamiania zagrożonych osób znajdujących się na kierunku rozprzestrzeniania się amoniaku,
- określenie zadań dla służb wewnętrznych i zewnętrznych,
- wyliczenie wielkości stref śmiertelnej i obeszładniającej w zależności od różnych i zmiennych parametrów początkowych.

Wykorzystywane w działalności produkcyjnej surowce i materiały mogą stanowić potencjalne źródło zagrożeń:

- pożarowych
- dla gruntu i wód podziemnych, w przypadku wystąpienia niekontrolowanego wycieku substancji i preparatów chemicznych na teren nieuszczelniony.

Niewielkie prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożeń lokalnych jest związane z możliwością zaistnienia następujących zdarzeń:

- pożaru na terenie zakładu,
- rozszczelnienia instalacji gazowej,
- uszkodzenia zbiorników z substancjami, odpadami niebezpiecznymi,
- rozszczelnienie instalacji zawierających amoniak i jego wyciek.

Zagrożenie pożarowe jest związane z magazynowaniem palnych materiałów i substancji stosowanych przy produkcji. Ryzyko zagrożenia pożarowego w znacznym stopniu zostało ograniczone poprzez zastosowanie następujących rozwiązań:

- wentylacja mechaniczna,
- klapy dymowe,
- stałe urządzenia gaśnicze wodne – instalacja tryskaczowa, sygnalizacja alarmu pożaru,
- instalacja odgromowa,
- instalacja gazowa wyposażona jest w aktywny system bezpieczeństwa,
- instalacja wodociągowa wewnętrzna przeciwpożarowa z hydrantami wewnętrznymi 52,
- prowadzenie szkoleń z zakresu ochrony przeciwpożarowej,
- przestrzeganie obowiązujących wskazań przeciwpożarowych na stanowiskach pracy.

Odpowiedzialność za wypełnianie obowiązków operacyjnych, związanych z pracą instalacji IPPC ponoszą wszyscy pracownicy operacyjni, zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi.

Za bezpieczeństwo procesowe odpowiedzialny jest Kierownik techniczny.

## VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywność gospodarki energetycznej w zakładzie Hochland jest osiągnięta poprzez:

- stosowanie energooszczędnych technik produkcji sera topionego,
- stosowanie rozwiązań mających na celu zapobieganie stratom ciepła w obiektach.

Wg dokumentów referencyjnych (BAT dla branży mleczarskiej) przykładowe wskaźniki zużycia energii elektrycznej podczas przerobu mleka wynoszą w Polsce ok. 0,05 – 0,09 kWh na litr przetworzonego mleka. Przeliczając ilość mleka potrzebnego na wyprodukowanie sera będącego surowcem wykorzystywanym w zakładzie Hochland wskaźnik ten kształtuje się na poziomie 0,07 kWh/ litr przetworzonego mleka.

Ilość energii cieplnej wykorzystywanej podczas produkcji w zakładzie Hochland kształtuje się na poziomie 1,0 MJ na kg gotowego wyrobu (GZ 41,5 wartość opałowa 29,198 MJ/m<sup>3</sup>).

## VIII. Oddziaływania transgraniczne na środowisko

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

**IX. Termin ważności pozwolenia:** Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

## X. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego

*na prowadzenie instalacji  
do produkcji serów topionych*

*o zdolności produkcyjnej 130 ton wyrobów gotowych na dobę  
zlokalizowanej w Kaźmierzu przy ul. Okrężnej 2*

*udzielonego mocą*

*decyzji Starosty Szamotulskiego z dnia 14 kwietnia 2008r. znak OS 7637/1/2008*

*zmienionej*

*decyzją Starosty Szamotulskiego dnia 12 marca 2013r. znak OS. 6222.9.2012*

*decyzją Starosty Szamotulskiego z dnia 21 listopada 2014r. znak OS. 6222.24.2014*

*decyzją Starosty Szamotulskiego z dnia 22 sierpnia 2016r. znak BR. 6222.8.2016 sprostowanej*

*postanowieniem Starosty Szamotulskiego z dnia 13 września 2016r. znak BR. 6222.8.2016*

*- w związku z wydaniem niniejszej decyzji*

## XI. Z a s t r z e c, ż e:

1. Pozwolenie może ulec wygaśnięciu, cofnięciu lub ograniczeniu, zgodnie z przepisami określonymi w ustawie – Prawo ochrony środowiska.
2. Niniejsza decyzja winna być zawsze dostępna organom kontroli.
3. Niniejsza decyzja nie jest jednoznaczna ze spełnieniem wymogów przepisów budowlanych, dotyczących użytkowania obiektu budowlanego.
4. Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z przestrzegania wymagań określonych w przepisach odrębnych.

## U Z A S A D N I E N I E

Dnia 2 czerwca 2016r. wpłynął do Starosty Szamotulskiego wniosek z dnia 31 maja 2016r. złożony przez Hochland Polska Sp. z o.o. z siedzibą: ul. Okrężna 2, 64-530 Kaźmierz (KRS 0000106528, NIP 5660013371, REGON 130158192), działającą przez Pełnomocnika Pana Marka Benedyckińskiego („Eko – Projekt” Sp. z o.o. S.k. ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań), dotyczący zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Starostę Szamotulskiego decyzją z dnia 14.04.2008r. znak OS 7637/1/2008, zmienionego decyzjami: z dnia 12.03.2013r. znak OS. 6222.9.2012 oraz z dnia 21.11.2014r. znak OS. 6222.24.2014 na prowadzenie instalacji do produkcji serów topionych o zdolności produkcyjnej 130 ton wyrobów gotowych na dobę – zlokalizowanej przy ul. Okrężnej 2 w Kaźmierzu, powiat szamotulski, województwo wielkopolskie. Jednocześnie Spółka wniosła o wydanie jednolitego tekstu w/w decyzji Starosty Szamotulskiego uwzględniającego wszystkie późniejsze zmiany.

Starosta Szamotulski zmienił w/w pozwolenie zintegrowane decyzją z dnia 22 sierpnia 2016r. znak BR. 6222.8.2016., która stała się ostateczna w dniu 13 września 2016r. Postanowieniem z dnia 13 września 2016r. znak BR. 6222.8.2016 Starosta Szamotulski sprostował z urzędu oczywistą omyłkę w decyzji własnej z dnia 22 sierpnia 2016r. znak BR. 6222.8.2016. Postanowienie stało się ostateczne w dniu 29 września 2016r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, wynika z faktu zaliczenia jej do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 6 pkt 5 lit. a oraz ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169).

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony Środowiska, w związku z art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. 2016 poz. 353 ze zm.) oraz § 3 ust. 1 pkt 92 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Starosta Szamotulski.



Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego (art. 217 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian. Instytucja ujednoczenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy.

Obecna forma pozwolenia zintegrowanego, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania warunków pozwolenia. Tak więc wprowadzając możliwość ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Nadto wymaga podkreślenia, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Decyzja w tej sprawie wydawana jest w oparciu o przepisy Kodeksu postępowania administracyjnego oraz art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wobec powyższego, orzekam jak w sentencji.

## POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie za pośrednictwem Starosty Szamotulskiego do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Poznaniu w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej – (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r. poz. 1827) za wydanie nin. Decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 10,00 zł. Opłatę wniesiono dnia 30.11.2016r. na konto Miasta i Gminy Szamotuły: Bank Spółdzielczy Duszniki, nr konta: 46 9072 0002 2004 0404 1166 000

Zup. STAROSTY  
Andrzej Grzeszczyk  
Członek Zarządu

### Otrzymują:

1. Hochland Polska Sp. z o.o.  
ul. Okrężna 2, 64-530 Kaźmierz  
- poprzez Pełnomocnika  
Pana Marka Benedykcińskiego  
EKO-PROJEKT Sp. z o.o. S.k.  
ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań
2. Średzka Spółdzielnia Mleczarska „Jana”  
ul. Daszyńskiego 9, 63-000 Środa Wlkp.
3. Zakład Usług Komunalnych w Kaźmierzu  
ul. Leśna 11, 64-530 Kaźmierz
4. Gmina Kaźmierz  
ul. Szamotulska 20, 64-530 Kaźmierz
5. Wielkopolski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych  
Inspektorat Oborniki, ul. Złotej Rybki 1, Przyborowo  
64-500 Szamotuły

### 6. A/a (BR)

### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Poznaniu  
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego  
Al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań

4. RZGWI w Chlebowie 418  
30.11.2016 Białe 61-003 Poindl

Sam Rola

Anna Sobol  
61-604  
RADCA PRAWNY  
1.12.2016