

Znak: ROL.6222.2.2021.KK

## DECYZJA

Na podstawie art. art. 180, 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1 i 3, 185, 188 ust. 2, 192, 201, 202, 211, 214 ust. 3 i 5, 215 ust. 5 oraz 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) – dalej p.o.ś oraz art. 104, 107, 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (j. t. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), w związku z postanowieniami decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej we Włoszczowie z siedzibą przy ul. Kochanowskiego 1, 29-100 Włoszczowa w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Starosty Włoszczowskiego z dnia 16.11.2006 r. znak: ROL.II.7644/7/06 (z późn. zm.) udzielającej Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej we Włoszczowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania, rozumianej jako największa ilość określonych surowców, która może być przyjmowana w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej we Włoszczowie przy ul. Kochanowskiego 1, gm. Włoszczowa, pow. włoszczowski, woj. świętokrzyskie

## o r z e k a m

I. Zmieniam, na wniosek strony, ostateczną decyzję Starosty Włoszczowskiego z dnia 16.11.2006 r. znak: ROL.II.7644/7/06 zmienioną decyzjami: z dnia 25.11.2010 r. znak: ROL.II.7644/10/10; z dnia 12.01.2012 r. znak: ROL.6220.2.2011.II; z dnia 6.02.2014 r. znak: ROL.6222.2.2013.II; z dnia 1.12.2014 r. znak: ROL.6222.1.2014.II; z dnia 21.04.2015 r. znak: ROL.6222.1.2015.II; z dnia 20.03.2017 r. znak: ROL.6220.1.2017.V, z dnia 10.04.2020 r. znak: ROL.6222.6.2019.KR udzielającą Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej we Włoszczowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania, rozumianej jako największa ilość określonych surowców, która może być przyjmowana w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej we Włoszczowie przy ul. Kochanowskiego 1, gm. Włoszczowa, pow. włoszczowski, woj. świętokrzyskie, w następującym zakresie:

1. w rozdziale II.2. **Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:** nadaję nowe brzmienie następującym punktom:
  - „a. zużycie energii elektrycznej: 15 500 MWh,
  - b. zużycie wody na potrzeby technologiczne i bytowo-gospodarcze 844 975 m<sup>3</sup>/rok,
  - c. mleko: 365 000 Mg/rok,
  - d. zużycie substancji chemicznych:
    - podchloryn sodu o stężeniu 17%: 50 Mg/rok,
    - kwas azotowy i środki myjące na jego bazie o różnych nazwach handlowych o stężeniu do 55%: 500 Mg/rok,
    - kwas solny o stężeniu 33,5%: 2 Mg/rok, nowe
    - kwas (esencja octowa) o stężeniu 80%: 60 Mg/rok, nowe
    - wodorotlenek sodu i środki myjące na jego bazie o różnych nazwach handlowych o stężeniu do 50%: 800 Mg/rok,
    - kwas siarkowy (o stężeniu 91% - 200 litrów, o stężeniu 69% - 1 litr),
    - sól warzona przemysłowa 800 Mg/rok,
    - amoniak: 2,0 Mg/rok,
    - PIX 113: 487,5 Mg/rok,
    - PAX 18: 45,1 Mg/rok,

- SAX 18: 100 Mg/rok,
- polimery/flokulanty – 23,5 Mg/rok (preparaty o różnych nazwach handlowych – m.in. Flopam AN934 SHU, Praestol 233 KL, ABS).

2. rozdziałowi III punkt 1.1. **Ilość odpadów poszczególnych rodzajów do wytworzenia w ciągu roku** nadają nowe brzmienie o następującej treści: „*Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:*”

**Tabela nr 1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000
2.	02 05 80	Odpadowa serwatka	40 000
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	10
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,1
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
12.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	36
13.	19 08 01	Skratki	1
14.	19 08 02	Zawartość piaskowników	10

\*odpad niebezpieczny

**Tabela nr 2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła powstawania odpadów.**

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia ścieków. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpad wytwarzany w wyniku prowadzonej technologii oczyszczania ścieków. Skład fizyko – chemiczny osadu wskazuje na jego wysoką wartość nawozową, zawartość wody do 70%, sucha masa do 30%. W 1 Mg suchej masy mieści się ok. 580 kg substancji organicznych, 110 kg wapnia, 50 kg azotu, 40 kg fosforu.
2.	02 05 80	Odpadowa serwatka	<u>Źródło powstawania:</u> Odpad płynny wytwarzany przy produkcji serów. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Woda 95%, laktoza 4%, białko 0,5%, tłuszcz, witaminy, sole mineralne 0,5%.

3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p><u>Źródło powstawania:</u> Serwis urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę wyższych węglowodorów – węgla i wodoru. Mogą zawierać różnego rodzaju dodatki uszlachetniające (w olejach starej generacji jest to np. dodatek typu fosfor, siarka, cynk lub popiły), przeciwzużyciowe, inhibitory utleniania i korozji, modyfikatory lepkości, detergenty, dyspergenty, zanieczyszczenia związkami zawierającymi siarkę, azot i tlen, węglowodory alifatyczne, sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowe fenolany, związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi).</p>
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p><u>Źródło powstawania:</u> Serwis urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę wyższych węglowodorów – węgla i wodoru. Mogą zawierać różnego rodzaju dodatki uszlachetniające (w olejach starej generacji jest to np. dodatek typu fosfor, siarka, cynk lub popiły), przeciwzużyciowe, inhibitory utleniania i korozji, modyfikatory lepkości, detergenty, dyspergenty, zanieczyszczenia związkami zawierającymi siarkę, azot i tlen, węglowodory alifatyczne, sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowe fenolany, związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi).</p>
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak: papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały.</p>
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały.</p> <p>Skład: tworzywa sztuczne są tworzywami na bazie polimerów syntetycznych, otrzymywanych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelniaczy.</p>
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny, uszkodzone palety.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są węgiel 49,5%, tlen 43,8%, wodór 6,0% azot 0,2% i inne przy czym skład procentowy zmienia się</p>

			w zależności od gatunku. Główne związki tworzące drewno to celuloza, hemiceluloza, lignina. Ponadto w drewnie występują cukier, białko, skrobia, garbniki, żywice, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Odpad stały, palny.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady wykonane z co najmniej dwóch różnych materiałów, najczęściej karton i aluminium lub plastik. Odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Odpad stały, palny.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, warsztaty, magazyny. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Sorbenty, bawełna zanieczyszczona olejami, smarami, metalami ciężkimi i innymi substancjami niebezpiecznymi. Mogą zawierać, w zależności od źródła zanieczyszczenia: węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, którymi są zanieczyszczone, krzemionka, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia odpylające. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Filtry workowe z urządzeń odpylających. Wkłady filtracyjne wykonane z tworzyw sztucznych.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia produkcyjne. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Skład: głównie metale, poza tym części wykonane z tworzyw sztucznych, powłoki malarskie. Odpady z tej grupy to wyeksploatowane, przeznaczone do złomowania zużyte silniki elektryczne i inne urządzenia stosowane w produkcji. Silniki elektryczne w 98% składają się z elementów metalowych (stal, miedź, żeliwo), pozostałe 2% to elementy o właściwościach izolacyjnych (plastik, ceramika, tektura), bądź kondensatory „suche”, nie posiadające właściwości odpadów niebezpiecznych.
12.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	<u>Źródło powstawania:</u> Hale produkcyjne, magazyny. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Produkty, które utraciły właściwości produktów nadających się do spożycia. W swoim składzie zawierają głównie mleko. Skład chemiczny stanowi: woda, laktoza, białko, tłuszcz, witaminy, sole mineralne. Odpad może również zawierać antybiotyki i substancje hamujące. Zgodnie z przepisami weterynaryjnymi jest to odpad kategorii 2 lub 3.
13.	19 08 01	Skratki	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia ścieków. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Zanieczyszczenia stale zawarte w ściekach, zatrzymane

			na kracie koszowej. Skład stanowią: papiery, odpady kuchenne, szmaty, puszki, materiały tekstylne, gumowe. Uwodnienie: 60÷ 70%.
14.	19 08 02	Zawartość piaskowników	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia ścieków. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Do zawiesin, które usuwane są przy użyciu piaskowników zalicza się: piasek, żużel, koksik, cząstki węgla, nasiona itp. Są to szlamy, które składają się przede wszystkim z piasku (ponad 90%) oraz różnych glinokrzemianów.

\*odpad niebezpieczny

3. rozdziałowi III punkt 1.2. **Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z odpadami** oraz tabeli w tym punkcie nadają nowe brzmienie o następującej treści:

*„Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów oraz opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:*

Magazynowanie odpadów, w myśl ustawy o odpadach to czasowe przechowywanie odpadów obejmujące wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata (łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów). W przypadku odpadów przeznaczonych do składowania okres ten wynosi 1 rok. Odpady magazynowane są w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie OSM Włoszczowa. Magazynowanie odpadów wynika z procesu technologicznego i organizacyjnego i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

Wytworzone odpady będą magazynowane zgodnie z przepisami ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2014 r. oraz z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadów
1.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odwodniony osad, magazynowany jest na terenie wybetonowanym, wyposażonym w system drenażu zbierającego odciek z odprowadzeniem do rowów cyrkulacyjnych. Miejsce magazynowania budynek stacji odwadniania osadu dz. nr 3920/2 i 3921/2	Odpad przekazywany jest uprawnionej jednostce do dalszego wykorzystania w procesie przetwarzania R3. Dodatkowo zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 4 ustawy o odpadach osady te można traktować jako komunalne osady ściekowe, które będą poddawane odzyskowi metodą R10. Szczegółowy sposób postępowania z odpadami i warunki jakie muszą być spełnione przy wykorzystaniu odpadów zostały określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 stycznia 2015 r. w sprawie procesu odzysku

				R10 (Dz. U. z 2015 r., poz. 132). Natomiast dawki komunalnych osadów ściekowych, które można stosować na gruntach, zakres, częstotliwość i metody referencyjne badań osadów i gruntów, na których te osady będą stosowane powinny być zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 6 lutego 2015 r. w sprawie komunalnych osadów ściekowych (Dz. U. z 2015, r. poz. 257)
2.	02 05 80	Odpadowa serwatka	<p>Odpad magazynowany w specjalnych silosach/zbiornikach metalowych lub z tworzywa sztucznego. Magazynowanie: odpad magazynowany w metalowych zbiornikach o pojemności 25 m<sup>3</sup> każdy postawionych na fundamencie betonowym, przy oczyszczalni ścieków. Miejsce dystrybucji serwatki jest wybetonowane wyposażone w kratę ściekową z wypustem do kanalizacji sanitarnej.</p> <p>Miejsce magazynowania budynek stacji odwadniania osadu dz. nr 3920/2</p>	<p>Sposób dalszego gospodarowania: odpad w postaci serwatki paszowej magazynowany w tankach metalowych, odbierany jest na bieżąco przez rolników i wykorzystywany jako karma dla trzody chlewnej. Wytwórca serwatki może przekazać ją do skarmiania zwierząt zachowując jednakże wymagania dotyczące przepisów paszowych, ustawy z 11.03.2004 r. o ochronie zdrowia zwierząt oraz zwalczaniu chorób zakaźnych zwierząt – dalej u.o.z.z., oraz przepisów dotyczących ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego, tj. rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z 21.10.2009r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylające rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego) (Dz.U. UE. L. z 2009 r. Nr 300, str. 1 z późn. zm.) - dalej rozporządzenie 1069/2009. Transport odpadu odbywa się pojazdami należącymi do odbiorcy. Prowadzony jest rejestr</p>

				przychodu i rozochodu serwatki obejmujący datę ilość przekazanego odpadu oraz dane personalne odbiorcy.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Odpad przechowywany jest w oznakowanych beczkach/pojemnikach stalowe lub z tworzywa. Oleje mogą być wymieniane wyłącznie przez uprawnionych pracowników. Jeżeli nie zostaną zabrane przez faktycznych wytwórców tych odpadów, będą zbierane do beczek stalowych 200 litrowych, opisanych jako „odpadowe inne oleje hydrauliczne” oraz kodem odpadu. Magazynowane w budynku warsztatowym, na uszczelnionym podłożu. Magazyn jest zamknięty przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania wyposażone jest w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlań olejów odpadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania budynek warsztatowo - magazynowy, dz. nr 3879/2 i 3880/2 i warsztat samochodowy dz. nr 3880/6.</p>	<p>Odpad przekazywany jest uprawnionej jednostce do dalszego wykorzystywania. Przekazanie odpadu odbywa się przy użyciu kart przekazania odpadu.</p> <p>Proces przetwarzania: R9, R12.</p>
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad przechowywany jest w oznakowanych beczkach/pojemnikach stalowe lub z tworzywa. Oleje mogą być wymieniane wyłącznie przez uprawnionych pracowników. Jeżeli nie zostaną zabrane przez faktycznych wytwórców tych odpadów, będą zbierane do beczek stalowych 200 litrowych, opisanych jako „odpady inne jako silnikowe, przekładniowe i smarowe” oraz kodem odpadu. Magazynowane w budynku warsztatowym, na uszczelnionym podłożu. Magazyn jest zamknięty przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania wyposażone jest w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlań olejów odpadowych.</p>	<p>Odpad przekazywany jest uprawnionej jednostce do dalszego wykorzystywania. Przekazanie odpadu odbywa się przy użyciu kart przekazania odpadu.</p> <p>Proces przetwarzania: R9, R12</p>

			<p>przekazywany jest uprawnionej jednostce do dalszego wykorzystywania. Przekazanie odpadu odbywa się przy użyciu kart przekazania odpadu.</p> <p>Miejsce magazynowania budynek warsztatowo - magazynowy, dz. nr 3879/2 i 3880/2 i warsztat samochodowy dz. nr 3880/6</p>	
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad magazynowany w specjalnych pojemnikach/kontenerach metalowych lub z tworzywa sztucznego. Magazynowanie na paletach pod zadaszoną wiatą. Miejsce magazynowania zamknięte i oznakowane.</p> <p>Miejsce magazynowania plac przy boksach na węgiel, dz. nr 3918/2.</p>	<p>Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów.</p> <p>Proces przetwarzania: R1, R3, R12.</p>
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną wiatą. Miejsce magazynowania zamknięte i oznakowane.</p> <p>Miejsce magazynowania dz. nr. 3918/1, 3884/6</p>	<p>Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów.</p> <p>Proces przetwarzania: R1, R3, R12</p>
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad magazynowany luzem na placu. Zbierane selektywnie do pojemników metalowych lub luzem w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w kontenerach</p> <p>Miejsce magazynowania plac przy warsztacie sam. dz. nr 3879/8 i 3880/6</p>	<p>Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów.</p> <p>Proces przetwarzania: R1, R3, R12</p>
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpad magazynowany w specjalnych pojemnikach/kontenerach metalowych lub z tworzywa sztucznego. Zbierane selektywnie do pojemników metalowych lub luzem w miejscach ich powstawania, a następnie magazynowane w kontenerach np. KP-7 lub beczkach metalowych, w wydzielonej części budynku warsztatowo-magazynowego</p> <p>Miejsce magazynowania plac przy boksach na węgiel, dz. nr 3918/2</p>	<p>Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów.</p> <p>Proces przetwarzania: R1, R3, R12</p>
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	<p>Odpad magazynowany w oznakowanych beczkach/pojemnikach stalowe lub z tworzywa. Magazynowanie:</p>	<p>Odpady przekazywane do dalszego gospodarowania uprawnionym posiadaczom odpadów.</p>



		olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	odpad zbierany selektywnie do metalowych pojemników, ustawionych na stanowiskach roboczych w budynku warsztatowym. Pojemniki oznakowane napisem „CZYŚCIWO ZAOLEJONE” oraz kodem odpadu. Miejsce magazynowania budynek warsztatowo - magazynowy, dz. nr 3879/2 i 3880/2 i warsztat samochodowy dz. nr 3880/6	Proces przetwarzania: R12, D10
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad zbierany selektywnie do metalowych pojemników, ustawionych w miejscu magazynowym Miejsce magazynowania budynek warsztatowo - magazynowy, dz. nr 3879/2 i 3880/2 i warsztat samochodowy dz. nr 3880/6.	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R1, R12
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany na placu zakładowym za budynkiem kotłowni na terenie utwardzonym i skanalizowanym. Miejsce magazynowania laboratorium, dz. nr 3879/8.	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R4, R12
12.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpad przechowywany w opakowaniach rynkowych na paletach ustawionych w magazynie lub w zbiornikach do tego przystosowanych. Miejsce magazynowania dz. nr 3889/2.	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R3, R12 podmiotom posiadającym stosowne uregulowania
13.	19 08 01	Skratki	Odpad na bieżąco usuwany z kraty, przewożony do pojemników/kontenerów metalowych lub z tworzywa sztucznego Miejsce magazynowania budynek stacji odwadniania osadu, dz. nr 3920/2 i 3921/2.	Przekazane do odzysku R1 lub unieszkodliwiania metodą D5
14.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad usuwany z piaskownika na taczki, przewożony do kontenera metalowego Miejsce magazynowania budynek stacji odwadniania osadu, dz. nr 3920/2 i 3921/2.	Przekazane do unieszkodliwiania metodą D5

\*odpad niebezpieczny

4. rozdziałowi III punkt 1.3. **Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami** oraz tabeli w tym punkcie nadaję nowe brzmienie o następującej treści „*Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:*”

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
1.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Brak możliwości pełnego zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji.
2.	02 05 80	Odpadowa serwatka	Proces zagęszczania serwatki (procesy membranowe, odparowywanie w wyparkach próżniowych). Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji. Ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Stosowanie olejów o najwyższej jakości technologicznej zwiększy czas pracy danego urządzenia na tym samym oleju. Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”. Poza tym z czasem będzie następowała sukcesywna wymiana sprzętu, w którym jest wykorzystywany olej hydrauliczny na nowsze typy. Zapewnienie optymalnych parametrów pracy maszyn i urządzeń. Stałe podnoszenie kwalifikacji i świadomości ekologicznej pracowników.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje będą użytkowane tak długo, jak długo będą zachowywały swoje właściwości oraz możliwe będzie wykorzystanie ich funkcjonalności. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko zapewniony zostanie odpowiedni sposób wymiany oleju. Ponadto, spełnione zostaną wymagania w zakresie właściwych warunków oraz wyposażenia miejsc magazynowania olejów. Zapewnienie optymalnych parametrów pracy maszyn i urządzeń. Stałe podnoszenie kwalifikacji i świadomości ekologicznej pracowników.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Minimalizacja powstawania odpadów polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie. Minimalizacja powstawania odpadów możliwa jest również poprzez realizację zakupów w większych opakowaniach jednostkowych.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania	Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach. Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności

		(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwi ich maksymalną trwałość.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez właściwą konserwację i eksploatację urządzeń i maszyn. Maszyny i urządzenia zdadne do dalszego funkcjonowania będą przede wszystkim przeznaczone do odsprzedaży, a dopiero w ostateczności (jeśli nie uda się ich sprzedać) jako surowiec wtórny będą przekazywane do punktów skupu złomu. Zapewnienie optymalnych parametrów pracy maszyn i urządzeń.
18.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Dbanie o prawidłowy reżim technologiczny, aby nie dopuszczać do powstawania partii wyrobów nie odpowiadającym wymogom wyrobów dobrych. Niedopuszczanie do przetrzymywania wyrobów na magazynie ponad okres maksymalny wynikający ze struktury sprzedaży.
25.	19 08 01	Skratki	Brak pełnej możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z pracą oczyszczalni oraz wielkością produkcji. Jedyną możliwością ograniczenia ilości to eliminowanie części stałych ze ścieków
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Ilość odpadu nierozdzielnie związana z pracą oczyszczalni oraz wielkością produkcji. Mycie powierzchni dokonywać po jej uprzednim wyczyszczeniu z części mineralnych.

\*odpad niebezpieczny

5. rozdziałowi III.2.1 **Rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji, jak w tabeli poniżej, określone w mg/m<sup>3</sup>, kg/h i Mg/rok, nadaje nowe brzmienie:**

Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Parametry emitora (m)		Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń dla źródeł emisji (w mg/m <sup>3</sup> , w warunkach umownych, dla emitora E1 przy zawartości 15% tlenu w spalinach)		
		h	d	pył	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
1	2	3	4	5	6	7
E1	Instalacja kogeneracji wyposażona w silnik gazowy typu TCG2020 V12, TEDOM, Quanto 1000 o max. mocy cieplnej 1155 kW, nominalnej mocy cieplnej 2,378 MW	10,0	0,4	-	-	95
E2	Proszkownia serwatki	18,0 B	0,75	10	-	-
<b>Razem z zakładu (Mg/rok)</b>				<b>1,501</b>	<b>0</b>	<b>5,34</b>

B-emitor boczny

6. rozdziałowi III.2.2 **Charakterystyka miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza**, nadaję nowe brzmienie:

Na terenie zakładu zainstalowany został w systemie kontenerowym silnik gazowy typu TCG 2020 V12, TEDOM, Quanto 1000, produkcji MWM, dwunastocylindrowy, o nominalnej mocy cieplnej 2,378 MW, zasilany gazem LNG (skroplonym gazem ziemnym) pobieranym ze zbiornika magazynowego o pojemności 60 m<sup>3</sup>. Silnik jest instalacją pomocniczą IPPC i wykorzystywany jest w całości na jej potrzeby do produkcji energii elektrycznej, ciepła i chłodu (układ trigeneracji). Silnik współpracuje z generatorem energii elektrycznej typu MJB 450 LB4, producenta MARELLI, ze sprawnością w punkcie pracy na poziomie maksymalnym 97,4%, napięciem 400V. Przy założeniu produkcji energii elektrycznej w instalacji na docelowym poziomie, roczna ilość energii elektrycznej możliwej do uzyskania z układu to 8083 MWh, zaś w przypadku ciepła jest to 9355 MW. Zakładany czas pracy instalacji wynosi 8100 h/rok.

Zorganizowana emisja zanieczyszczeń pyłowych do powietrza następuje również w procesie produkcji serwatki proszkowej. Zanieczyszczenia z instalacji proszkowni serwatki po przejściu przez dwustopniowy układ filtrujący (cyklony i filtr workowy) gwarantujący stężenie pyłów na poziomie poniżej 10 mg/m<sup>3</sup>, odprowadzane będą emitorem bocznym. Zakładany czas pracy proszkowni to 7500 h/rok.

7. dodaję punkt III.2.3. **Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza**

Usytuowanie stanowisk powinno być zgodne z normą PN-Z-04030-7:1994P *Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną* oraz normą PN-Z-04008-4:1999P *Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych (emisja) o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej*.

8. rozdział III.3. **Warunki poboru wody**, otrzymuje nowe brzmienie:

„Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska we Włoszczowie posiada własne ujęcie wody podziemnej – dwie studnie głębinowe pracujące naprzemiennie. Ogólna ilość pobieranej wody mierzona jest wodomierzami głównymi zainstalowanymi na rurociągach tłocznych w studniach. Woda zużywana jest na cele technologiczne i niewielkim stopniu socjalno-bytowe pracowników. Celem zmniejszenia ilości wody przeznaczonej do mycia instalacji zastosowano stację centralnego mycia CIP, pracującą w zamkniętym systemie obiegu wody. System ten zapewnia wysoki poziom czystości mytych urządzeń.

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji:  $Q_{\text{śr.d}} = 2034 \text{ m}^3/\text{d}$  \*

\*tylko dla potrzeb instalacji IPPC

(Zakład posiada pozwolenie sektorowe (wodnoprawne) udzielone decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Piotrkowie Trybunalskim z dnia 22.03.2021 r. znak: WA.ZUZ.3.4210.2103.2020.AD na usługę wodną polegającą na poborze wód podziemnych w ilości  $Q_{\text{max.s}} = 0,026480 \text{ m}^3/\text{s}$ ,  $Q_{\text{śr.d.}} = 2079,9 \text{ m}^3/\text{d}$  i  $Q_{\text{dop.rok}} = 835083,5 \text{ m}^3/\text{h}$ . Nie określono warunków poboru wody podziemnej, z uwagi na fakt, iż woda z ujęcia zakładowego, oprócz instalacji IPPC, wykorzystywana jest również na potrzeby pododbiorców (innych podmiotów gospodarczych oraz odbiorców indywidualnych)”

9. rozdział III.4.2. **Ilość** – otrzymuje nowe brzmienie:

„a. ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych odprowadzanych kolektorem B:

$$Q_{\text{śr.d}} = 1\,909,1 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max d}} = 2\,100 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max sek.}} = 0,024 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max roczne}} = 766\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b. ścieków przemysłowych – zużytych wód pochłodniczych odprowadzanych:

- kolektorem A:

$$Q_{\text{max h}} = 13 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d}} = 283,64 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max d}} = 312 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max sek.}} = 0,0036 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max roczne}} = 113\,880 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- kolektorem B:

$$Q_{\text{max h}} = 25 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d}} = 545,45 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max d}} = 600 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max sek.}} = 0,0069 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max roczne}} = 219\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

c. wód opadowych i roztopowych odprowadzanych:

- kanałem A zakończonym wylotem W-2:

- maksymalna ilość wód opadowych lub roztopowych wnieść będzie  $0,134 \text{ m}^3/\text{s}$

- średnia ilość wód opadowych lub roztopowych wyrażona w  $\text{m}^3/\text{rok}$  wynosić będzie  $15\,540 \text{ m}^3/\text{rok}$

Powierzchnia rzeczywista odwadnianej zlewni będzie wynosić  $4,09 \text{ ha}$ , natomiast powierzchnia zredukowana odwadnianej zlewni wynosić będzie  $2,59 \text{ ha}$ .

- kanałem B zakończonym wylotem W-1:

- maksymalna ilość wód opadowych lub roztopowych wnieść będzie  $0,095 \text{ m}^3/\text{s}$

- średnia ilość wód opadowych lub roztopowych wyrażona w  $\text{m}^3/\text{rok}$  wynosić będzie  $10\,464 \text{ m}^3/\text{rok}$

Powierzchnia rzeczywista odwadnianej zlewni będzie wynosić  $2,46 \text{ ha}$ , natomiast powierzchnia zredukowana odwadnianej zlewni wynosić będzie  $1,744 \text{ ha}$ .

10. w rozdziale III.4.3. **Maksymalne dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń**, literze „a” nadają nowe brzmienie:  
 „a. dla oczyszczonych ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych odprowadzanych z zakładowej oczyszczalni ścieków do rowu melioracyjnego:

pH = 6,5 – 9,0  
 BZT<sub>5</sub> = 25,0 mgO<sub>2</sub>/l  
 ChZTCr = 125,0 mg O<sub>2</sub>/l  
 zawiesiny ogólne = 35,0 mg/l  
 azot ogólny = 30,0 mg N/l  
 fosfor ogólny = 2,0 mg P/l  
 chlorki = 1000 mg Cl/l”

11. w rozdziale **III.4.4. Dopuszczalne ilości zanieczyszczeń przypadające na jednostkę wykorzystanego surowca** – nadają nowe brzmienie tabeli:

BZT <sub>5</sub>	25 [mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> ] x 1,622 litra*	= 40,55 mg/l mleka
ChZT	125 [mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> ] x 1,622 litra	= 202,75 mg/l mleka
zawiesina ogólna	35 [mg/dm <sup>3</sup> ] x 1,622 litra	= 56,77 mg/l mleka
azot ogólny	30 [mg/dm <sup>3</sup> ] x 1,622 litra	= 48,66 mg/l mleka
fosfor ogólny	2 [mg/dm <sup>3</sup> ] x 1,622 litra	= 3,244 mg/l mleka
chlorki	1000 [mg/dm <sup>3</sup> ] x 1,622 litra	= 1 622 mg/l mleka

\*ilość ścieków powstająca w związku z przetworzeniem 1 l mleka”

12. rozdział **III.5.2. Źródła hałasu i czas ich pracy** – otrzymuje nowe brzmienie:  
 „Źródła hałasu i czas ich pracy.

Lp.	Kod	Miejsce emisji hałasu	Urządzenie	Poziom dźwięku [dB]	Czas pracy źródła [h/rok]
1.	HZ1	Instalacja amoniakalna	wentylatory maszynowni chłodniczej	85	8 424
2.	HZ2		wentylatory maszynowni chłodniczej	85	8 424
3.	HZ3		wentylator maszynowni chłodniczej	85	8 424
4.	HZ4		wentylatory maszynowni chłodniczej	85	8 424
5.	HZ5	Budynek produkcyjny	wentylator wraz z wyrzutnią powietrza proskowni CBF-125U	95	8 424
6.	HZ6		wentylator chłodni przy proskowni	89	8 424
7.	HZ7		wentylator chłodni przy proskowni	89	8 424
8.	HZ8		wentylator chłodni przy proskowni	89	8 424
9.	HZ9	Kogeneracja – odzysk ciepła	wentylatory kogeneracja	75	8 424
10.	HZ10		wentylatory kogeneracja	75	8 424
11.	HZ11	Oczyszczalnia ścieków	dmuchawa typ. S 46/2p	85	8 424
12.	HZ12		dmuchawa typ. S 66/3p nr 1	85	8 424
13.	HZ13		dmuchawa typ. S 66/3p nr 2	85	8 424
14.	HZ14		dmuchawa typ. S 66/3p nr 3	85	8 424
15.	HZ15		szczotka typ NS-3 nr 1	80	8 424
16.	HZ16		szczotka typ NS-3 nr 2	80	8 424
17.	HZ17		areator typ MRO-3 nr 1	91	8 424
18.	HZ18		areator typ MRO-3 nr 2	91	8 424
19.	HZ19	Instalacja oczyszczająca przy	pompa nr 1 membran	80	8 424
20.	HZ20		pompa nr 2 membran	80	8 424

21.	HZ21	oczyszczalni	pompa nr 3 membran	80	8 424
22.	HZ22		pompa nr 4 membran	80	8 424

13. rozdziałowi IV. Zakres i sposób mitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji nadają nowe brzmienie:

**(1) w zakresie gospodarki odpadami**

**(2) w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego**

Pomiary emisji ze źródeł spalania paliw należy wykonywać na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710 z późn. zm.). Zakres i metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza dla źródeł spalania paliw należy stosować zgodnie z ww. rozporządzeniem.

Pomiarami należy objąć również emitor E2 proshkowni, w zakresie emisji pyłu całkowitego. Pomiary powinny być wykonywane przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętych pomiarami.

Wyniki pomiarów emisji należy przedłożyć w terminie 1 miesiąca od ich wykonania Staroście Włoszczowskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 roku, w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405)

W ramach BAT (BAT 5) od dnia **4 grudnia 2023 r.** należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością raz w roku, zgodnie z normami 13284-1. Mleczarstwo procesy suszenia (BAT 23).

W celu ograniczenia zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z suszenia, w ramach BAT (BAT 23) zastosowano w zakładzie najlepsze dostępne techniki w postaci dwustopniowego układu wychwytywania pyłów (cyklon i filtr workowy), zapewniające redukcję emisji pyłu do powietrza na poziomie poniżej 10 mg/Nm<sup>3</sup>.

**(3) w zakresie ochrony przed hałasem:**

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku poza zakładem, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, dla terenów zabudowy zagrodowej i mieszkaniowo-usługowych (poz. 3d tabeli 1 wg załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826)) nie może przekraczać:

- $L_{AeqD}$  - 55,0 dB dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22),
- $L_{AeqN}$  - 45,0 dB dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6).

Aby zapobiec występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, od 4 grudnia 2023r. w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania emisji hałasu,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi,
- program ograniczania hałasu mający na celu identyfikację jego źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

W ramach dostosowania do BAT 14 w celu zapobieżenia emisjom hałasu lub ich ograniczenia zakład zastosował poniższe techniki polegające na: właściwej lokalizacji urządzeń i budynków (a), środki operacyjne (b) oraz mało hałaśliwy sprzęt (c).

W praktyce minimalizacja oddziaływania akustycznego zakładu na tereny sąsiednie realizowana jest przez m.in.: lokalizację instalacji IPPC w obiektach posiadających właściwą izolacyjność akustyczną, montaż urządzeń mających większy wpływ na wielkość emisji hałasu wewnątrz hali produkcyjnej, stosowanie wyrzutni dachowych powodujących emisje hałasu nie większą niż 90 dB, ograniczenie otwierania wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej w porze nocnej, ograniczenie sprzedaży produktów w porze nocnej.

**(4) w zakresie ochrony wód:**

Należy prowadzić okresowe pomiary jakości odprowadzanych ścieków zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych

- ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych zakresie pH, BZT<sub>5</sub>, ChZT, zawiesiny ogólnej, azotu ogólnego, fosforu ogólnego oraz chlorków,
- ścieków przemysłowych – zużytych wód chłodniczych w zakresie temperatury,
- wód opadowych i roztopowych – stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych lub roztopowych nie będą przekraczać w zakresie zawiesiny ogólnej 100 mg/l oraz węglowodorów ropopochodnych 15 mg/l. Spełnienie warunku dotrzymywania wielkości zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych lub roztopowych oceniane będzie na podstawie przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających wykonywanych przez zakład z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku.

W ramach BAT 4 **od dnia 4 grudnia 2023 r.** należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Substancja/parametr	Normy	Minimalna Częstotliwość monitorowania <sup>(1)</sup>	Monitorowanie powiązane z:
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) <sup>(2) (3)</sup>	Brak dostępnej normy EN	Raz dziennie <sup>(4)</sup>	BAT 12
Azot ogólny (TN) <sup>(2)</sup>	Dostępne różne normy EN (np. EN 12260, EN ISO 11905-1)		
Ogólny węgiel organiczny (OWO) <sup>(2) (3)</sup>	EN 1484		
Fosfor ogólny (TP) <sup>(2)</sup>	Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 i -2, EN ISO 11885)		
Zawiesina ogólna (TSS) <sup>(2)</sup>	EN 872		
Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZT <sub>n</sub> ) <sup>(2)</sup>	EN 1899-1	Raz w miesiącu	



Chlorki (Cl <sup>-</sup> )	Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Raz w miesiącu	-
<p>(1) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu ścieków na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.</p> <p>(2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego.</p> <p>(3) Monitorowanie OWO i ChZT są alternatywne. Monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.</p> <p>(4) Jeżeli dowiedziono, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne, można zmniejszyć częstotliwość monitorowania; monitorowanie należy jednak przeprowadzać w każdym przypadku co najmniej raz na miesiąc.</p>			

Zastosowana w zakładowej oczyszczalni ścieków OSM Włoszczowa technologia MBR (biologicznych reaktorów membranowych jest uznawana za najlepszą dostępną technologię oczyszczania ścieków (BAT – Best Available Technology) w rozumieniu Dyrektywy IPPC. Przedkładane do tut. organu przez zakład wyniki jakości oczyszczonych ścieków potwierdzają wysoki stopień redukcji zanieczyszczeń (BZT5, ChZT, zawiesina ogólna, fosfor ogólny na poziomie 99%, azot ogólny na poziomie 87%). W związku z powyższym zakład dowodzi, że poziomy emisji ChZT, zawiesiny ogólnej, azotu ogólnego, fosforu ogólnego są wystarczająco stabilne, dlatego zgodnie z BAT 4 można zmniejszyć częstotliwość ich monitorowania. Monitorowanie należy jednak przeprowadzać co najmniej raz na miesiąc.

#### **(5) w zakresie ochrony przed odorami**

Aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, **od dnia 4 grudnia 2023 r.** w ramach BAT (BAT 15) należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania odorów. Można go uzupełnić pomiarem/oszacowaniem narażenia na odory lub oszacowaniem skutków takiego narażenia,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi,
- program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; pomiar/ oszacowanie narażenia na odory; określenie udziału poszczególnych źródeł; oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT (BAT 1) **od dnia 4 grudnia 2023r.** należy zapewnić opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy i elementy:

- zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego systemu zarządzania środowiskowego; 4.12.2019 PL Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej L 313/65
- analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;
- opracowanie strategii ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;

- określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
- planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;
- określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
- zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia);
- komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
- wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
- opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
- skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
- wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
- protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
- w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
- program monitorowania i pomiarów, w stosownych przypadkach, z odpowiednimi informacjami można zapoznać się w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED;
- regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
- okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
- ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
- okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności;
- monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.

W odniesieniu do sektora mleczarskiego w ramach BAT w systemie zarządzania środowiskowego należy również uwzględnić:

- plan zarządzania hałasem (BAT 13);
- plan zarządzania odorami (BAT 15); L 313/66 PL Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej z dnia 4.12.2019 r.,
- wykaz zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych (BAT 2);
- plan na rzecz efektywności energetycznej (BAT 6a).

Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami i ograniczyć emisje, **od dnia 4 grudnia 2023 r.** w ramach BAT (BAT2) należy zawrzeć postanowienia dotyczące ustanowienia, utrzymywania i regularnego dokonywania przeglądu (również w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykazu zużycia wody, energii i surowców oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie określone poniżej elementy:

- informacje na temat procesów produkcji żywności, napojów i mleka, w tym: uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji, opisy technik zintegrowanych oraz technik oczyszczania ścieków/gazów odlotowych w celu zapobiegania emisjom lub ich ograniczania, w tym ich efektywność,

- informacje o zużyciu i wykorzystaniu wody (np. schematy przepływu i bilanse masy wody) oraz określenie działań mających na celu zmniejszenie zużycia wody i ilości ścieków (zob. BAT 7)
- Informacje na temat ilości i cech charakterystycznych strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz pH i temperatura; b) średnie stężenie i wartości ładunków odpowiednich zanieczyszczeń/parametrów (np. OWO lub ChZT, związki azotu, fosforu, chlorku, przewodność właściwa) oraz ich zmienność,
- informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych,
- informacje na temat zużycia i wykorzystania energii, ilości użytych surowców, a także ilości i cech charakterystycznych wytworzonych pozostałości oraz określenie działań na rzecz ciągłej poprawy w zakresie efektywnego gospodarowania zasobami,
- określenie i wdrożenie odpowiedniej strategii monitorowania w celu zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami, z uwzględnieniem zużycia energii, wody i surowców. Monitorowanie może obejmować bezpośrednie pomiary, obliczenia lub zapisy z odpowiednią częstotliwością.

14. Rozdziałowi IV.4.2 punkty pomiarowe emisji hałasu do środowiska powinny być zlokalizowane na granicy terenów podlegających ochronie przed hałasem w następujących miejscach nadają nowe brzmienie:

- b) **Punkt H1** – północno-wschodnia strona terenu OSM, na terenie posesji mieszkalnej znajdującej się na działce o nr ewid. 3917/6 (wsp. N: 50°51'06.90" E: 19°59'46.39"),
- c) **Punkt H2** – wschodnia strona terenu OSM, na terenie posesji mieszkalnej znajdującej się na działce o nr ewid. 3930/1 (wsp. N: 50°50'52.0" E: 19°59'39.0").

15. rozdziałowi IV.4.3 nadają nowe brzmienie:

pomiarów emisji hałasu do środowiska należy dokonywać w punktach, których lokalizacja została zaznaczona na załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

III. Zobowiązuję **Okręgową Spółdzielnię Mleczarską we Włoszczowie** do niezwłocznego przekazania tut. organowi:

1. informacji o dopełnieniu, w terminie wskazanym w niniejszym pozwoleniu, obowiązku dostosowania działalności zakładu objętej pozwoleniem do konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,
2. dokumentów w zakresie wskazanym w punkcie 1. niniejszego rozdziału.

### **Uzasadnienie**

W związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT dla przemysłu mleczarskiego, zgodnie z art. 215 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. r. - Prawo ochrony środowiska dokonano analizy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Włoszczowskiego z dnia 16.11.2006 r. znak: znak: ROL.II.7644/7/06 ze zmianami, udzielonego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania, rozumianej jako największa ilość określonych surowców, która może być przyjmowana w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, pond 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej we Włoszczowie przy ul. Kochanowskiego 1, gm. Włoszczowa, pow. włoszczowski, woj. świętokrzyskie. Obowiązek taki spoczywa na organie właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska organ wezwał prowadzącego instalację do wystąpienia w terminie 1 roku od dnia wezwania, z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Włoszczowskiego

z dnia 16.11.2006 r. znak: znak: ROL.II.7644/7/06 ze zmianami, w zakresie dostosowania do konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji UE 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019r. ustanawiającej konkluzje najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W myśl art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy POS istnieje konieczność dostosowania instalacji, do wymagań określonych w konkluzjach BAT, do dnia 4 grudnia 2023r.

W wymaganym terminie Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska we Włoszczowie złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Wniosek uzupełniono korektą w dniu 27 grudnia 2021r. Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmował zmianę w zakresie ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, gospodarki odpadami, poboru wody, emisji do powietrza, emisji hałasu. Wszystkie wnioskowane zmiany uwzględniono w decyzji. Dodatkowo wniosek zawierał informację o stopniu zgodności działalności instalacji z wymaganiami BAT zawartymi w Konkluzjach BAT dla przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego. Dostosowania wymagają niektóre elementy Systemu Zarządzania środowiskowego (BAT 1 i BAT 2), monitorowania (BAT 4), hałasu (BAT 13), odorów (BAT 15). Obowiązek dostosowania tych elementów do konkluzji BAT **od dnia 4 grudnia 2023 r.** zawarto w niniejszej decyzji.

Do wniosku załączono: wniosek (dwa egz. wniosku + wersja elektroniczna) o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej we Włoszczowie, odpis z Krajowego Rejestru Sądowego z dnia 11 grudnia 2021 r.; dane silnika gazowego; decyzję Starosty Włoszczowskiego z dnia 26.10.2020 rok, znak: AB.6740.1.313.2020.I nr 1.313/2020 zatwierdzającą projekt budowlany i udzielającą pozwolenia na budowę dla Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej dla układu wytwarzania energii elektrycznej, ciepła i chłodu; tło substancji w rejonie oddziaływania instalacji – pismo GIOŚ z dnia 10.09.2021 r. znak: DM/KL/063-1/178/21/MRS; wyniki analizy propagacji zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym w rejonie oddziaływania instalacji; wyniki pomiarów emisji pyłów wykonanych na emitorze proszkowni; schemat technologiczny oczyszczalni ścieków; sprawozdanie z pomiarów emisji hałasu przenikającego do środowiska; dane wejściowe oraz wyniki obliczeń propagacji hałasu w bezpośrednim otoczeniu Zakładu wraz z rozkładem izofon dla pory dnia; dane wejściowe oraz wyniki obliczeń propagacji hałasu w bezpośrednim otoczeniu Zakładu wraz z rozkładem izofon dla pory nocy; kserokopie decyzji Starosty Włoszczowskiego z dnia 16.11.2006 r. znak: ROL.II.7644/7/06 (wraz ze zm.); wypis z rejestru gruntów z dnia 25.08.2021 r. dla działek w obrębie których usytuowane są wyloty kanalizacyjne. Ponadto do sprawy załączono potwierdzenia wniesienia opłaty skarbowej z dnia 20.07.2021 r. oraz potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej z dnia 20.07.2021 r.

Pismami z dnia 7.01.2022 r. oraz 31.03.2022 r. znak: ROL.6222.2.2021.KK organ zawiadomił wnioskodawcę o konieczności przedłużenia terminu załatwienia sprawy kolejno do 31.03.2022 r. oraz do 30.06.2022 r.

Zawiadomieniem z dnia 23.06.2022 r. strony zostały poinformowane o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie. Na podstawie art. 21 ustawy z dnia 3 października 2008 o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, do publicznej wiadomości podano informację o zamieszczeniu wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie, znajdującym się na stronie internetowej Starostwa Powiatowego we Włoszczowie (w Biuletynie Informacji Publicznej karta nr 38/2021).

Dodatkowo pismem z dnia 23 czerwca br. znak: ROL.6222.2.2021.KK działając na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.) w związku ze złożoną korektą wniosku w dniu 27.12.2021 r. tut. organ wezwał wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień.

Tut. organ stosownie do art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) w dniach 21.07.2021 r. oraz 4.01.2022 r. przesłał do Ministerstwa Klimatu w Warszawie zapis wniosku oraz korekty wniosku w postaci elektronicznej.

Jak wynika z wniosku celem opracowania jest określenie nowych warunków pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji. W skład instalacji do produkcji przetworów mlecznych wchodzi kilka linii technologicznych, do produkcji różnych wyrobów tj.: mleka w proszku, masła,

serów, napojów fermentowanych, śmietany. Mleko trafiające do zakładu podlega obróbce (główne etapy to filtrowanie, chłodzenie, podgrzewanie, wirowanie, pasteryzacja, normalizacja). W wyniku tych procesów powstaje śmietanka, mleko odtłuszczone i mleko o znormalizowanej zawartości tłuszczu. Mleko o znormalizowanej zawartości tłuszczu podlega dalszym procesom, w wyniku których powstaje mleko ukwaszone, kefir, jogurty. Z mleka odtłuszczonego powstaje mleko odtłuszczone w proszku, ser twarogowy, natomiast śmietanka jest przetwarzana na masło i śmietanę, Maślanka uzyskiwana podczas produkcji masła, po odpowiedniej obróbce, służy do produkcji maślanki przeznaczonej do sprzedaży.

Zmiany wyposażenia i wydajności ciągów technologicznych:

- odbiór mleka: trzy linie odbioru mleka o wydajności 50 000 litrów/godzinę mleka każda. Przebudowa linii skutkuje wzrostem zdolności produkcyjnej do 150 000 litrów/godzinę;
- produkcja serów dojrzewających: przy plasterkowaniu serów - zdolność produkcyjna wzrosnie do 2 000 kg/h, porcjowanie pozostaje bez zmian. Zdolność produkcyjna dojrzewalni zimnej nr 1, zimnej nr 2, zimnej nr 3 oraz dojrzewalni ciepłej pozostaje bez zmian. Dodatkowo przewiduje się montaż nowej dojrzewalni o zdolności produkcyjnej 1 000 Mg/dobę;
- produkcja serków wiejskich: rozbudowa linii skutkująca zwiększeniem zdolności produkcyjnej do 20 ton/dobę;
- produkcja śmietany i napojów fermentowanych: wzrost zdolności produkcyjnej do 200 000 litrów/dobę;
- linia technologiczna ultrafiltracji – produkcja sera cukierniczego, serków do chleba, twarogu wirówkowego i serka deserowego: rozbudowa linii pakujących do osiągnięcia wydajności 5 Mg/h, rozbudowa linii do kombinowanego wykorzystania technologii ultrafiltracji i wirówkowej zwiększy zdolność dobową do 80 Mg/dobę.

Zmiany wyposażenia instalacji:

- instalacja chłodnicza: zamiana starych sprężarek tłokowych (amoniak) na jedną nowoczesną i energooszczędną sprężarkę śrubową (280 kW elektryczne i 980 kW chłodnicze). Po uruchomieniu kogeneracji uruchomienie nowego chillera absorbcyjnego (900 kW chłodu) i w zamian wyłączenie aktualnie pracującego chillera freonowego (440 kW chłodniczej);
- instalacja do oczyszczania ścieków: rozbudowa i przebudowa oczyszczalni ścieków mleczarskich zgodnie z zapisem poprzedniej zmiany pozwolenia;
- urządzenia do poboru wód: ujęcie wód podziemnych, eksploatowane również na potrzeby innych odbiorców. Ilość wody wykorzystywana na potrzeby instalacji IPPC wzrosnie do  $Q_{\text{sr,d}}=2\ 034\ \text{m}^3/\text{d}$ , nie będzie przekraczać zasobów eksploatacyjnych ujęcia.

Na terenie zakładu zainstalowany został w systemie kontenerowym silnik gazowy typu TCG 2020 V12, TEDOM, Quanto 1000, produkcji MWM, dwunastocylindrowy, o nominalnej mocy cieplnej 2,378 MW, zasilany gazem LNG (skroplonym gazem ziemnym) pobieranym ze zbiornika magazynowego o pojemności 60 m<sup>3</sup>. Silnik jest instalacją pomocniczą IPPC i wykorzystywany jest w całości na jej potrzeby do produkcji energii elektrycznej, ciepła i chłodu (układ trigeneracji). Silnik współpracuje z generatorem energii elektrycznej typu MJB 450 LB4, producenta MARELLI, ze sprawnością w punkcie pracy na poziomie maksymalnym 97,4%, napięciem 400V. Energia elektryczna wykorzystywana będzie do zasilania zainstalowanych urządzeń – jako uzupełnienie energii elektrycznej kupowanej od dystrybutora zewnętrznego, natomiast energia cieplna jako źródło pozyskania chłodu technologicznego w absorberze, również na uzupełnienie chłodu wytwarzanego w maszynowni chłodniczej. Przy założeniu produkcji energii elektrycznej w instalacji na docelowym poziomie, roczna ilość energii elektrycznej możliwej do uzyskania z układu to 8083 MWh, zaś w przypadku ciepła jest to 9355 MW. Zakładany czas pracy instalacji wynosi 8100 h/rok.

Na terenie Zakładu zamierza się wprowadzić zmiany w gospodarce związanej z odpadami. Zakład nie będzie wytwarzał już odpadów o następujących kodach: 13 01 10\*, 13 02 05\*, 16 01 07\*, 16 01 17, 16 01 18, 16 02 13\*, 16 06 01\*, 16 06 05, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07. Wzrosnie natomiast ilość odpadów o kodach: 02 05 02, 02 05 80, 15 01 01 oraz 15 01 02. Pozostała ilość wytwarzanych odpadów pozostaje bez zmian w stosunku do poprzedniej zmiany pozwolenia.

Na podstawie art. 21 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1029) informacja o zamieszczeniu wniosku

o udzielenie przedmiotowego pozwolenia została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie (karta nr 38/2021).

Obwieszczeniem z dnia 23 czerwca br. Starosta Włoszczowski działając na podstawie art. 21 i 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie, umożliwiając osobom zainteresowanym zapoznanie się z treścią wniosku. Obwieszczenie zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego we Włoszczowie w dniach 23.06.2022 r. – 29.07.2022 r., Urzędu Gminy we Włoszczowie w dniach 27.06.2022 r. – 27.07.2022 r. oraz na tablicy ogłoszeń OSM Włoszczowa od dnia 28.06.2022 r.

Zgodnie z art. 210 ust. 1 i ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska warunkiem rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest wniesienie opłaty rejestracyjnej. Opłatę rejestracyjną wnosi się również w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej tym pozwoleniem. Opłata ta wynosi 50% opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji. Opłata została wyliczona zgodnie ze wzorem i załącznikiem określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 poz. 1183). Opłatę w wysokości 2 800,00 zł (dwa tysiące osiemset złotych 00/100) wnioskodawca wniósł na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w dniu 29 listopada 2019 r.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego przed wydaniem decyzji orzekającej, co do istoty sprawy stronie przysługuje prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Pismem z dnia 17 sierpnia br. poinformowano strony o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie do tut. organu nie wpłynęły żadne uwagi i oświadczenia.

Podstawę prawną do wydania decyzji w tej sprawie stanowią:

- art. 183 ust. 1 i 3, 181 ust. 1 pkt. 1, 185, 188 ust. 2, 192, 201, 202, 211, 214 ust. 3 i 5, 215 ust. 5 oraz 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska zgodnie z którymi: pozwolenie wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska; ostateczne decyzje, organ ochrony środowiska przekazuje niezwłocznie wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska; organ ochrony środowiska może udzielić pozwolenia zintegrowanego; pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 ustawy p.o.ś., pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi; przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków; zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust.2 cyt. ustawy; decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 cyt. ustawy, mające związek z planowanymi zmianami; organem ochrony środowiska właściwym w sprawach, o których mowa w art.115a ust.1, art.149 ust.1, art.150, art.152 ust.1, art.154 ust.1, art.178, art.183, art.237 i art.362 ust.1-3 – cyt. ustawy, jest starosta. W decyzji o zmianie pozwolenia wydanej na wniosek, o którym mowa w ust. 4 pkt 2, organ właściwy do wydania pozwolenia określa termin, nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w tej decyzji.
- art. 107 § 1-3, 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, zgodnie z którym decyzja zawiera: oznaczenie organu administracji publicznej; datę wydania; oznaczenie strony lub stron; powołanie podstawy prawnej; rozstrzygnięcie; uzasadnienie faktyczne i prawne; pouczenie, czy i w jakim trybie służy od niej odwołanie oraz o prawie do zrzeczenia się odwołania i skutkach zrzeczenia się odwołania; podpis z podaniem imienia i nazwiska

oraz stanowiska służbowego pracownika organu upoważnionego do wydania decyzji, a jeżeli decyzja wydana została w formie dokumentu elektronicznego - kwalifikowany podpis elektroniczny. Przepisy szczególne mogą określać także inne składniki, które powinna zawierać decyzja. Uzasadnienie faktyczne decyzji powinno w szczególności zawierać wskazanie faktów, które organ uznał za udowodnione, dowodów, na których się oparł, oraz przyczyn, z powodu których innym dowodom odmówił wiarygodności i mocy dowodowej, zaś uzasadnienie prawne - wyjaśnienie podstawy prawnej decyzji, z przytoczeniem przepisów prawa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Zgodnie z przepisami ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.) - ust. 46 w części III kol. II i III załącznika tabelarycznego do ustawy) oraz rozporządzeniem Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. z 2007 r. nr 187 poz. 1330) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową odpowiednio od: zmiany pozwolenia w wysokości 1 005,50 zł (tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy) w dniu 20.07.2021 r. na rachunek Urzędu Gminy Włoszczowa: PKO BP S.A. O/Włoszczowa 59 1020 2733 0000 2102 0003 9578.

### **Otrzymują:**

1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska  
ul. J. Kochanowskiego 1, 29-100 Włoszczowa  
za pośrednictwem pełnomocnika  
Michała Sienkiewicza
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Zarząd Zlewni w Piotrkowie Trybunalskim  
ul. G. Narutowicza 9/13, 97-300 Piotrków Trybunalski
3. aa.

**Z up. STAROSTY**

*mgr Ewa Zawadzka*  
Kierownik Wydziału Rolnictwa,  
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

stwierdza się, że niniejsza decyzja  
stała się ostateczna w dniu .....1.3. GRU 2022

i podlega wykonaniu.

Włoszczowa, .....2.1 GRU 2022.....

### **Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Klimatu  
(za pośrednictwem platformy teleinformatycznej e-PUAP),
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor  
Ochrony Środowiska w Kielcach  
(po uprawomocnieniu się niniejszej decyzji  
za pośrednictwem platformy teleinformatycznej e-PUAP),
3. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego  
(po uprawomocnieniu się niniejszej decyzji  
za pośrednictwem platformy teleinformatycznej e-PUAP).

**Z up. STAROSTY**

*mgr Ewa Zawadzka*  
Kierownik Wydziału Rolnictwa,  
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

### **Pouczenie:**

1. Od niniejszej decyzji stronie służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Włoszczowskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania niniejszej decyzji.
2. Zgodnie z art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (j. t. Dz. U z 2021r. poz. 735 z późn. zm.) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. 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. Zrzeczenie się prawa do wniesienia odwołania może nastąpić nie wcześniej niż po otrzymaniu decyzji i oznacza brak możliwości jej zaskarżenia do wojewódzkiego sądu administracyjnego.
3. Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 k.p.a.).
4. Zgodnie z wymogami ustawy 14 grudnia 2012 r. o odpadach (j. t. Dz. U z 2022r. poz. 699) prowadzący instalację objętą niniejszym pozwoleniem zobowiązany jest do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów oraz sporządzania i przekazywania właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami.
5. Jeżeli zostanie stwierdzone naruszenie przepisów ustawy – Prawo ochrony środowiska i przepisów ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków określonych w pozwoleniu, niniejsze pozwolenie może ulec cofnięciu w drodze decyzji.
6. Niniejsza decyzja nie zwalnia z obowiązku przestrzegania innych ustaw.