

Szamotulę, dnia 12.07 2013r.

OS. 6222.9.2012

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst: Dz. U. z 2000r. Nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami) po rozpatrzeniu wniosku z dnia 13 listopada 2012r., (data wpływu: 20 listopada 2012r.), złożonego przez:

Hochland Polska Sp. z o. o.

ul. Okrężna 2

64-530 Kaźmierz

(KRS 0000106528)

prowadzącego instalację do produkcji produktów spożywczych (serów topionych) z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej 120 ton wyrobów gotowych na dobę;

z m i e n i a m

*decyzję własną z dnia 14 kwietnia 2008r. znak OS 7637/1/2008
będącą pozwoleniem zintegrowanym na prowadzenie instalacji do produkcji serów topionych*

w y d a n a

*dla Hochland Polska Sp. z o.o.
ul. Okrężna 2, 64-530 Kaźmierz*

w ten sposób, że:

I. Rozdział: Rodzaje instalacji i warunki eksploatacji otrzymuje brzmienie:

”

| <i>Nazwa instalacji</i> | <i>Rodzaj instalacji*</i> | <i>Parametr instalacji</i> |
|---|---------------------------|---|
| Instalacja do produkcji serów topionych | ust. 6 pkt 5 | Instalacja do produkcji produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego, o zdolności produkcyjnej 130 ton wyrobów gotowych na dobę |

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002r r. Nr 122, poz. 1055).

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,
- topiałki,
- 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 znajdują się: 10 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 (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. Odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych i bytowych z Hochland Polska Sp. z o.o., ścieków przemysłowych i bytowych z Średzkiej Spółdzielni Mleczarskiej „Jana” Oddział Kaźmierz Wlkp. oraz pobliskiego osiedla mieszkaniowego, zostało uregulowane pozwoleniem sektorowym).

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 topiałki, 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.”

II. Rozdział: Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw otrzymuje brzmienie:

| Zużycie mediów energetycznych i wody | | |
|---|---|--|
| <i>Ilość</i> | <i>Planowane zużycie przy wielkości produkcji 33 000 Mg / rok</i> | <i>Średnie zużycie na jednostkę produkcji [Mg]</i> |
| Gaz Total (adm. + techn) [Nm ³] | 1 320 | 0,04 |
| Energia elektryczna [MWh] | 11 880 | 0,36 |
| Woda [m ³] | 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] |
| 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] |
| bożek | 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] |

III. Punkt II.1.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza otrzymuje brzmienie:

„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 2880m³/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 FALTIG 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:
- glikoło-amoniakalny,
 - freonowy – klimatyzacja pomieszczeń biurowca.
- d) Stacja uzdatniania wody.
- e) Przykładowa mechaniczno-chemiczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków.
- f) Kotłownia parowa – potrzeby cieplne dla procesów technologicznych zaspakaja kotłownia parowa zaopatrzona w dwa kotły gazowe: LOOS UL-S 2000 oraz Rumia – BASSOE HTO-100. Kotłownia pracuje w ruchu ciągłym, zaopatrzona 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 emitarami E-2– kocioł HTO-100 oraz E-1 – kocioł UL-S 2000”.

IV. Tabela w punkcie II.1.1.2 Zbiorcze zestawienie parametrów emitorów otrzymuje brzmienie:

| Źródło emisji | Emitor | Rodzaj wentylacji | Wysokość m | Średnica m | Prędkość m/s | Tempera tura 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 |
| Przedsionek proszkowni | 10.1 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 5,0 | 0,2 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Stacja CIP | E-15 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 7,5 | 0,2 | 0 | 293 | zadaszona | 2112 |
| Hauby hala A | E-20 ÷ E-29 | Wentylacja urządzeń - topialek | 7,0 | 0,2 | 0 | 373 | zadaszona | 5280 |
| Hauby hala A pakownia | E-30 ÷ E-31 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 7,5 | 0,5 | 0 | 293 | boczna | 2112 |
| Hauby hala A produkcja | E-32 ÷ E-33 | Wentylacja urządzeń | 7,5 | 0,5 | 0 | 373 | boczna | 2112 |
| Hala E | E-34 ÷ E-35 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 11,5 | 0,2 | 0 | 293 | zadaszona | 2112 |
| Hauby hala E | E-36 ÷ E-39 | Wentylacja urządzeń - topialek | 11,5 | 0,315 | 0 | 373 | 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 | otwarta | 6655 |

| Źródło emisji | Emitor | Rodzaj wentylacji | Wysokość m | Średnica m | Prędkość m/s | Tempera- tura K | Rodzaj wyrzutni | Czas pracy h/rok |
|--|-----------|---------------------------------|---------------|---------------|-----------------|-----------------------|--------------------|------------------------|
| Kotłownia parowa – kocioł Rumia – BASSOE HTO-100 0,69 MW | E-2 | Wyciąg spalin | 10,5 | 0,3 | 6,4 | 536,5 | otwarta | 2130 |
| Zawór bezpieczeństwa znad zbiornika kondensatu | E-49 | Zawór bezpieczeństwa | 10,5 | 0,14 | 0 | 373 | boczna | awaryjnie |
| Oczyszczalnia – pomieszczenie STORK | E-5 + E-6 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 7,0 | 0,2 | --- | 293 | otwarta | 4224 |
| Hydrofornia | E-7 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 4,0 | 0,5 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Hydrofornia | E-8 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 0,5 | 0,2 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Laboratorium | E-3 | Wentylacja dygestorium | 8,6 | 0,2 | 0 | 308 | zadaszona | 2800 |
| Laboratorium | E-12 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 1,8 | 0,1 | 0 | 293 | boczna | 6336 |
| Laboratorium | 1c | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5 | 0,25 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Technikum | 1b | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5 | 0,25 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Myjnia | 10.6 | Okap znad wanny | 8,5 | 0,25 | 0 | 343 | zadaszona | 2112 |
| Myjnia | 10.5 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5 | 0,25 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Myjnia | 10.4 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5 | 0,25 | 0 | 298 | boczna | 4224 |
| Hala nowa za wilkami | 10.3 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5 | 0,36 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Rozbieralnia surowca | 10.2 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 5,0 | 0,2 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Korytarz nowy | 2B | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 5,0 | 0,2 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Korytarz nowy | 2C | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 5,0 | 0,2 | 0 | 293 | boczna | 4224 |
| Maszynownia chłodnicza | E-40 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5 | 0,56 | 0 | 293 | zadaszona | awaryjnie |
| Maszynownia chłodnicza | E-41 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 8,5 | 0,315 | 0 | 293 | zadaszona | 6336 |
| Sprężarkownia | E-42 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 9,5 | 0,63 | 0 | 293 | zadaszona | 6336 |
| Stacja ładowania akumulatorów - magazyn opakowań | E-45 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 14,5 | 0,315 | 0 | 293 | zadaszona | 2112 |
| Stacja ładowania akumulatorów – parter | E-48 | Wentylacja ogólna pomieszczenia | 14,5 | 0,315 | 0 | 293 | zadaszona | 2112 |
| Warsztat mechaniczny- procesy spawalnicze | E-4 | Okap nad stanowiskiem spawania | 8,5 | 0,25 | 0 | 293 | zadaszona | 832 |

V. Tabela w punkcie II.1.1.3 Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza otrzymuje brzmienie:

”

| Źródło emisji | Emitor | Rodzaj substancji | Emisja maksymalna |
|--|-------------|---|--|
| Proszkownia (sole) | E-13 | <i>Powietrze z pyłem</i> | --- |
| | E-14 | <i>Powietrze z pyłem</i> | --- |
| Przedsiönek proszkowni | 10.1 | <i>Powietrze z pyłem</i> | --- |
| Stacja CIP | E-15 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Hauby hala A | E-20 ÷ E-29 | <i>Para wodna, pył</i> | --- |
| Hauby hala A pakownia | E-30 ÷ E-31 | <i>Powietrze, pył</i> | --- |
| Hauby hala A produkcja | E-32 ÷ E-33 | <i>Para wodna</i> | --- |
| Hala E | E-34 ÷ E-35 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Hauby hala E | E-36 ÷ E-39 | <i>Para wodna, pył</i> | --- |
| Produkcja opakowań | E-44 | <i>Powietrze, pył, kurz</i> | --- |
| Produkcja opakowań | E-46 ÷ E-47 | <i>Powietrze, pył</i> | --- |
| Kotłownia parowa – kocioł LOOS UL-S 2000 1,477 MW | E-1 | <i>Pył zawieszony NO₂ SO₂</i> | <i>5 mg/m³ 150 mg/m³ 35 mg/m³</i> |
| Kotłownia parowa – kocioł Rumia – BASSOE HTO-100 0,69 MW | E-2 | <i>Pył zawieszony NO₂ SO₂</i> | <i>5 mg/m³ 150 mg/m³ 35 mg/m³</i> |
| Zawór bezpieczeństwa znad zbiornika kondensatu | E-49 | <i>Para wodna</i> | --- |
| Oczyszczalnia – pomieszczenie STORK | E-5 ÷ E-6 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Hydrofornia | E-7 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Hydrofornia | E-8 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Laboratorium | E-3 | <i>Kwas siarkowy</i> | <i>0,0221 kg/h</i> |
| Laboratorium | E-12 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Laboratorium | 1c | <i>Powietrze</i> | --- |
| Technikum | 1b | <i>Powietrze</i> | --- |
| Myjnia | 10.6 | <i>Para wodna</i> | --- |
| Myjnia | 10.5 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Myjnia | 10.4 | <i>Powietrze</i> | --- |

| Źródło emisji | Emitor | Rodzaj substancji | Emisja maksymalna |
|--|--------|---|--|
| Hala nowa za wilkami | 10.3 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Rozbieralnia surowca | 10.2 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Korytarz nowy | 2B | <i>Powietrze</i> | --- |
| Korytarz nowy | 2C | <i>Powietrze</i> | --- |
| Maszynownia chłodnicza | E-40 | <i>Amoniak</i> | 2,71 kg/h |
| Maszynownia chłodnicza | E-41 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Sprężarkownia | E-42 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Stacja ładowania akumulatorów - magazyn opakowań | E-45 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Stacja ładowania akumulatorów - parter | E-48 | <i>Powietrze</i> | --- |
| Warsztat mechaniczny- procesy spawalnicze | E-4 | <i>NO₂</i> <i>CO</i> <i>Pyl zawieszony</i> <i>Żelazo</i> <i>Mangan</i> | <i>0,0003 kg/h</i> <i>0,00012 kg/h</i> <i>0,0033 kg/h</i> <i>0,0014 kg/h</i> <i>0,00021 kg/h</i> |

21

VI. Tabela w punkcie II.1.1.4 **Emisja roczna z instalacji** otrzymuje brzmienie:

22

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

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.)”

VII. Punkt II.2.1.2. **Sposób i zakres prowadzenia pomiarów ilości i jakości wody oraz sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych** otrzymuje brzmienie:

„ 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.”

VIII. Punkt II.2.2. Ścieki powstające w zakładzie otrzymuje brzmienie:

” 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. Odprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych i bytowych z zakładu Hochland Polska Sp.z o.o., ścieków przemysłowych i bytowych z Średzkiej Spółdzielni Mleczarskiej „Jana” Oddział Kaźmierz Wlkp. oraz ścieków bytowych z pobliskiego osiedla mieszkaniowego zostało uregulowane pozwoleniem sektorowym.

Wody opadowe i popłuczne ujęte są w odrębny układ kanalizacyjny i odprowadzane są po oczyszczeniu do rowu melioracyjnego S-53a, uchodzącego do rzeki Samy w km 0+145 (dz. nr 464/10 obręb Kaźmierz).”

IX. Punkt II. 2.2.2. Warunki wprowadzania ścieków otrzymuje brzmienie:

- ”
1. Powierzchnie terenów utwardzonych, połaci dachowych i terenów zielonych w zakładzie wynoszą:
powierzchnia całkowita - 2,5393 ha,
powierzchnia zredukowana - 2,2081 ha.
 2. Wody opadowe i roztopowe oraz wody popłuczne odprowadzane są po podczyszczeniu do rowu S-53a uchodzącego do rzeki Samy w km 0+145, dz. nr 464/10 obręb Kaźmierz, poprzez istniejący wylot Ø 300 mm posadowiony na rzędnej 74,30 m npm

a) ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych:

$$Q_{\max \text{ sek}} = 167,17 \text{ l/s,}$$
$$Q_{\text{rok}} = 6\,930,70 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

b) ilość odprowadzanych wód popłucznych:

$$Q_{\text{sr d}} = 3,05 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\text{rok}} = 1\,113,00 \text{ m}^3/\text{rok.} ”$$

X. Punkt II. 2.2.2.1. Ustala się warunki wykonania pozwolenia otrzymuje brzmienie:

”
1. Wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do rowu nie mogą przekraczać:

a) ścieki opadowe

| | | |
|-----------------------|---|---------|
| zawiesina ogólna | ≤ | 100mg/l |
| substancje ropochodne | ≤ | 15mg/l |

b) wody popłuczne

| | | |
|--------------------|---|------------------------|
| pH | | 6,5 – 9,0 |
| zawiesina ogólna | ≤ | 35 mg/dm ³ |
| ChZT _{cr} | ≤ | 125 mg/dm ³ |
| siarczany | ≤ | 500 mg/dm ³ |
| chlorki | ≤ | 100 mg/dm ³ |
| żelazo ogólne | ≤ | 10 mg/dm ³ |
| chlor wolny | ≤ | 0.2 mg/dm ³ |

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 pojemności 10 m³. Po odstaniu około 3 dni w odstojniku wody te są odprowadzane do zakładowej kanalizacji deszczowej i dalej rowem S-53a uchodzącym do rzeki Samy w km 0+145 (dz. nr 464/10 obręb Kaźmierz).

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

- Pobór prób wód popłucznych dokonywać w regularnych odstępach czasu sześć razy w roku, przed zrzutem do odbiornika.
- 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.
- Czynności technologiczne w SUW wykonywać w porach bezdeszczowych, aby dodatkowo hydraulicznie nie obciążać separatora. „

XI. W punkcie II.3.1. Ustala się rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w normalnych warunkach funkcjonowania instalacji tabele 1 i 2 otrzymują brzmienie:

„TAB.1

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość (Mg/rok) |
|-----------------------------|------------|--|----------------|
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | |
| 1. | 08 03 17 | Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne | 0,1 |
| 2. | 13 02 08 | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 2,0 |
| 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) | 0,3 |
| 4. | 15 01 11 | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 5,0 |
| 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 | 2,0 |
| 6. | 16 02 13 | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,3 |
| 7. | 16 05 07 | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 0,5 |
| 8. | 16 06 01 | Baterie i akumulatory ołowiowe | 3,0 |

TAB.2

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość (Mg/rok) |
|--------------------------------------|------------|--|----------------|
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | |
| 1. | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 150,0 |
| 2. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 100,0 |
| 3. | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | 0,1 |
| 4. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | 25,0 |
| 5. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 0,01 |
| 6. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 350,0 |
| 7. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 140,0 |
| 8. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 170,0 |
| 9. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 30,0 |
| 10. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 150,0 |
| 11. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 1,0 |
| 12. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 0,1 |
| 13. | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | 0,001 |
| 14. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 0,1 |
| 15. | 17 04 02 | Aluminium | 20,0 |
| 16. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 30,0 |
| 17. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | 0,1 |
| 18. | 19 08 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | 800,0 |
| 19. | 19 08 99 | Inne nie wymienione odpady | 62,0 |
| 20. | 19 09 99 | Inne nie wymienione odpady | 1,0 |
| 21. | 20 01 01 | Papier i tektura | 3,0 |
| 22. | 20 01 02 | Szkło | 1,0 |
| 23. | 20 01 99 | Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | 5,0 |

Uwaga:

Nazwy i kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206)

XII. W punkcie II.3.2. Sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów tabele 1 i 2 otrzymują brzmienie:

TAB.1

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | |
|-----------------------------|------------|---|--|
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | |
| 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 rozprzestrzenieniem, 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 rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | |
|-----|------------|--|--|
| 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. |
| 6. | 16 02 13 | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Magazynowane w ochronnych tekturowych koszulkach, zabezpieczających odpad przed uszkodzeniem, a następnie wkładane do zbiorczych, opisanych pojemników zabezpieczających odpad przed rozprzestrzenianiem, umieszczone w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. |
| 7. | 16 05 07 | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Magazynowany w oryginalnym opakowaniu, w wydzielonej szafce w obszarze jego stosowania. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. Po zgłoszeniu przeterminowanego odczynnika od razu wzywany jest odbiorca odpadu niebezpiecznego posiadający stosowne zezwolenie. |
| 8. | 16 06 01 | Baterie i akumulatory ołowiowe | Akumulatory z wózków widłowych magazynowane są w wyznaczonych pojemnikach zabezpieczających przed wyciekami kwasu w magazynie. Miejsmem przechowywania akumulatorów z urządzeń UPS jest szafa w dziale IT. Akumulatory z samochodów służbowych są niezwłocznie wymieniane na nowe w serwisie. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |

TAB.2

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | |
|--------------------------------------|------------|--|---|
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | |
| 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 rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. Odpad kierowany jest do firmy używającej odpady do skarmiania zwierząt |
| 2. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | Magazynowane w specjalnej metalowej beczce w wydzielonym miejscu na terenie warsztatu mechanicznego. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 3. | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | Magazynowane w opisanym kartonie w magazynku IT w biurówcu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 4. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Magazynowane w wyznaczonym kontenerze usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 5. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | Magazynowane w wyznaczonym pojemniku w warsztacie mechanicznym. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 6. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Magazynowane w wyznaczonym miejscu w prasokontenerze, zabezpieczającym odpad przed rozprzestrzenieniem i dostępem osób trzecich. |
| 7. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Magazynowane w wyznaczonym miejscu, w kontenerze, zabezpieczającym odpad przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich. |
| 8. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Magazynowane pod wiatą, zabezpieczającą odpad przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich. |
| 9. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Magazynowane w wyznaczonym miejscu, w kontenerze, zabezpieczającym odpad przed rozprzestrzenieniem i dostępem osób trzecich. |
| 10. | 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. |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | |
|-----|------------|--|---|
| 11. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Zużyty sprzęt informatyczny gromadzony jest w dziale informatycznym, natomiast pozostały magazynowany jest w miejscach powstawania, czyli w poszczególnych działach, którym jest przypisany. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 12. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach; przechowywane na terenie działu technicznego i informatycznego. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 13. | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | Magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach, przechowywane na terenie działu informatycznego. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 14. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Magazynowane w oznakowanych pojemnikach na złom kolorowy, ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich. |
| 15. | 17 04 02 | Aluminium | Magazynowane w oznakowanych pojemnikach, ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich. |
| 16. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Magazynowane w oznakowanych pojemnikach na złom kolorowy, ustawionych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich. |
| 17. | 17 04 11 | Kable inne niż wymienione w 17 04 10 | Magazynowane w zamkniętym pojemniku w magazynku stali z tyłu zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 18. | 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 rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 19. | 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 rozprzestrzenianiem oraz dostępem osób trzecich. |

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | |
|-----|------------|--|---|
| 20. | 19 09 99 | Inne nie wymienione odpady | Odpad w postaci osadu z odżelaziaczy i odmanganiaczy gromadzi się w zbiorniku – odstojniku wód poplucznych, 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. |
| 21. | 20 01 01 | Papier i tektura | Magazynowany w zamkniętym pomieszczeniu magazynu dokumentów „ARCHIWUM”. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 22. | 20 01 02 | Szkło | Magazynowany w wydzielonych pojemnikach przy rampie śmieciowej. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem, wpływem opadów atmosferycznych oraz dostępem osób trzecich. |
| 23. | 20 01 99 | Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | Magazynowany w formie sprasowanej w kontenerze przy rampie śmieciowej z tyłu zakładu. W ten sposób odpad jest zabezpieczony przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich. |

”

XIII. Punkt II . 4. Emisja hałasu do środowiska - otrzymuje brzmienie:

” Podstawa prawna: art. 211 ust. 2 pkt. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U z 2008r. Nr 25, poz. 150 z późniejszymi zmianami), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2007r., Nr 120, poz. 826 z późniejszymi zmianami).

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 55 dB 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.”

XIV. Punkt II.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej otrzymuje brzmienie:

” Punktowe źródła emisji hałasu.

| Kod źródła hałasu | Źródło hałasu | 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 |

| Kod źródła hałasu | Źródło hałasu | Ilość | Czas pracy źródła [h] | Równoważny poziom mocy akustycznej źródła [dBA] | | Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska |
|-------------------|---------------------------------|-------|-----------------------|---|------|--|
| | | | | dzień | noc | |
| 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 SRVP 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 |

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.”

XV. Punkt IV 2.2. Pomiar jakości pobieranej wody otrzymuje brzmienie:

”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.”

XVI. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Szamotulskiego z dnia 14.04.2008r., znak OS 7637/1/2008 będącej pozwoleniem zintegrowanym, wydanym dla Hochland Polska Sp. z o.o., ul. Okrężna 2, 64-530 Kaźmierz na prowadzenie instalacji do produkcji serów topionych, pozostają bez zmian.

XVII. Niniejsza decyzja jest integralną częścią decyzji Starosty Szamotulskiego z dnia 14.04.2008r., znak OS 7637/1/2008, będącej pozwoleniem zintegrowanym, wydanym dla Hochland Polska Sp. z o.o., ul. Okrężna 2, 64-530 Kaźmierz na prowadzenie instalacji do produkcji serów topionych.

UZASADNIENIE

Dnia 20 listopada 2012r., wpłynął do Starosty Szamotulskiego wniosek z dnia 13 listopada 2012r., złożony przez Hochland Polska Sp. z o.o., ul. Okrężna 2, 64-530 Kaźmierz, dotyczący wydania zmiany decyzji Starosty Szamotulskiego z dnia 14 kwietnia 2008r., znak OS 7637/1/2008, będącej pozwoleniem zintegrowanym na prowadzenie instalacji do produkcji serów topionych.

Wnioskowana zmiana przedmiotowego pozwolenia ma na celu jego zaktualizowanie, w związku z zaistniałymi rozbieżnościami powstałymi od momentu uzyskania pierwotnego pozwolenia zintegrowanego. Rozbieżności pomiędzy stanem rzeczywistym wynikają w dużej mierze z przeprowadzonej w latach 2008 – 2009 rozbudowy hali produkcyjno – magazynowej zakładu Hochland Polska Sp. z o.o. w Kaźmierzu. Inwestycja rozbudowy hali produkcyjno – magazynowej dotyczyła następujących elementów:

- rozbudowy części produkcyjnej dla zwiększenia funkcjonalności istniejącej produkcji,
- dobudowy korytarza transportowego dla poprawienia komunikacji wewnątrz obiektu,
- dobudowy części socjalnej z sanitariatami,
- dobudowy budynku na odpady produkcyjne.

Obiekty powstałe w wyniku rozbudowy w swoim wyposażeniu nie posiadają urządzeń zagrażających środowisku przyrodniczemu i zdrowiu ludzi oraz nie wywierają niekorzystnego wpływu na sąsiednie obiekty budowlane.

Wskazane zmiany nie są wynikiem istotnej zmiany instalacji, jak również nie powodują niekorzystnego oddziaływania na środowisko. Produkcja w zakładzie pozostaje bez zmian.

W związku z powyższą rozbudową zakładu zaistniała konieczność weryfikacji emitorów dachowych. Wskazano prawidłowe emitory znad myjni: 10.5, 10.6 oraz wyciąg typu KANZ – 10.4. W związku z tym, że myjnia w trakcie rozbudowy została przeniesiona w nowe miejsce, to emitory E17, E18 i E19 zostały zlikwidowane. W pomieszczeniu byłej myjni wyodrębniono laboratorium mikrobiologiczne, z którego powietrze odprowadzane jest na zewnątrz budynku systemem niezależnej wentylacji poprzez emitor 1c, a także odrębne pomieszczenie na potrzeby działu rozwoju produktu – technikum. Proces topienia sera nowo tworzonych produktów przebiega w mini topialce Stephan o max. wsadzie 25kg i w temperaturze ok. 90°C. Proces topienia nie stanowi źródła emisji substancji do atmosfery, a powietrze z pomieszczenia odprowadzane jest niezależną wentylacją do emitora 1b.

Inwestycja rozbudowy zakładu zwiększyła również funkcjonalność obszaru istniejącej hali produkcyjnej o pomieszczenie przygotowania surowca, z którego powietrze odprowadzane jest na zewnątrz budynku emitorem 10.2 i przedsionek proszkowni, który stanowi pomieszczenie przygotowania dodatków sypkich (rozpakowanie z opakowania transportowego) oraz jest miejscem przechowywania, na bieżące potrzeby produkcji, tych dodatków. Z przedsionka proszkowni powietrze odprowadzane jest na zewnątrz budynku emitorem 10.1. Ponadto powiększono halę produkcyjną o powierzchnię za maszynami rozdrabniającymi surowiec, która służy jako część

operacyjno-transportowa surowca na potrzeby produkcji. Powietrze z nad hali odprowadzane jest na zewnątrz budynku emitorem 10.3. Dobudowano również korytarz transportowy dla poprawienia komunikacji wewnątrz obiektu, z którego powietrze odprowadzane jest emitorem 2B i 2C.

W pierwotnym wniosku, na podstawie którego wydano zmieniane pozwolenie zintegrowane, zanizono ilość powstających w ciągu roku odpadów oraz pominięto niektóre ich rodzaje. Obecnie, po przeprowadzeniu analizy powstających oraz mogących powstać odpadów, stwierdzono, że istnieje możliwość powstania takich rodzajów odpadów, które nie są w ogóle uwzględnione w obowiązującym pozwoleniu. W związku z tym zaistniała konieczność wprowadzenia stosownych zmian do w/w pozwolenia (zmiana ilości wytwarzanych odpadów, aktualizacja rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia).

Również wnioskowane zmiany w zakresie gospodarki wodno – ściekowej mają na celu ujednoczenie i doprecyzowanie pierwotnych zapisów pozwolenia zintegrowanego.

Natomiast w części dotyczącej emisji hałasu wykreślono zestawienie ilości i typów wózków widłowych gdyż, jak wskazano, po wykonanej przebudowie zakładu, pracują one wyłącznie wewnątrz budynku magazynowego.

Za wprowadzeniem przedmiotowych zmian w w/w decyzji Starosty Szamotulskiego przemawia słuszny interes strony, jak również nie sprzeciwiają się temu przepisy szczegółowe.

Ponieważ złożony wniosek zawierał braki formalno – prawne, pismami z dnia 11 grudnia 2012r. oraz 8 stycznia 2013r., wezwano wnioskodawcę do złożenia uzupełnień. Dnia 15 stycznia 2013r. wpłynęło do tut. Organu ostateczne uzupełnienie wniosku.

Zgodnie z art. 33 ust. 1 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 (Dz. U. z 2008r. Nr 199, poz. 1227 z późn. zm.) w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, od dnia 28 stycznia 2013r., do dnia 18 lutego 2013r., umieszczono na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej (BIP) Starostwa Powiatowego w Szamotułach, w Urzędzie Gminy Kaźmierz oraz w publicznie dostępnym miejscu w pobliżu zakładu, informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Hochland Polska Sp. z o.o. na prowadzenie instalacji do produkcji serów topionych. W terminie 21 dni od dnia ukazania się powyższej informacji nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski. Również Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu, pismem z dnia 5 lutego 2013r, znak ZZH-533/76/176/13/dz nie wniósł uwag do toczącego się postępowania administracyjnego w przedmiotowym zakresie.

Na podstawie art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2008r., Nr 25, poz. 150 ze zmianami), przekazano Ministrowi Środowiska egzemplarz wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, na informatycznych nośnikach danych.

Po przeanalizowaniu wszystkich przedstawionych dokumentów oraz biorąc pod uwagę całokształt zagadnień z punktu merytorycznego, orzekam jak w sentencji

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania za pośrednictwem Starosty Szamotulskiego, ul. Wojska Polskiego 4, 64 – 500 Szamotuły, do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Poznaniu, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Otrzymują:

1. Hochland Polska Sp. z o.o.
ul. Okrężna 2, 64-530 Kaźmierz
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Grunwaldzka 21, 60 – 783 Poznań
3. A/a OS – P.B.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Wielkopolskiego
Plac Wolności 18, 61 -739 Poznań
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Poznaniu
ul. Czarna Rola 4, 61 – 625 Poznań

8.03.2013, *Białob*
DIREKTOR
Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa,
Leśnictwa i Gospodarki Wodnej

8.03.2013
inż. Jacek Kurek

RADCA PRAWNY
mgr Krystyna Bartosiewicz
PZ ORN

Z up. STAROSTY
mgr inż. Józef Kwaśniewicz
Wicestarosta