

RŚ. 6222.2.2018

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 217, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 799 ze zm.) oraz art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 2096 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Sierpcu w sprawie ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę

orzekam

- 1) Udzielić Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Sierpcu z siedzibą przy ul. Żeromskiego 2a pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę.

Określam

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Sierpcu, z siedzibą przy ul. Żeromskiego 2a prowadzi działalność w zakresie produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania (obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej) ponad 200 ton mleka na dobę.

II. Rodzaje i parametry instalacji

1. Instalacja technologiczno-produkcyjna

- a) **odbieralnia mleka** - skup mleka następuje od rolników transportem własnym mleczami, w systemie bezpośrednim (zbiorniki), podlega badaniu laboratoryjnemu, po czym po pozytywnej ocenie jest przepompowywane do tanków mleka surowego na odbieralni,
- b) **aparatornia** - w aparatorni następuje obróbka wstępna mleka poprzez wirowanie, baktofugację, pasteryzację, normalizację; następnie mleko i śmietana zostaje rozdysponowane na działy produkcyjne,
- c) **serownia** - wytwarzane są tu sery dojrzewające; surowcem do produkcji sera jest mleko surowe odpowiadające wymaganym przepisom,
- d) **twarożkarnia** - wytwarzane są tu twarogi - krajanka i samoprasujący; mleko odtłuszczone lub o znormalizowanej zawartości tłuszczu poddaje się pasteryzacji, która wpływa na czystość mikrobiologiczną zwiększa wydatek twarogu i może wpływać na jego strukturę i zdolność wydzielania wody,
- e) **serwatkownia** - produkcja koncentratu serwatki; serwatka do zagęszczenia pochodzi z działu serownia z produkcji serów dojrzewających, a także z zakupu.

2. Instalacje pomocnicze

- budynki magazynowo- chłodnicze,
- laboratorium,
- budynki administracyjno-socjalne,
- kotłownia zakładowa,

- oczyszczalnia ścieków i stacja zagęszczania osadów,
- trzy studnie głębinowe (nr 1A, 3 oraz 4) wraz ze stacją uzdatniania wody,
- stacja trafo,
- myjnia samochodów,
- instalacja elektryczna,
- instalacja gazowa,
- instalacja do produkcji wody ciepłej,
- instalacja do produkcji wody lodowej,
- instalacja grzewcza,
- instalacja myjąca - stacja mycia CIP,
- instalacja deratyzacyjna.

III. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| - zużycie mleka | - 650 Mg/dobę, |
| | - 219 000 Mg/rok, |
| - zużycie wody | - 912 500,00 m ³ /rok, |
| - zużycie energii elektrycznej | - 12 000 000 kW/rok, |
| - zużycie gazu ziemnego | - 3 000 000 m ³ /rok. |

IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo — surowcowej

Metodą efektywnej gospodarki materiałowo - surowcowej w Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej jest między innymi ograniczenie rozlewania i nieszczelności w produkcji, wyposażenie zbiorników w systemy pomiarowe i alarmowe, opróżnianie zbiorników i przewodów przed ich rozłączeniem, poprawa wstępnego oczyszczania surowca przez co ogranicza się częstość mycia wirówek, odpowiednie zaprojektowanie instalacji (z zachowaniem samospływu), minimalizowanie strat surowca i produktu przy każdorazowym napełnieniu, ponowne wykorzystanie wód chłodniczych, stosowanie automatycznego procesu czyszczenia CIP, nastawienie gospodarki materiałowej na ograniczenie zużycia wody, a także segregowanie u źródła odpadów przez co mogą być wykorzystywane jako pasza dla zwierząt.

2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

W przedmiotowej instalacji zużycie energii elektrycznej i ciepłej jest monitorowane dla całego zakładu, w rozbiciu na poszczególne linie lub ciągi produkcyjne.

3. Metody ochrony powietrza

Kotłownia zakładowa jest nowoczesną stosunkowo nową jednostką opalaną gazem ziemnym. Stosowana technologia zapewnia zminimalizowanie emisji substancji zanieczyszczających do wielkości wynikających z koniecznych do przeprowadzenia operacji technologicznych wynikających z prowadzonego procesu produkcyjnego.

4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Sierpcu swoją działalność kierunkuje na stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych z możliwością odzysku powstających odpadów.

W pierwszej kolejności odpady poddawane są odzyskowi, a dopiero potem jeżeli z przyczyn technologicznych jest to niemożliwe lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych i ekonomicznych odpady będą unieszkodliwiane.

Wszystkie odpady pochodzące z działalności produkcyjnej zbierane są w sposób selektywny, a unieszkodliwieniu poddawane są te odpady, z których uprzednio wysegregowano odpady nadające się do odzysku.

5. Metody ograniczania emisji hałasu

- stosowanie przegród o zwiększonej izolacyjności akustycznej,
- zamiana wentylatorów na wentylatory o większej liczbie łopatek, co daje wyższą częstotliwość oraz mniejszy zasięg hałasu.

6. Działania ograniczające zużycie wody

- wprowadzenie obiegu zamkniętego wody w obiegu chłodniczym, w obiegu grzewczym oraz w poszczególnych etapach mycia,
- wprowadzenie systemu CIP,
- optymalizacja systemu CIP,
- wprowadzenie czyszczenia pod ciśnieniem,
- automatyczne odcięcie wody.

7. Działania ograniczające ilości i ładunek ścieków

- ograniczanie rozlania przy podłączaniu i rozłączaniu instalacji,
- wyposażenie zbiorników i wanien w czujniki przełania,
- szybkie wykrywanie i natychmiastowe usuwanie przecieków w instalacjach surowcowych i produktowych (mleko i przetwory mleczne),
- zapewnienie odpowiednich spadków sprzyjających spływowi grawitacyjnemu,
- zapobieganie odprowadzaniu drobnych odpadów produktu do ścieków,
- przetwarzanie lub wykorzystanie serwatki (a nie odprowadzanie jej do ścieków),
- maksymalne odzyskanie rozcieńczonego, ale nie zanieczyszczonego produktu z pierwszego płukania cyklu CIP (o ile pierwsze płukanie wykonywane jest czystą wodą),
- wykorzystanie wody z ostatniego płukania do pierwszego płukania w kolejnym cyklu,
- stosowanie do mycia urządzeń ciśnieniowych i dysz oraz automatycznych wyłączników wody na dyszach.

8. Działania, ograniczające szkodliwe oddziaływania na środowisko ilości i ładunku ścieków

- rozdzielny system ściekowy (wody opadowe, chłodnicze, bytowe, ścieki przemysłowe),
- stosowanie zbiorników wyrównawczych (ze względu na występujące w cyklu produkcyjnym różnice w objętości, przepływie i ładunku ścieków); należy zapewnić mieszanie i natlenianie ścieków w zbiorniku, by zapobiec procesom beztlenowym,
- stosowanie sit lub krat do usunięcia ze strumienia ścieków części stałych,
- zmiatanie lub zgarnianie części stałych i wykorzystanie jako dodatków paszowych, nawozowych lub unieszkodliwiane jako odpadów (a nie splukiwanie ich do kanalizacji)
- wstępne podczyszczanie ścieków (np. flotacja) z możliwością wykorzystania osadów np., jako dodatków nawozowych lub paszowych.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Źródła emisji

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Sierpcu są cztery kotły oraz wędzarnia serów.

Kotłownia posiada łączną moc nominalną 10,96 MW. Spaliny odprowadzane są pięcioma oddzielnymi, stalowymi emitarami o wysokościach: 1x15 m, 2x12 m, 1x12,5 m i 1x10,23 m.

1.2. Charakterystyka emitorów

Nr emitora	Źródła emisji	Czas pracy	Średnica emitora	Wysokość emitora	Prędkość odlotowa spalin
-	-	h	m	m	m/s
E1	Kocioł wodny 1960 kW, gaz ziemny	24/doba 8760/rok	0,6	15	4,21
E2	Kocioł wodny 6000 kW, gaz ziemny	24/doba 8760/rok	0,6	12	4,54
E3	Kocioł wodny 2500 kW, gaz ziemny	24/doba 8760/rok	0,5	12	4,31
E4	Kocioł wodny 500 kW, opalani biogazem	24/doba 8760/rok	0,25	10,23	1,80
W1,W2	Wędzarnia serów	3/dobę 1440/rok	0,2	12,5	5,8

1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji

Kotłownia zakładowa			
Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej (mg/m ³)
E1	Kocioł opalany gazem ziemnym	Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
E2	Kocioł opalany gazem ziemnym	Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
E3	Kocioł opalany gazem ziemnym	Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
E4	Kocioł opalany biogazem	Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
W1, W2	Wędzarnia serów	Pył zawieszony	280
		Formaldehyd	50
		Kwas octowy	200
		Tlenek węgla	30 000

1.4. Dopuszczalna emisja roczna w wyniku spalania gazu ziemnego

Lp.	Nazwa substancji	Emisja (Mg/rok)
1.	Dwutlenek siarki	0,11
2.	Dwutlenek azotu	2,11

1.5. Emisja niezorganizowana

- emisja spalin pojazdów poruszających się po terenie instalacji,
- emisja powstająca przy przeładunku produktów i surowców.

1.6. Dopuszczalna emisja roczna z wędzarni serów

Lp.	Nazwa substancji	Emisja (Mg/rok)
1.	Pył zawieszony	0,173
2.	Formaldehyd	0,046
3.	Kwas octowy	0,115
4.	Tlenek węgla	0,346

2. Emisja hałasu

2.1. Źródła hałasu i ich moc akustyczna

Lp.	Dział Produkcyjny /budynek	Urządzenie	Czas pracy urządzenia	Wielkość natężenia hałasu	Uwagi
1.	Serownia	6 wentylatorów dachowych wentylacji ogólnej	24h	Lex8h-80dB	poziom eksp. na hałas odniesiony do 8 h pracy max. równoważny 1-sek. poziom dźwięku szczytowy poziom dźwięku
		3 mieszadła koło silosów	24h	Lamax-86dB Lcpeak<135dB	
2.	Chłodnia	2 sprężarki	24h	niska	-
3.	Oczyszczalnia ścieków	2 dmuchawy	24h	niska	-
4.	Aparatownia	1 wentylator	24h	niska	-
5.	Galanteria	1 mieszadło tanku	12h	niska	-
		1 wentylator ścienny wentylacji ogólnej	12h		
6.	Maszynownia chłodnicza	2 sprężarki	24h	Lex8h-82dB	Poziom eksp. na hałas odniesiony
		2 skraplacze	24h	Lamax-90dB	

		8 mieszadeł wody	12h	Lcpeak<135dB	do 8 h pracy max. równoważny 1-sek. poziom dźwięku szczytowy poziom
7.	Odbieralnia	1 mieszadło tanku	24h	niska	-
8.	Serwatkownia	2 wentylatory ściennie wentylacji ogólnej	24h	wysoka	-
		wirówka	24h	średnia	
		3 mieszadła koło silosów	24h	niska	
9.	Twarożkarnia	6 wentylatorów ściennych wentylacji ogólnej	24h	niska	-
10.	Aparatownia	4 wentylatory ściennie wentylacji ogólnej	12h	niska	-
		3 wirówki	12h	Lex8h-85dB Lamax-115dB Lcpeak<135dB	poziom eksp. na hałas odniesiony do 8 h pracy max. równoważny I-sek. poziom dźwięku szczytowy poziom dźwięku
11.	Laboratorium	urządzenie chłodnicze	24h	średnia	-
		3 mieszadła tanków	24h		
12.	Kotłownia	2 palniki kotłów	24h	niska	-
13.	Hurtownia	Urządzenie chłodnicze	24h	niska	-
14.	Masłownia	2 wentylatory dachowe wentylacji ogólnej	24h	średnia	-

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- w porze dziennej 50 dB/A/;
- w porze nocnej 40 dB/A/.

3. Gospodarka odpadami

3.1 Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w roku Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	200	Skład: Aromaty, barwniki, zagęstniki, produkty cukrowe, laktoza, tłuszcze, białko, sole mineralne, woda. Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000	Skład: Substancje organiczne, które stanowią nawet do 80% zawartości. Ponadto w osadach występuje frakcja mineralna w ilości około 14%. Właściwości: W przypadku niewłaściwego magazynowania mogą stwarzać zagrożenie sanitarne i odorotwórcze oraz przenikające odcieki i nierozłożone tłuszcze mogą przenikać do gleby, a następnie do wód gruntowych.
02 05 80	Odpadowa serwatka	50 000	Skład: Laktoza, tłuszcze, białko, sole mineralne, woda. Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska.
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	2,0	Skład: Tonery, kartridże do kopiarek i drukarek zwykle podlegają wielokrotnej regeneracji lub uzupełnieniu. Jednak okresowo są wymieniane na nowe. Zużyte ostatecznie stanowią odpad złożony z obudowy plastikowej oraz resztek wypełnienia czynnego - różnorodnych tuszów lub tonerów. /Toner, to barwny proszek, stosowany w kserografii. Zwykle składa się z dwóch frakcji: większe kulki szklane (średnica kilkadziesiąt μm) i bardzo drobnych odpowiednio zabarwionych kulek żywicy termoplastycznej (średnica ok 0,1 μm)/. Właściwości: Poszczególne składowe odpadu nie zawierają substancji niebezpiecznych dla środowiska. Są to jednak odpady trudno ulegające biodegradacji.

15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	250	Skład: Włókna celulozowe z domieszką innych substancji, uzależnionych od rodzaju i przeznaczenia papieru. Właściwości: palne.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200	Skład: Wielocząsteczkowe polimery - polietylen bądź polipropylen niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: palne
15 01 03	Opakowania z drewna	20,0	Skład: Do grupy tych odpadów należą głównie: palety, skrzynki, przekładki, oraz złom drewniany: elementy mebli, płyt, stolarki budowlanej itp. 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: białko, garbniki, olejki eteryczne, oraz substancje mineralne. Właściwości: jest to materiał naturalny, palny, biodegralny.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0	Skład: Pod względem morfologicznym odpad ten stanowi papier (z masy celulozowej połączonej klejami i uszlachetnionej właściwymi pigmentami) połączony termicznie z warstwą pełną lub fakturą tworzywa sztucznego (typu PE lub HDPE) i/lub folii aluminiowej. Właściwości: termoplastyczność, niska masa właściwa, duża odporność chemiczna, barierowość na przenikanie pary wodnej i gazów. Z uwagi na warstwę tworzyw są to odpady trudno ulegające biodegradacji.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150,0	Skład: Grupę tych odpadów stanowią zmieszane frakcje suche różnorodnych odpadów opakowaniowych w tym z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, wielomateriałowe z folii aluminiowej czy drewna. Morfologicznie odpady te charakteryzują się składem analogicznym jak ich składowe. Właściwością ich jest możliwość stosowania w formie zmieszanej, jako surowca do produkcji paliw alternatywnych.
15 02 03	Sorbenty, materiały	1,0	Skład: celuloza, wielocząsteczkowe polimery,

	filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		glinokrzemiany – tkaniny, bibuły Właściwością ich jest możliwość stosowania jako surowca do produkcji paliw alternatywnych.
16 01 03	Zużyte opony	20,0	Skład: Kompozyt gumy (kautczuk naturalny, kautczuk syntetyczny), sadza i olej oraz środki utwardzające, wulkanizujące oraz chemiczne poprawiające ich odporność na zużycie. Właściwości: palne
16 01 17	Metale żelazne	40,0	Skład: czarne żeliwo, żeliwo szare, staliwo, żeliwo sferoidalne Właściwości: utleniające
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	15,0	Skład: Do grupy tej należą zużyte urządzenia elektryczne tj. oświetlenie konwencjonalne pomieszczeń firmy /np. sodowe/, drobne elektronarzędzia, sprzęt AGD z działów socjalnych; komputery, monitory, klawiatury, akumulatory USB i nośniki pamięci elektronicznej USB. Również podzespoły i moduły elektroniki procesowej /technologicznej/ zakładu - nie zawierające elementów niebezpiecznych. Właściwości: Są to odpady wymagające demontażu i starannej selekcji materiałowej, stanowią jednak dobry materiał do odzysku.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	15,0	Skład: Do grupy tej należą zużyte urządzenia elektryczne tj oświetlenie konwencjonalne pomieszczeń firmy /np. sodowe/, drobne elektronarzędzia, sprzęt AGD z działów socjalnych; komputery, monitory, klawiatury, akumulatory USB i nośniki pamięci elektronicznej USB. Również podzespoły i moduły elektroniki procesowej /technologicznej/ zakładu - nie zawierające elementów niebezpiecznych. Właściwości: Są to odpady wymagające demontażu i starannej selekcji materiałowej, stanowią jednak dobry materiał do odzysku.
17 04 05	Żelazo i stal	200,0	Skład: Zalicza się tu złom żelazny pochodzący z rozbiórki i remontów obiektów budowlanych a także

			<p>urządzeń infrastruktury /wodociągi, ogrzewanie itp./ wykonany z różnorodnej, jakości stali, staliwa i żeliwa.</p> <p>Właściwości: Są to odpady trudno ulegające biodegradacji. Stanowią jednak dobry materiał do odzysku i wtórnego wykorzystania w hutnictwie.</p>
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,0	<p>Skład:</p> <p>Do grupy tej należą zdemontowane kable elektryczne z urządzeń oraz z instalacji oświetleniowej wewnętrznej i zewnętrznej zakładu. Są to odpady wielomateriałowe. Głównymi elementami składowymi są drut miedziany, drut stalowy, materiał izolacyjny typu guma, pianki poliuretanowe, uszczelki silikonowe, bakelit (oprawki wtykowe).</p> <p>Właściwości</p> <p>Są to odpady trudno ulegające biodegradacji. Stanowią jednak po segregacji i rozdzieleniu na elementy składowe dobry materiał do odzysku i wtórnego wykorzystania.</p>
19 08 01	Skratki	25,0	<p>Powstają z oczyszczania kraty koszowej na dopływie ścieków surowych. Mieszanina zanieczyszczeń mechanicznych tj. sznurków, fragmentów folii, nakrętek i zatyczek oraz domieszki organicznej w postaci drobnych cząstek gotowych wyrobów. Właściwości:</p> <p>W przypadku niewłaściwego magazynowania mogą stwarzać zagrożenie sanitarne i odorotwórcze oraz przenikające odcieki i nierozłożone tłuszcze mogą przenikać do gleby, a następnie do wód gruntowych.</p>
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,8	<p>Skład:</p> <p>Są to przede wszystkim odpadowe termometry rtęciowe. Zawierają w swym składzie szkło oraz rtęć, która występuje w postaci pary i cieczy. Ze względu na zawartość rtęci odpady te posiadają właściwości:</p> <p>HP 6 - ostra toksyczność, HP14- ekotoksyczne</p>
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków	3,0	<p>Skład:</p> <p>Mieszanina węglowodorów nienasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych zawierających siarkę, azot, tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom.</p> <p>Właściwości:</p>

	chlorow-coorganicznych		HP3- łatwopalne, działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją -HP 5, HP 6 - ostra toksyczność, HP14- ekotoksyczne.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0	Skład: Mieszanina węglowodorów nienasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych zawierających siarkę, azot, tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom. Właściwości: HP3- łatwopalne; HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie; HP14- ekotoksyczne.
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,0	Skład: Propanol, benzyna, aceton. Odpad w postaci płynnej. Odpady składają się z alkoholi, ciekłych alkanów, arenów. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP14- ekotoksyczne,
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,0	Skład: Do grupy tej należą odpadowe opakowania tj. puszki i pudełka po smarach i olejach /metalowe lub plastikowe/. Zawierają w swym składzie zanieczyszczenia tj. aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu – HP 4, ekotoksyczne - HP 14.
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,0	Skład: Obudowa urządzeń - metale żelazne i nie żelazne, tworzywa sztuczne, polipropylen, polistyren kauczuk, krzemionka, węglowodory ropopochodne, wypełnienie - czynnik gazowy: freon typ HCFC, HFC. Właściwości: ekotoksyczne - HP 14
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,8	Skład: Mieszanina różnych metali i ich stopów oraz składników niemetalicznych tj. masa plastyczna, ceramika, szkło, gumy, ebonit. W zużytych lampach fluorescencyjnych oprócz szkła znajduje się luminofor aktywowany śladami metali i niemetalu, stopu fenicuma (Fe, Ni, Cu), aluminium,

			rtęć i spirala wolframowa. Rtęć występuje w postaci pary i cieczy. Właściwości: HP 6 - ostra toksyczność, ekotoksyczne - HP 14.
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	1,0	Skład: Uzależniony jest od wykorzystywanych w laboratorium odczynników. Główne substancje to: agar, NaCl, fosforan sodu, siarczan sodu, chloroform, kwas octowy, azotowy, mrówkowy, aceton, octan etylu, toluen, ksylen, dietyloglikol itp. Właściwości: HP 4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP14- ekotoksyczne. HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 6 - ostra toksyczność oraz HP 8- żrące.
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,0	Skład Niklowana stal, tlenek ołowiu (IV), dwutlenek ołowiu, kwas siarkowy, grafit, związki srebra, dwutlenek manganu, cynk, siarczan baru, złom ołowiu i tworzywa sztucznego. Właściwości HP 4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu; HP14- ekotoksyczne. HP5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie, HP 6 - ostra toksyczność oraz HP 8- żrące.

3.2. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania i magazynowania
02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Są to sporadycznie powstające produkty i surowce niespełniające norm branżowych. Zagospodarowanie: Surowce i produkty niespełniające norm branżowych przeznaczone są do wykorzystania, jako karma dla zwierząt lub do utylizacji. Płynne produkty (partie mleka, śmietany, twarożki, serwatka) wydawane są rolnikom, jako karma dla trzody chlewnej. Stałe produkty (sery, twarogi) wykorzystywane są bezpośrednio lub sprzedawane w postaci pakowanej, jako karma dla psów. Magazynowanie: Produkty płynne przechowywane są w zbiornikach umieszczonych w magazynie chłodni. Natomiast stałe są

		<p>zagospodarowywane na bieżąco - są foliowane i sprzedawane w sklepie zakładowym, jako karma.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są na podstawie zawartych umów kolejnym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<p>Powstaje w wyniku procesów zachodzących w zakładowej oczyszczalni ścieków.</p> <p>Zagospodarowanie: Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Sierpcu prowadzi działania w zakresie odzysku osadów ściekowych. Osady będą przekazywane władającemu powierzchnią ziemi wyłącznie przez ich wytwórcę i stosowane na terenie województwa mazowieckiego, zgodnie z warunkami określonymi przepisami prawa tj. ustawy o odpadach i stosownych rozporządzeń. Odzysk odpadów odbywał się będzie zgodnie z procesem oznaczonym symbolem R 10 w załączniku nr 5 do ustawy o odpadach — <i>rozprowadzenie na powierzchni ziemi, w celu nawożenia lub ulepszenia gleby.</i></p> <p>Magazynowanie: Osad gromadzony jest w postaci uwodnionej, w dwóch zbiornikach o pojemności 50 m³ i 100m³. Osad ze zbiorników poddawany jest procesowi odwodnienia na prasie, a następnie higienizacji wapnem palonym, a następnie rozprowadzany na gruntach rolnych.</p> <p>Odbiorca: Osady są odbierane przez rolników na podstawie zawartych umów.</p>
02 05 80	Odpadowa serwatka	<p>Powstaje w wyniku procesów technologicznych obróbki mleka, przy produkcji sera.</p> <p>Zagospodarowanie: Serwatka wykorzystywana jest do skarmiania zwierząt. Podlega obrotowi handlowemu, jako półprodukt paszowy. Stanowi preparat paszowy mleko zastępczy. Najczęściej przeznaczony jest do żywienia cieląt, trzody chlewnej i kurcząt. Ponadto serwatka z serowni trafia do działu osmozy skąd jest odbierana przez inne mleczarnie.</p> <p>Magazynowanie: Serwatkę zagęszcza się na dziale osmozy instalacji RO - odwróconej osmozy. Uzyskany w taki sposób koncentrat jest chłodzony i magazynowany w 2 zbiornikach, każdy o pojemności 40 tys. l, w magazynie chłodni. Sprzedawany jest mleczarniom w celu produkcji proszku serwatkowego. Serwatka w postaci płynnej sprzedawana jest rolnikom, jako karma dla zwierząt. Do tego czasu magazynowana jest w 3</p>

		<p>zbiornikach o objętości 60 tys. 1. Odbiór serwatki w postaci płynnej ma miejsce codziennie.</p> <p>Odbiorca: Odbierana przez rolników ich transportem własnym oraz przez inne mleczarnie.</p>
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Odpady powstające głównie w działach administracyjnych i kadry technicznej zakładu.</p> <p>Zagospodarowanie: Przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu - metoda R11</p> <p>Magazynowanie: Skrzynka plastikowa ustawiona w wydzielonym sektorze magazynowania w pomieszczeniu administracyjnym firmy.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Powstaje podczas pakowania gotowych wyrobów mleczarskich.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest do odzysku.</p> <p>Magazynowanie: Odpady opakowaniowe z papieru i tektury są paczkowane i gromadzone w odpowiednim pojemniku, w wydzielonej części zakładu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości są przekazywane do odzysku. Czas magazynowania tego rodzaju odpadu jest nie dłuższy niż rok.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Powstaje podczas pakowania gotowych wyrobów mleczarskich.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest do odzysku.</p> <p>Magazynowanie: Gromadzone są w odpowiednim pojemniku w wydzielonej części zakładu, do czasu ich przekazania do wykorzystania. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości są przekazywane do odzysku. Czas magazynowania tego rodzaju odpadu jest nie dłuższy niż rok.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są na podstawie zawartych umów kolejnym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenie na gospodarowanie tego typu odpadami.</p>
15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady powstające głównie w działach technicznych: przygotowanie produkcji i spedycja.</p> <p>Zagospodarowanie:</p>

		<p>Przekazywanie osobom fizycznym. Odzysk metodą R 1 lub R 11 - do wykorzystania, jako paliwo lub do wykonywania drobnych napraw i konserwacji.</p> <p>Magazynowanie: Składowanie luzem w wydzielonym sektorze magazynowania na terenie firmy.</p> <p>Odbiorca: Osoby fizyczne - pracownicy zakładu.</p>
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpady powstające głównie w dziale przygotowanie produkcji.</p> <p>Zagospodarowanie: Metoda R 5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.</p> <p>Magazynowanie: Składowanie luzem w wydzielonym sektorze magazynowania na terenie firmy lub w pojemnikach przeznaczonych na ten cel.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpady powstające głównie w działach technicznych: przygotowanie produkcji pakowanie i spedycja wyrobów gotowych.</p> <p>Zagospodarowanie: Metoda R 5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.</p> <p>Magazynowanie: Składowanie luzem w wydzielonym sektorze magazynowania na terenie firmy lub w pojemnikach przeznaczonych na ten cel.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Są wytwarzane podczas cyklu produkcyjnego w mleczarni. Są to ubrania ochronne, ścierki zużywane przez osoby obsługujące proces technologiczny.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest do odzysku lub unieszkodliwiania.</p> <p>Magazynowanie: Gromadzone są w odpowiednim pojemniku, do czasu ich przekazania do wykorzystania lub unieszkodliwiania, w wyznaczonej części zakładu. Czas magazynowania tego rodzaju odpadu jest nie dłuższy niż rok.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>

16 01 17	Metale żelazne	<p>Złom powstaje głównie w trakcie wykonywania napraw pojazdów, remontów i wymiany maszyn produkcyjnych.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest do odzysku.</p> <p>Magazynowanie: Magazynowane są w wybetonowanym i ogrodzonym boksie zakładu, przeznaczonym do gromadzenia tego rodzaju odpadów. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości są przekazywane do powtórnego wykorzystania. Czas magazynowania tego rodzaju odpadu jest nie dłuższy niż rok.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
16 01 03	Zużyte opony	<p>Odpad powstaje w bazie transportowej OSM w Sierpcu w wyniku wymiany starych lub uszkodzonych opon.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest do odzysku.</p> <p>Magazynowanie: Zużyte opony magazynowane są w wyznaczonym miejscu w bazie transportowej</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpady powstające w działach administracji oraz na instalacjach produkcyjnych.</p> <p>Zagospodarowanie: Odzysk poprzez demontaż elementów i recykling materiałowy składowych metodą - R11 postępowanie winno być zgodne z przepisami zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.</p> <p>Magazynowanie: Na półkach /luzem lub w skrzynkach lub kartonach/ wydzielonego sektora magazynowania - w pomieszczeniu gospodarczym firmy zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpady powstające w działach administracji oraz na instalacjach produkcyjnych.</p> <p>Zagospodarowanie: Odzysk poprzez demontaż elementów i recykling materiałowy składowych metodą - R11 postępowanie winno być zgodne z przepisami zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.</p>

		<p>Magazynowanie: Na półkach /luzem lub w skrzynkach lub kartonach/ wydzielonego sektora magazynowania - w pomieszczeniu gospodarczym firmy zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpady powstające w wyniku prac budowlanych, rozbiórki, demontażu obiektów, naprawy instalacji.</p> <p>Zagospodarowanie: Odzysk metodą 4 Recykling lub odzysk metali i związków metali /w hutnictwie/.</p> <p>Magazynowanie: Odpady wielkogabarytowe - np. elementy budowlanych konstrukcji stalowych - luzem w wydzielonym na terenie zakładu sektorze na złom. Frakcje drobne - stalowy pojemnik lub beczka w wydzielonym na ten cel sektorze magazynowym odpadów.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<p>Odpady powstające w wyniku prac demontażowych lub naprawczych instalacji i urządzeń elektrycznych.</p> <p>Zagospodarowanie: Odzysk metodą R 11 - Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych - tj. po ich rozdzieleniu na frakcje materiałowe.</p> <p>Magazynowanie: Kable zbierane są i umieszczane w grubych workach foliowych o poj. ok. 100 lit. Worki są przenoszone ręcznie do wyznaczonego dla tych odpadów odrębnego sektora magazynowego na terenie firmy.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami</p>
19 08 01	Skratki	<p>Największe zanieczyszczenia mechaniczne znajdujące się w ściekach, zatrzymywane na sicie mechanicznym. Usuwane z zakładowej oczyszczalni, jako pierwsze.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest na składowisko odpadów w celu unieszkodliwienia.</p> <p>Magazynowanie:</p>

		<p>Magazynowane są w specjalnie przygotowanym do tego celu szczelnym zbiorniku znajdującym się w oczyszczalni ścieków. Do pojemnika skratki dostarczane są grawitacyjnie rurą bezpośrednio z sita bębnowego umieszczonego na wierzchu zbiornika uśredniającego</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
13 02 05*	<p>Míneralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p>	<p>Są to produkty naftowe, które utraciły swoje właściwości fizyczne i chemiczne w wyniku eksploatacji.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest do odzysku lub unieszkodliwienia.</p> <p>Magazynowanie: Gromadzone są w szczelnie zamkniętym pojemniku - metalowych beczkach, na utwardzonym podłożu, w wydzielonej części sektora zakładu. Miejsce magazynowania jest oznakowane i niedostępne dla osób trzecich. Pojemniki dostarczane są przez firmę zajmującą się odzyskiem. Są to pojemniki o pojemności 320 i 500 litrów, o numerach 6764/M i 6765/M. Czas magazynowania tego rodzaju odpadów jest nie dłuższy niż 3 lata.</p> <p>Odbiorca: Odpad odbierany jest w ciągu 7 dni od zgłoszenia, przez kolejnego posiadacza odpadów posiadającego stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
13 02 08*	<p>Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</p>	<p>Odpady te powstają zarówno w bazie transportowej, jak i w działach warsztatu oraz maszynowni chłodniczej OSM w Sierpcu.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpady te zlewane są do specjalnie do tego przygotowanych pojemników, a następnie przekazywane do utylizacji.</p> <p>Magazynowanie: Odpady magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach o pojemności 400 litrów, zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi.</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
14 06 03*	<p>Inne rozpuszczalniki i mieszaniny</p>	<p>Odpady tego rodzaju powstają w bazie transportowej OSM w Sierpcu</p> <p>Zagospodarowanie:</p>

	rozpuszczalników	<p>Przeterminowane rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników, zużyte płyny bezpośrednio z magazynu oddaje się firmie utylizacyjnej.</p> <p>Magazynowanie: Odpady gromadzone są w specjalistycznych pojemnikach w magazynie Bazy transportowej</p> <p>Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.</p>
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady powstające głównie w dziale przygotowanie produkcji.</p> <p>Zagospodarowanie Metoda R 5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.</p> <p>Magazynowanie Składowanie luzem /beczki, kanistry/ w wydzielonym sektorze magazynowania na terenie firmy lub w pojemnikach /puszki, kartony/ przeznaczonych na ten cel.</p> <p>Odbiorca Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	<p>Odpady powstające z wymiany lub napraw punktowych urządzeń klimatyzacyjnych</p> <p>Zagospodarowanie Odzysk metodą R 11 - Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych - tj. po ich demontażu na frakcje materiałowe.</p> <p>Magazynowanie Składowanie luzem w wydzielonej części magazynu technicznego na terenie firmy.</p> <p>Odbiorca Odpady przekazywane na podstawie zawartych umów z uprawnionym odbiorcą tj. posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.</p>
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych	<p>Jest to odpad powstający w oczyszczalni ścieków. Odpad stanowią zużyte odczynniki, na podstawie, których wykonywane są badania ścieków.</p> <p>Zagospodarowanie: Odpad po wypełnieniu pojemniku, w którym się znajduje przekazywany jest do utylizacji.</p> <p>Magazynowanie: Magazynowanie odbywa się w specjalnym pojemniku znajdującym się w Oczyszczalni ścieków należącej do OSM w Sierpcu.</p> <p>Odbiorca:</p>

		Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady tego rodzaju powstają w bazie transportowej OSM w Sierpcu Zagospodarowanie: Baterie i akumulatory rejestrowane są ilościowo i zakupując nowe takie urządzenia oddaje się zużyte Magazynowanie: Odpady gromadzone są w bazie transportowej w wyznaczonym miejscu – zadaszonym i wybetonowanym. Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.
16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Są to urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, pochodzące z oświetlenia zakładu, pomieszczeń socjalnych i administracyjnych. Zagospodarowanie: Odpad przekazywany jest do odzysku lub unieszkodliwienia. Magazynowanie:
06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpady gromadzone są w oryginalnych opakowaniach producenta (w celu uniknięcia pothuczenia) lub w specjalnych pojemnikach (świetlówki), gdzie przekładane są tekturą lub kartonach (lampy wyładowcze). Pojemniki do magazynowania i transportu zużytych świetlówek zbudowane są z tektury woskowanej, z obręczami wzmacniającymi, pokrywą i zamknięciami. Pojemniki posiadają atest Nr 16/826(7) /03.
20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Pojemnik na te odpady umieszczony jest w pomieszczeniu magazynowym. Czas magazynowania tego rodzaju odpadów (zgodnie z ustawą o odpadach) jest nie dłuższy niż 3 lata. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania. Odbiorca: Odpady przekazywane są kolejnemu posiadaczowi odpadów posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tego typu odpadami

3.3. Zakazać stosowania osadów ściekowych:

Postępowanie z osadami ściekowymi należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie stosując się do zakazów zawartych w tych przepisach.

3.4. Zobowiązuje się Okręgową Spółdzielnię Mleczarską w Sierpcu do:

- prowadzenia selektywnej zbiórki wszystkich odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu,
- prowadzenia działań zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,
- przekazywania odpadów, których nie wykorzystuje się, lub których nie unieszkodliwia się na terenie zakładu, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego

organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba, że działalność taka nie wymaga zezwolenia,

- gromadzenia odpadów niebezpiecznych w specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- przechowywania pojemników z odpadami niebezpiecznymi w pomieszczeniach zamkniętych i zabezpieczonych w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych i zwierząt,
- magazynowania odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
- corocznego przekładania Staroście Sierpeckiemu harmonogramu nawożenia przed zastosowaniem osadów ściekowych na wskazanych gruntach.

4. Gospodarka ściekowa

4.1. Ilość ścieków przemysłowych i bytowych z terenu Zakładu odprowadzanych do rzeki Sierpicy w km. 3 + 960

- Q śr.d 2500,00 m³/d

4.2. Skład odprowadzanych ścieków

Nazwa wskaźnika	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość wskaźnika
Odczyn - pH	-	6,5-9
Zawiesiny ogólne	mg/l	35
BZT5	mg O ₂ /l	25
ChZTCr	mg O ₂ /l	125
Azot amonowy	mg N NH ₄ /l	10
Azot azotanowy	mg N NO ₃ /l	30
Azot ogólny	mg N/l	30
Fosfor ogólny	mg P/l	2
EE	mg/l	20

4.3. Wody opadowe

Wody opadowe z przedmiotowej instalacji odprowadzane są do kanalizacji deszczowej miasta Sierpca.

4.4. Zobowiązuje się Okręgową Spółdzielnię Mleczarską w Sierpcu do:

- prowadzenia procesów technologicznych oczyszczania ścieków zgodnie z przyjętą i prawnie uregulowaną technologią, prowadzenia procesów technologicznych oczyszczania ścieków zgodnie z przyjętą i prawnie uregulowaną technologią,
- okresowego wykonywania analiz odprowadzanych ścieków - raz na dwa miesiące,
- prowadzenia rejestru ilości odprowadzanych ścieków raz na dobę,
- konserwacji wylotu i odbiornika ścieków - rzeki Sierpicy na odcinku 300 m od wylotu w dół rzeki,
- wykonywania badań osadów ściekowych przeznaczonych do rolniczego wykorzystania z częstotliwością raz na sześć miesięcy, zgodnie z obowiązujących w danym okresie przepisami.

3. W przypadku wystąpienia awarii należy ustalić jej przyczyny oraz na podstawie dokonywanych niezbędnych badań i pomiarów sporządzać raporty, które są jedną z form monitoringu.

Istotnym źródłem zagrożenia w OSM w Sierpcu jest instalacja chłodnicza, w której wykorzystywany jest amoniak. Pomimo iż zakład nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, posiada środki i opracowane procedury na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnej. Zakład posiada opracowanie pn. "Kompleksowy Plan Ratownictwa Chemicznego" w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy oraz uregulowania spraw związanych z ratownictwem chemicznym.

Ważnym elementem przygotowania na sytuacje awaryjne są regularne szkolenia wewnętrzne. W przypadku wystąpienia ewentualnej awarii pracownicy Zakładu zobowiązani są do czynnego udziału w akcji ratowniczej, zgodnie z posiadanymi kwalifikacjami i dostępnym zabezpieczeniem.

4. Zobowiązuje się Okręgową Spółdzielnię Mleczarską w Sierpcu do:

- przestrzegania przyjętych i wprowadzonych do stosowania procedur w sprawie przeciwdziałania poważnym awariom,
- bieżącego aktualizowania procedur zarówno w zakresie sposobu zapobiegania awariom jak i ograniczania ich skutków - dostosowując je do aktualnej wiedzy technicznej, jak też pod względem formalnym i administracyjnym,
- przestrzegania w procesie produkcyjnym wszelkich obowiązujących norm oraz przepisów związanych z bezpieczeństwem i higieną pracy,
- przeprowadzania wymaganych przeglądów oraz badań technicznych,
- aktualizacji i przestrzegania instrukcji stanowiskowych,
- bieżącego prowadzenia szkoleń pracowników w zakresie adekwatnym do roli w zapobieganiu awariom i ograniczaniu ich skutków,
- niezwłocznego przekazywania organom wymienionym w pkt VIII ppkt 2 niniejszego pozwolenia informacji o:
 - a) okoliczności awarii,
 - b) niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - c) podjętych działaniach ratunkowych,
 - d) podjętych działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii,
 - e) skutkach awarii dla ludzi i środowiska,
 - f) podjętych działaniach zapobiegających jej powtórzeniu się.

IX. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

- usunąć substancje niebezpieczne w sposób bezpieczny dla środowiska i ludzi,
- usunąć ciekły amoniak z instalacji chłodniczej i przekazać do unieszkodliwienia,
- jeżeli zajdzie konieczność demontażu maszyn i urządzeń lub rozbiórki budynków, należy to zrobić zgodnie z wymaganiami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XI. Pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.

XII. Nie wprowadza się zmian w zakresie i sposobie monitorowania wielkości emisji z uwagi na brak konkluzji BAT dla przedmiotowej instalacji.

XIII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wymagania magazynowania olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych niezawierających związków chlorowcoorganicznych określono w pkt V pkt 3. ppkt 3.2 pozwolenia opisując sposób zagospodarowania i magazynowania odpadów niebezpiecznych.

XIV. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Przekładać Staroście Sierpeckiemu oraz Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Warszawie Delegatura w Płocku:

- zestawienie danych o rodzaju i ilości wytworzonych odpadów powstałych w wyniku funkcjonowania instalacji,
- informacji o ilości zużytej wody;
- w terminie do 31 marca za każdy poprzedni rok kalendarzowy.

- 2) Stwierdzić wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Sierpeckiego z dnia 08.12.2006r. nr ZŚ. 7644-5-1/06 na prowadzenie instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę, zmienionej decyzjami Starosty Sierpeckiego: z dnia 05.11.2009 nr ZŚ. 7644-2-2/09, z dnia 14.06.2010 nr ZŚ. 7644-2-1/10, z dnia 26.04.2011 nr ZŚ. 6222.1.2011, z dnia 07.02.2012 nr RŚ. 6222.1.2012, z dnia 19.04.2012 nr RŚ. 6222.5.2012, z dnia 28.02.2014 nr RŚ. 6222.1.2014, z dnia 04.12.2014 nr RŚ. 6222.3.2014, z dnia 24.12.2014 nr RŚ. 6222.5.2014, z dnia 30.12.2016 nr RŚ. 6222.2.2016, z dnia 06.03.2018 nr RŚ. 6222.1.2018.

U z a s a d n i e n i e

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Sierpcu w dniu 19.11.2018r. wystąpiła do Starosty Sierpeckiego o ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego z dnia 08.12.2006r. nr ZŚ. 7644-5-1/06 zmienionego decyzjami Starosty Sierpeckiego: z dnia 05.11.2009 nr ZŚ. 7644-2-2/09, z dnia 14.06.2010 nr ZŚ. 7644-2-1/10, z dnia 26.04.2011 nr ZŚ. 6222.1.2011, z dnia 07.02.2012 nr RŚ. 6222.1.2012, z dnia 19.04.2012 nr RŚ. 6222.5.2012, z dnia 28.02.2014 nr RŚ. 6222.1.2014, z dnia 04.12.2014 nr RŚ. 6222.3.2014, z dnia 24.12.2014 nr RŚ. 6222.5.2014, z dnia 30.12.2016 nr RŚ. 6222.2.2016, z dnia 06.03.2018 nr RŚ. 6222.1.2018 na prowadzenie instalacji do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich o zdolności przetwarzania ponad 200 ton mleka na dobę.

Na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 799 ze zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia i stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego. Obecna forma pozwolenia zintegrowanego z decyzjami zmieniającymi może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia, tak więc ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji.

Zgodnie z art. 217 ust. 3 w/w ustawy 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.

Obowiązki nałożone na Wnioskodawcę, określone w orzeczeniu niniejszego pozwolenia wynikają z przepisów wykonawczych zawartych w stosownych rozporządzeniach.

W trakcie toczącego się postępowania zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 2096 ze zm.) organ zawiadomił Stronę o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy w sprawie, która nie wniosła uwag w tym zakresie.

W wyniku przeprowadzonego postępowania stwierdzono, że nie ma przeszkód do ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono, jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Płocku za pośrednictwem Starosty Sierpeckiego, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.
2. Zgodnie z treścią art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego:
§ 1. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.
§ 2. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.
3. W przypadku złożenia przez stronę oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania od decyzji (określonego w § 2) nie przysługuje prawo do odwołania ani skarga do sądu administracyjnego.

Otrzymują:

1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska
w Sierpcu
ul. Żeromskiego 2a
09-200 Sierpc
2. *A/a*

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Warszawie
Delegatura w Płocku
3. Burmistrz Miasta Sierpca
ul. Piastowska 11a
09-200 Sierpc

Z up. STAROSTY
Alina Kowalska
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa i Środowiska

Zgodnie z pkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 1044 ze zm.) pobrano opłatę skarbową w wysokości 10 zł. Alina Stepczyńska – gł. specjalista *AS*.....