

Decyzja

Na podstawie

- art. 180, art 180 a, pkt. 1 art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 183 ust.1, art.184 ust. 1-4, art.188, art. 201 ust. 1, art. 202-211, art. 224 ust. 1 pkt. 2, art. 225 oraz art 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U.2025.647) w związku z art. 7, art.10 § 1, art. 77 § 1, art. 104 § 1 oraz art. 107 § 1-3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024., poz. 572)
 - § 1pkt.6 ppkt.6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (t.j. Dz. U.2014.1169)
 - § 3 ust. 1 pkt 93 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71 z późn. zm.) w związku z art. 71 ust.1, art. 72 ust. 1 pkt. 1, art 33-35 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U.2024.1029)
 - art. 16, art. 25-27, art. 66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. 2023.1587)
 - art. 389 pkt. 1 i 2, art. 397 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne (t.j. Dz. U. 2023.1478)
- oraz z uwzględnieniem Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu mleczarskiego po rozpatrzeniu wniosku spółki „OBORY” Sp. z o. o. ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice, Regon: 670964041, NIP: 8121477159 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwarzania mleka o zdolności przyjmowania 200 ton mleka na dobę.

udziela

pozwolenia zintegrowanego spółce „OBORY” Sp. z o. o. ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice dla instalacji do obróbki i przetwarzania mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej na terenie działek o nr ewid. 3825/10; 3825/14; 3825/15; 3825/12; 3825/13; 3825/1 przy ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienic (do których spółka „Obory” posiada tytuł prawny – użytkowanie wieczyste) i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Zakład zajmuje się przetwórstwem mleka surowego i produkcją mlecznych napojów fermentowanych (jogurtów naturalnych, smakowych, pitnych, kefirów, śmietany oraz mleka zsiadłego). Całość procesu technologicznego obejmuje pełny cykl obróbki mleka – od jego przyjęcia, przez oczyszczanie, pasteryzację, standaryzację i homogenizację, aż po fermentację, pakowanie i chłodzenie gotowych produktów.

I.2. Charakterystyka instalacji objętych pozwoleniem:

I.2.1. Instalacje zasadnicze (procesowe).

2.1.1. Instalacja przetwórstwa mleka surowego – instalacja obejmuje procesy przyjęcia, wstępnej obróbki i przygotowania mleka do dalszego przetwarzania. W skład której wchodzi:

1. stanowisko przyjęcia mleka z autocystem
2. pompy mleka z licznikami przepływu
3. filtry, rurociągi ze stali kwasoodpornej
4. zbiorniki przyjęciowe o pojemności 2 x 80 000 l
5. chłodzenie mleka do temperatury +4°C

Instalacja umożliwia przyjęcie i przygotowanie mleka w sposób higieniczny, z zachowaniem temperatury i jakości surowca.

2.1.2. Instalacja magazynowania mleka surowego:

1. zbiorniki magazynowe o łącznej pojemności 160 000 l
2. chłodzenie płaszczowe glikolowe
3. mieszadła i czujniki temperatury

2.1.3. Instalacja obróbki cieplnej – obejmuje procesy wirowania, pasteryzacji, sandaryzacji, homogenizacji i odpowietrzania w skład której wchodzi:

1. pasteryzatory płytowe o wydajności 30 000l/h,
2. homogenizatory wysokociśnieniowe (do 20 MPa)
3. urządzenia do odpowietrzania mleka
4. układ automatycznej kontroli temperatury

Instalacja zapewnia utrwalenie mikrobiologiczne mleka oraz jego przygotowanie do dalszej obróbki fermentacyjnej.

2.1.4. Instalacja fermentacji produktów mlecznych – służy do prowadzenia fermentacji mleka pasteryzowanego oraz przygotowania gotowych wyrobów mlecznych w skład której wchodzi:

1. zbiorniki fermentacyjne do produkcji jogurtów, kefirów, śmietany
2. dozowanie kultur bakteryjnych
3. utrzymywanie temperatury fermentacji w zakresie 25-45°C

Procesy fermentacji prowadzone są w warunkach aseptycznych, z zachowaniem parametrów higienicznych

2.1.5. Instalacja nalewu i pakowania – służą do porcjowania, zamykania i etykietowania produktów gotowych w skład których wchodzi:

1. linie o łącznej wydajności ponad 3,9 mln/tydzień
 - linie AVE i IND – butelki (po 480 000l/tydzień)
 - linia SERAC – butelki (1 225 000 l/tydzień)
 - linia HAMBА – kubki (216 000 l/tydzień)
 - linia АТМ – kubki (620 000l/tydzień)
 - linia HAMBА 95 – kubki (896 000l/tydzień)
2. nalewarki, zgrzewarki i etykieciarki
3. tunele chłodnicze do schładzania wyrobów

Linie stanowią końcowy etap produkcji i są powiązane z instalacją chłodniczą oraz CIP.

2.1.6. Instalacja chłodnicza

1. 2 chłodnie wody lodowej (chillery sprężarkowe) o łącznej mocy 2000 kW
2. 2 wieże chłodnicze o mocy 2 400 kW każda

3. zbiorniki buforowe na wodę lodową – 2 x 10 m³
4. 4 pompy obiegowe (2 rezerwowe) o wydajności 200 m³/h
5. rurociągi stalowe z izolacją
6. czynnik chłodzący

I.2.2. Instalacje pomocnicze

2.2.1. **Kotłownia gazowa** – źródło energii cieplnej dla procesów technologicznych w skład której wchodzi:

1. dwa kotły gazowe:
 - kocioł gazowy 1
 - producent i typ: typu Viessmann Vitomax-200HS
 - nominalna moc cieplna kotła – 1994 kW
 - moc znamionowa - 1695kW
 - sprawność cieplna – 85%
 - kocioł gazowy 2
 - producent i typ: typu Bosch nr fab. 139612
 - nominalna moc cieplna kotła: 3744 kW
 - moc znamionowa – 3482kW
 - sprawność cieplna – 93%
2. kominy stalowe wysokości 9 m,
3. zasilanie: gaz ziemny GZ - 50
4. wytwarzanie pary i ciepłej wody do procesów technologicznych oraz CIP

2.2.2. Instalacja CIP (Cleaning In Place)

1. układ automatycznego mycia urządzeń technologicznych
2. zbiorniki na roztwory myjące (zasady, kwasy, woda)
3. pompy obiegowe
4. temperatura mycia ok. 85°C

2.2.3. **Instalacja sprężonego powietrza** – system zasilania pneumatycznego i energetycznego w skład której wchodzi:

1. sprężarki śrubowe
2. osuszacze i filtry
3. zbiornik powietrza,
4. ciśnienie robocze 0,6-0,8 MPa

Instalacja zasila układy sterowania, zawory, pompy i siłowniki.

2.2.4. Instalacja wodno-ściekowa

1. zasilanie wodą z sieci komunalnej (KGK Kozienice)
2. całkowite zużycie wody 340 000 m³/rok
3. odprowadzanie ścieków do kanalizacji miejskiej,
4. separator tłuszczów o przepustowości 10 m³/h

Ścieki po wstępnym podczyszczeniu odprowadzane są do sieci kanalizacji komunalnej

2.2.5. Magazyn odpadów

1. wydzielone miejsca magazynowania (utwardzone i zadaszony)
2. pojemniki i kontenery na odpady opakowaniowe i produkcyjne

I.2.3. Instalacje towarzyszące i infrastruktura – obejmują:

1. budynek administracyjny

2. budynek produkcyjny (punkt przyjęcia mleka, aparatornia, fermentownia, pakowanie z liniami nalewowymi, laboratorium, pomieszczenia techniczne, w części magazynowej tunele chłodnicze i chłodnia produktów gotowych oraz pomieszczenia biurowe i socjalne pomieszczenia technologiczne)
3. hala wydmuchu butelek
4. magazyn opakowań
5. budynek kotłowni
6. budynek warsztatowy
7. magazyn wsadów owocowych
8. magazyn odpadów III kat.
9. miejsce magazynowania odpadów
10. maszynownia amoniaku
11. trafo
12. portiernia

I.3. Parametry produkcyjne instalacji:

- maksymalna roczna wydajność instalacji – 86 400 000 litrów mleka/rok
- maksymalna dobową wydajność instalacji – 588 000 litrów mleka/dobę
- łączny roczny czas pracy eksploatacji zakładu: - 8 760 godzin/rok, w zależności od linii i rodzaju produkcji:

- instalacje główne (technologiczne) – pracują w trybie ciągłym lub trzymianowym, co odpowiada 7 500 – 8 760 h/rok

- instalacje pomocnicze (CIP, automatyka, sprężone powietrze, chłodnictwo, kotłownia) – pracują całorocznie, 8 760 h/rok

II. **Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza (stanowiska pomiarowe emisji zlokalizowane są na wylotach spalin z kotłów gazowych oraz na wylocie wentylacji maszynowni chłodniczej)

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Źródło emisji	Substancja	Dopuszczalna emisja godzinowa kg/h lub standard emisyjny
1	E-K1	Komin 1	Kotłownia 1	Pył mg/m ³	5
				SO ₂ mg/m ³	35
				NO _x mg/m ³	150
2	E-K2	Komin 2	Kotłownia 2	Pył mg/m ³	5
				SO ₂ mg/m ³	35
				NO _x mg/m ³	150

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
Tlenki azotu jako NO ₂	6,28

II.2. Emisja hałasu do środowiska.

II.2.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, poza granicami zakładu, w zależności od pory doby wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do:

- terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej nie będzie przekraczał:
- dla pory dziennej (w godzinach od 6.00 do 22.00) – 55 dB(A)
- dla pory nocnej (w godzinach od 22.00 do 6.00) – 45 dB(A)
- terenów zabudowy usług oświaty związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży nie będzie przekraczał:

- dla pory dziennej (w godzinach od 6.00 do 22.00) – 50 dB(A)

terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej nie będzie przekraczał:

- dla pory dziennej (w godzinach od 6.00 do 22.00) – 55 dB(A)

- dla pory nocnej (w godzinach od 22.00 do 6.00) – 45 dB(A)

III. Gospodarka odpadami

III.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego, ilości, właściwości i sposobu selektywnego magazynowania:

Lp	Kod od padu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Wytwarzane w ciągu roku [Mg]	Rodzaj Magazynowania	Miejsce Magazynowania
Wytwarzane w instalacjach określonych w ust. I pkt 2 niniejszej decyzji						
1	02 05 01	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia oraz przetwarzania	Mleko skażone antybiotykiem Odpad niepalny	10,000	Cysterna 10000 L	Cysterna 10000 l Na terenie zakładu nie magazynuje się tego odpadu po stwierdzeniu nieprzydatności (np. skażone mleko antybiotykiem) odpad oczekuje w cysternie na odbiór przez firmę utylizacyjną

2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Występują głównie jako odpady worków papierowych, przekładek oraz kartonów. W składzie zawierają celulozę, ligninę, ścier drzewny z dodatkiem różnych wypełniaczy. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Stan skupienia – stały	54,000	Bez opakowań	Kontener nr 1; 2; 3 (7m ³) Plac mag. MMO Sektor nr 2 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady z opakowań do produkcji mleczarskich, głównie to odpady kubków, butelek/preform, folii składające się z polimerów syntetycznych (np. polipropylen, polietylen). Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Stan skupienia – stały	13,000	Worki	Kontener nr 4; 5; (7m ³) plac mag. MMO Sektor nr 2 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (plastikowe, szklane bądź metalowe) po chemikaliach, odczynnikach laboratoryjnych i środkach dezynfekcyjno-myjących, po farbach zawierających substancje niebezpieczne. W przypadku opakowań z tworzyw sztucznych – palne, w przypadku opakowań metalowych i szklanych – niepalne. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości pozostałości substancji znajdujących się wewnątrz opakowań: H4 (drażniące), H5	1,000	Beczka x3	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Beczka B2-1 A,B,C na substancje niebezpieczne -plac MMO Sektor 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o.o., ul. Kościuszki 20, 26-900

			(szkodliwe), H6 (toksyczne), H8 (żrące), H13 (uczulające), H14 (ekotoksyczne), H15 (mogące wydzielać odcieki) Stan skupienia – stały Zawartość plastiku: około 55 %			
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania metalowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, posiadającymi właściwości toksyczne. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości pozostałości substancji znajdujących się wewnątrz opakowań: H4 (drażniące), H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H8 (żrące), H13 (uczulające), H14 (ekotoksyczne), H15 (mogące wydzielać odcieki) Stan skupienia – stały Zawartość plastiku: <10%	1,000	Beczka x3	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Beczka B2-2 A,B,C na substancje niebezpieczne -plac MMO Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
6	18 02 02*	Inne odpady , które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt.	Odpady w postaci stałej i półpłynnej. Powstające w wyniku prowadzenia badań jakości wykorzystywanych surowców oraz wytwarzanych produktów (pożywka na której hodowane są bakterie). Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H14 (ekotoksyczne). Zawartość plastiku: około 35%	0,500	Worki dostarczone przez odbiorcę (EMKA)	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Kontener specjalny na odpady z Laboratorium KS-1 Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o.o., ul. Kościuszki 20, 26-900
7	18 02 05*	Chemikalia w	Obejmuje związki	0,040	Worki	Kontener

		tym odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne	chemiczne posiadające właściwości drażniące, toksyczne dla organizmów żywych mogące powodować poparzenia, ostre zatrucia a nawet śmierć. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H14 (ekotoksyczne). Zawartość plastiku: 0%		dostarczone przez odbiorcę (EMKA)	zamknięty na substancje niebezpieczne Kontener specjalny na odpady z Laboratorium KS-1 Sektor nr 2 teren zakładu „OBORY” Sp. z o.o., ul. Kościuszki 20, 26-900
8	18 02 06	Chemikalia w tym odczynniki chemiczne inne niż wymienione w 18 02 05*	Odpad: 18.02.02, 18.02.05, 18.02.06 Częstotliwość transportów: 1 x 2 tygodnie Odpad biologiczny w szalkach plastikowych Odpad pakowany w worki sterylnie zamknięte W workach średnio 100 szalek plastikowych Liczba worków odbieranych przez EMKA: 5 szt./2 tygodnie Masa jednej szalki: 12 g Masa plastiku: 500 szt. x 12 gr = 6 kg	0,200	Worki dostarczone przez odbiorcę (EMKA)	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Kontener specjalny na odpady z Laboratorium KS-1 Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
Wytwarzane poza instalacjami na terenie zakładu „OBORY” Sp. z o. o. ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice						
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady płynne. Oleje stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodatków uszlachetniających zawierających np. związki metali, siarki fosforu, chloru, azotu. Odpad niebezpieczny ze względu na właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H14 (ekotoksyczne).	0,200	Beczka szczelnie zamknięta	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Beczka B3-1 Plac mag. MMO Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900

10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Występują głównie jako odpady worków papierowych, przekładek oraz kartonów. W składzie zawierają celulozę, ligninę, ścier drzewny z dodatkiem różnych wypełniaczy. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Stan skupienie – stały	12,000	Bez opakowań	Kontener (7m ³) NR K-1 i K-2 ;K-3 plac mag. MMO Sektor nr 2 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady z opakowań do produkcji mleczarskich, głównie to odpady kubków, butelek/preform, folii składające się z polimerów syntetycznych (np. polipropylen, polietylen). Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Stan skupienie – stały	13,000	Bez opakowań	Kontener (7m ³) NR K-4 i K-5 plac mag. MMO Sektor nr 2 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Maty filtracyjne, filtry tkaninowe, bawełniane ubrania ochronne. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Zawartość plastiku: <10%	1,000	Beczka x1	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Beczka B2-3 na substancje niebezpieczne -plac MMO Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	Odpady te to lampy fluorescencyjne, urządzenia elektryczne i elektroniczne oraz inne elementy zawierające substancje lub materiały kwalifikujące je do odpadów niebezpiecznych. W skład wchodzi m.in.: szkło, glin, rtęć argon,	1,000	Pojemnik specjalnego przeznaczenia lub Beczka szczelnie zamknięta 200 litrów x 2	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Pojemnik SP-1 na substancje niebezpieczne -plac MMO Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul.

			tworzywa sztuczne, termoutwardzalne, kadm, chrom, beryl, żelazo, aluminium, miedź, nikiel. Odpady przy niewłaściwym postępowaniu mogą stanowić zagrożenie dla wód i gleb. Odpad określony jako niebezpieczny ze względu na właściwości: H5 (szkodliwe), H6 (toksyczne), H10(działające szkodliwie na rozrodczość), H14 (ekotoksyczne). Zawartość plastiku: <10%			Kościuszki 20, 26-900
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w postaci stałej. Odpady z urządzeń związanych z obsługą procesów produkcyjnych, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Zawartość plastiku: około 30%	1,000	Pojemnik specjalnego przeznaczenia lub szczelnie zamknięty	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Pojemnik SP-2 na substancje niebezpieczne -plac MMO Sektor nr 1
15	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne zawierające substancje niebezpieczne	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)	0,300	Pojemnik specjalnego przeznaczenia lub Beczka szczelnie zamknięta 200 litrów x2	Kontener zamknięty na substancje niebezpieczne Beczka B4-1A i B4-1B na substancje niebezpieczne -plac MMO Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
16	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali. Nie posiadają	2,000	Beczka x 2	Beczka 200l na żelazo i stal

			właściwości niebezpiecznych. Odpad niepalny			B5-1A, B5-1B -plac MMO Sektor nr 1 teren zakładu „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900
* - odpady niebezpieczne						

III.2. Zezwala się na selektywne magazynowanie odpadów wymienionych w ust. III.1 tabela poz. 2-16 na terenie działek o nr ewid. 3825/10; 3825/14; 3825/15; 3825/12; 3825/13; 3825/1 przy ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienic do których wnioskodawca posiada tytuł prawny do terenu (użytkowanie wieczyste). Odpady wymienione w ust. III.1 niniejszej decyzji do czasu odbioru przez podmioty gospodarcze posiadające odpowiednie zezwolenie na transport, zbieranie, unieszkodliwianie i przetwarzanie tych odpadów, będą magazynowane w miejscach w zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

III.3. W celu zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczenia ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko należy:

- prawidłowo eksploatować urządzenia techniczne i przestrzegać parametrów procesu produkcyjnego;
- utrzymywać maszyny i urządzenia w dobrym stanie technicznym oraz serwisować i remontować na bieżąco;
- monitorować proces produkcji;
- stosować materiały odpowiedniej jakości;
- obsługę maszyn i urządzeń prowadzić przez wykwalifikowany personel.

III.4. Zgodnie z Postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kozienicach znak PZ 52805.OP.09.2025 z dnia 27.05.2025r. należy:

- zachować nośność konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
- możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
- uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

III.5. Nakłada się obowiązek prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów zgodnie z przepisami prawa;

III.6. Wszelkie zmiany mogące wpłynąć na rodzaj i ilość wytwarzanych odpadów wymagają akceptacji organu właściwego do wydania pozwolenia.

III.7. Zastrzega się prawo nałożenia dodatkowych obowiązków wynikających z potrzeby ochrony życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, lub cofnięcie zezwolenia bez odszkodowania, w przypadku naruszenia ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach, lub nieprzestrzegania warunków określonych w pozwoleniu.

III.8. Zgodnie z art. 76 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tj. Dz. U. z 2023r. poz. 1587) należy składać roczne zestawienie danych o wytworzonych odpadach Marszałkowi Województwa Mazowieckiego.

IV. Warunki odprowadzania ścieków.

Ścieki przemysłowe odprowadzane z instalacji przetwórstwa mleka pochodzą z procesów mycia i płukania urządzeń (CIP). Po podczyszczeniu w separatorze tłuszczów o

przepustowości 10 m³/h, ścieki kierowane są do kanalizacji komunalnej.

Dopuszczalne parametry ścieków:

- pH 6,5-9,0
- BZT₅ ≤ 800 mg O₂/l
- ChZT ≤ 1800 mg O₂/l
- zawiesina ogólna ≤ 350 mg/l
- tłuszcze ≤ 100 mg/l
- temperatura ≤ 35°C

W przypadku wystąpienia uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, spowodowanych m.in. rozruchem, zatrzymaniem lub konserwacją instalacji, dopuszcza się utrzymywanie takich warunków przez okres nie dłuższy niż 8 godzin, nie częściej niż 3 razy w miesiącu, pod warunkiem zapewnienia, że nie spowodują one przekroczenia wartości dopuszczalnych emisji do środowiska ani zagrożenia dla bezpieczeństwa procesów technologicznych.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

V.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Emitor	Źródło powstawania emisji	Wysokość	Średnica	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	k	h/rok
E-K1	Kocioł gazowy Viessmann Vitomax - 20HS	9,0	0,4	3,34	338,2	8760
E-K2	Kocioł gazowy Bosch nr fab. 138612	9,0	0,4	5,75	345	8760

V.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

V.2.1. Rodzaj i rozkład czasu pracy stacjonarnych źródeł hałasu.

Źródła powstawania hałasu (wszechkierunkowe)				
Lp.	Kod źródła dzień/noc	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby	
			Pora dzienna 6.00 – 22.00	Pora nocna 22.00-6.00
1	zw1	Agregat chłodniczy DORIN (przy rampie załadunkowej-mag. Wyrobów gotowych)	Praca ciągła	120
2	zw2	Agregat chłodniczy 2 - wentylatorowy COOL (dach pomieszczeń socjalnych)	Praca ciągła	120
3	zw3	Agregat chłodniczy 2 - wentylatorowy (dach pomieszczeń socjalnych)	Praca ciągła	120
4	zw4	Agregat chłodniczy 2 - wentylatorowy COOL (dach pomieszczeń socjalnych)	Praca ciągła	120
5	zw5	Wentylator dachowy DAXc - 250 UNIWERSAL (dach pomieszczeń socjalnych)	Praca ciągła	Praca ciągła

6	zw6	Wyrzutnia powietrza z hali produkcyjnej (dach pomieszczeń socjalnych)	Praca ciągła	Praca ciągła
7	zw7	Agregat chłodniczy 4 - wentylatorowy COOL (czarny)-dach hali inkubacji	Praca ciągła	120
8	zw8	Agregat 4-wentylatorowy (zielony) - dach hali inkubacji	Praca ciągła	120
9	zw9	Wentylator dachowy RF/EC - 200 (aparatornia)	Praca ciągła	Praca ciągła
10	zw10	Wentylator dachowy RF/EC - 200 (aparatornia)	Praca ciągła	Praca ciągła
11	zw11	Wentylator dachowy JUWENT - niebieski (aparatornia)	Praca ciągła	Praca ciągła
12	zw12	Wentylator dachowy (dach laboratorium)	Praca ciągła	Praca ciągła
13	zw13	Wentylator dachowy JUWENT WD 31,5TD - K (dach laboratorium)	Praca ciągła	Praca ciągła
14	zw14	Agregat chłodniczy DORIN (dach laboratorium)	Praca ciągła	120
15	zw15	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej (stara hala)	Praca ciągła	Praca ciągła
16	zw16	Czerpnia centrali wentylacyjnej (stara hala)	Praca ciągła	Praca ciągła
17	zw17	Centrala wentylacyjna (AVE)	Praca ciągła	Praca ciągła
18	zw18	Czerpnia centrali wentylacyjnej (AVE)	Praca ciągła	Praca ciągła
19	zw19	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej (AVE)	Praca ciągła	Praca ciągła
20	zw20	Chłodnia wentylatorowa (dach hali PET)	Praca ciągła	120
21	zw21	Wentylator dachowy (dach hali PET)	Praca ciągła	Praca ciągła
22	zw22	Wyrzutnia powietrza ze sprężarkowni (dach hali PET)	Praca ciągła	Praca ciągła
23	zw23	Czerpnia centrali wentylacyjnej (SIDEL)	Praca ciągła	Praca ciągła
24	zw24	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej (SIDEL)	Praca ciągła	Praca ciągła
25	zw25	Wyrzutnia powietrza (dach budynku wózkowni)	Praca ciągła	Praca ciągła
26	zw26	Chłodnia 2 - wentylatorowa Alfa Laval (dach budynku wózkowni)	Praca ciągła	120
27	zw27	Wentylator dachowy (dach budynku wózkowni)	Praca ciągła	Praca ciągła
28	zw28	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 1)	Praca ciągła	Praca ciągła
29	zw29	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 1)	Praca ciągła	Praca ciągła
30	zw30	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 1)	Praca ciągła	Praca ciągła

31	zw31	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 1)	Praca ciągła	Praca ciągła
32	zw32	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 2)	Praca ciągła	Praca ciągła
33	zw33	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 2)	Praca ciągła	Praca ciągła
34	zw34	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 2)	Praca ciągła	Praca ciągła
35	zw35	Mieszadło wody lodowej (zbiornik 2)	Praca ciągła	Praca ciągła
36	zw36	Agregat chłodniczy nad rampą załadunkową (projektowana hala magazynowa)	Praca ciągła	120
37	zw37	Aparat chłodniczy nad rampą załadunkową (projektowana hala magazynowa)	Praca ciągła	120
38	zw38	Czerpnia do centrali wentylacyjnej (INDEX)	Praca ciągła	Praca ciągła
39	zw39	Wyrzutnia z centrali wentylacyjnej (INDEX)	Praca ciągła	Praca ciągła
40	zw40	Centrala N 1 (dach projektowanej hali magazynowo-produkcyjnej)	Praca ciągła	Praca ciągła
41	zw41	Centrala NW 2 (dach projektowanej hali magazynowo-produkcyjnej)	Praca ciągła	Praca ciągła
42	zw42	Wentylator WT (dach projektowanej hali magazynowo-produkcyjnej)	Praca ciągła	Praca ciągła
43	zw43	Wentylator (dach projektowanej hali magazynowo-produkcyjnej)	Praca ciągła	Praca ciągła
Źródła powstawania hałasu (typu: „budynek”)				
1	zb1	Magazyn wyrobów gotowych	Praca ciągła	Praca ciągła
2	zb2	Rampa załadunkowa	Praca ciągła	Praca ciągła
3	zb3	Rampa załadunkowa	Praca ciągła	Praca ciągła
4	zb4	Tunel chłodniczy	Praca ciągła	Praca ciągła
5	zb5	Hala odbioru produktów (od strony chłodni)	Praca ciągła	Praca ciągła
6	zb6	Pomieszczenie inkubacji zbiornikowej	Praca ciągła	Praca ciągła
7	zb7	Hala produkcyjna (klejenie kartonów)	Praca ciągła	Praca ciągła
8	zb8	Hala produkcyjna (butelki)	Praca ciągła	Praca ciągła
9	zb9	Odbieralnia wyrobów gotowych	Praca ciągła	Praca ciągła
10	zb10	Hala produkcji PET	Praca ciągła	Praca ciągła
11	zb11	Hala produkcji PET (sprężarkownia)	Praca ciągła	Praca ciągła
12	zb12	Hala produkcji PET (magazyn)	Praca ciągła	Praca ciągła
13	zb13	Hala sprężarek amoniaku i pomp wody	Praca ciągła	Praca ciągła

		lodowej		
14	zb14	Kotłownia gazowa	Praca ciągła	Praca ciągła
15	zb15	Kotłownia gazowa	Praca ciągła	Praca ciągła
16	zb16	Skraplacz BAC GEA	Praca ciągła	Praca ciągła
17	zb17	Aparatownia – wstępna obróbka mleka	Praca ciągła	Praca ciągła
18	zb18	Wieża wiatrowa (chłodnia)	Praca ciągła	Praca ciągła
19	zb19	Stacja mycia	Praca ciągła	Praca ciągła
20	zb20	Zespół czterech zbiorników magazynowych z mieszadłami	Praca ciągła	Praca ciągła
Źródła powstawania hałasu (powierzchniowe)				
1	zp1	Czerpnia powietrza do sprężarek powietrza	Praca ciągła	Praca ciągła
2	zp2	Czerpnia do stacji trafo	Praca ciągła	Praca ciągła
3	zp3	Czerpnia powietrza do kotłowni gazowej	Praca ciągła	Praca ciągła

V.3. Warunki poboru wód i emisji ścieków z instalacji.

V.3.1. Źródło i sposób zaopatrzenia w wodę:

1. Zakład nie posiada własnego ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych.
2. Całość zapotrzebowania na wodę pokrywana jest z miejskiej sieci wodociągowej, której operatorem jest Zakład Gospodarki Komunalnej w Kozienicach.
3. Pobór wody odbywa się na podstawie umowy cywilnoprawnej z operatorem sieci.
4. Woda doprowadzana jest przyłączem o średnicy DN 110 mm, zakończonym wodomierzem głównym legalizowanym, wyposażonym w system zdalnego odczytu.
5. Układ zabezpieczony jest zaworem antyskażeniowym typu EA.

V.3.2. Odprowadzanie ścieków.

3.2.1. Miejsce i sposób odprowadzania ścieków.

1. Ścieki z instalacji (technologiczne, socjalne i opadowe) są odprowadzane do kanalizacji komunalnej eksploatowanej przez Kozienicką Gospodarkę Komunalną w Kozienicach
2. Zakład nie posiada własnej oczyszczalni ścieków ani nie dokonuje zrzutu do środowiska.
3. Woda technologiczna po procesach mycia i płukania trafia do separatora tłuszczów o przepustowości 10 m³/h, po czym jest kierowana do kanalizacji.
4. Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są tym samym kolektorem.

3.2.2. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

VI. Rodzaj i maksyma ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Lp	Energia, materiał/surowiec/paliwo	Zużycie w ciągu roku
1	Energia elektryczna	12 000 MWh
2	Gaz ziemny	1 500 000 m ³

3	Woda	340 000 m ³
4	Mleko	86 400 000 litrów
5	Cukier	2 600 ton
6	Koncentrat białka serwatkowego	46 ton
7	Białko mlekowe	440 ton
8	Serwatka suszona	1 160 ton
9	Wsad	16 000 ton
10	Skrobia	600 ton
11	Szczepionka	58 000 sztuk

Dla potrzeb chłodniczych instalacji pracuje system chłodzenia wody lodowej (maszynownia chłodnicza) oparty na dwóch agregatach sprężarkowych (chillerach) o łącznej mocy chłodniczej ok 2000 kW. Jako czynnik roboczy stosowany jest R134a lub równoważny, zgodny z przepisami o F-gazach. Układ jest zamknięty, wyposażony w wieże chłodnicze o mocy odprowadzania ciepła do 2400 kW każda.

VI.1. Sposób zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W instalacji przetwórstwa mleka OBORY Sp. z o. o. zapewniono wysoki poziom efektywności energetycznej poprzez zastosowanie nowoczesnych technologii o wysokiej sprawności energetycznej, systemu automatyki procesowej oraz monitoringu zużycia mediów.

Zakład prowadzi bieżący monitoring zużycia energii elektrycznej, gazu i wody zapewniając zgodność eksploatacji z konkluzjami BAT dla przemysłu mleczarskiego.

VI.1.1. Zakład prowadzi ciągły nadzór nad zużyciem energii elektrycznej, gazu i wody oraz wdraża działania organizacyjne i techniczne mające na celu ograniczenie strat i poprawę efektywności energetycznej produkcji.

VI.1.2. Prowadzony jest monitoring pracy wentylatorów oraz automatyczne dostosowanie ich do aktualnych potrzeb procesowych.

VI.2. Pobór wody z wodociągu miejskiego na potrzeby instalacji:

- maksymalne roczne 340 000 m³/rok
- średni miesięczny 28 000 m³/miesiąc
- maksymalne na dobę 900 m³/dobę

Woda wykorzystywana jest głównie w procesach technologicznych (około 70%), myciu i dezynfekcji (około 25%) oraz do celów socjalno-bytowych i grzewczych (około 5%).

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru ewidencjonowania wielkości emisji.

VII.1. Monitoring procesów technologicznych.

1. W zakładzie przetwórstwa mleka prowadzony jest ciągły monitoring procesów technologicznych, obejmujący kontrolę przebiegu wszystkich etapów produkcji, w szczególności:

- przyjęcia mleka surowego,
- pasteryzacji, standaryzacji i homogenizacji,
- fermentacji, chłodzenia i magazynowania produktów,
- procesów mycia i dezynfekcji instalacji (system CIP)

2. Monitoring realizowany jest poprzez zautomatyzowany system sterowania PLC/SCADA, umożliwiający bieżące śledzenie parametrów temperatury, ciśnienia, przepływu i czasu procesu.
System ten rejestruje dane eksploatacyjne i alarmowe, zapewniając bezpieczeństwo technologiczne i minimalizację zużycia energii i mediów.
 3. Instalacje i urządzenia pomiarowe objęte są planem konserwacji i kalibracji zgodnym z dokumentacją techniczno-ruchową producenta.
 4. Parametry eksploatacyjne procesów są archiwizowane w systemie komputerowym i przechowywane przez okres co najmniej 5 lat. - zgodnie z procedurą systemu zarządzania środowiskowego (ISO 14001:2015).
- VII.1.2. Monitoring zużycia surowców, energii i mediów.

1. Zużycie surowców (mleka surowego, wody, energii elektrycznej oraz gazu ziemnego) jest rejestrowane w zintegrowanym systemie ewidencyjno-rozliczeniowym zakładu, który umożliwia bieżące monitorowanie efektywności wykorzystania mediów w poszczególnych procesach technologicznych.
2. Ilość pobieranej wody mierzona jest za pomocą legalizowanych wodomierzy z elektronicznym odczytem, a zużycie gazu i energii elektrycznej – poprzez liczniki zintegrowane z systemem zarządzania energią. Dane są archiwizowane i analizowane w cyklach miesięcznych.
3. Zgromadzone dane o zużyciu mediów wykorzystywane są do opracowania miesięcznych i rocznych bilansów energetycznych, analiz efektywności energetycznej i wodnej, raportów środowiskowych oraz rocznych raportów do Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji (KOBiZE).
4. Zakład prowadzi ewidencję ilościową i jakościową wytworzonych produktów, ścieków technologicznych i odpadów, zgodnie z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. 2023 poz. 1587 z późn. zm.) oraz rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie katalogu odpadów. Dane te są wprowadzane do systemu BDO i wykorzystywane do sporządzania rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu nimi. Zakład stosuje wskaźniki jednostkowego zużycia energii elektrycznej i wody w odniesieniu do 1 tony przetworzonego mleka, zgodnie z wymogami BAT.
5. Monitoring zużycia surowców i mediów realizowany jest zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 2, BAT 4, BAT 6 i BAT 14), poprzez bieżące śledzenie wskaźników jednostkowego zużycia energii i wody w odniesieniu do ilości przetworzonego mleka.

VII.1.3. Monitoring emisji do powietrza.

1. W zakładzie źródłem emisji do powietrza jest kotłownia gazowa, w której spalany jest gaz ziemny.
2. Monitoring emisji gazów obejmuje pośredni pomiar zużycia paliwa oraz kontrolę parametrów spalania (temperatura, ciśnienie, wydajność palników).
3. Wielkość emisji substancji gazowych (CO₂, NO_x, CO) określa się na podstawie ewidencji zużycia paliwa i wskaźników emisyjnych zgodnych z wytycznymi KOBiZE.
4. Zakład prowadzi okresową weryfikację sprawności palników i systemu odprowadzania spalin.

5. Wyniki monitoringu i ewidencji zużycia paliwa są ujmowane w ramach raportów środowiskowych i rocznych sprawozdań do KOBiZE.
6. W przypadku istotnych zmian w funkcjonowaniu kotłowni lub po modernizacji palników pomiary emisji będą wykonywane przed ponownym uruchomieniem instalacji.

VII.1.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

1. Emisja hałasu z instalacji przetwórstwa mleka OBORY Sp. z o. o. nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej poza granicami zakładu. Poziomy hałasu nie przekraczają wartości określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz. U. 2014 poz. 112 ze zm.).
2. Stosowane środki techniczne (izolacje akustyczne, obudowy urządzeń, sterowanie prędkością wentylatorów, ekrany akustyczne) oraz środki organizacyjne (ograniczenie pracy urządzeń hałaśliwych w porze nocnej, utrzymanie drzwi i bram zamkniętych) zapewniają utrzymanie emisji hałasu na poziomie zgodnym z najlepszymi dostępnymi technikami określonymi w BAT 13 i BAT 14 dla przemysłu mleczarskiego.
3. Zakład nie jest zobowiązany do prowadzenia ciągłego monitoringu hałasu. Pomiary okresowe poziomu hałasu w środowisku (wskaźniki LAeqD i LAeqN) należy prowadzić nie rzadziej niż raz na dwa lata, zgodnie z §2 ust. 1 pkt 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. (t. j. Dz. U. 2021 poz. 1710), lub częściej – w przypadku zmian technologicznych lub na żądanie organu ochrony środowiska.

VII.1.5. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych.

1. Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji komunalnej mierzona jest przy pomocy przepływomierza ścieków podczyszczonych, zlokalizowanego za separatorem tłuszczów.
2. Jakość ścieków kontrolowana jest okresowo w zakresie wskaźników: pH, ChZT, BZT₅, zawiesina ogólna, azot amonowy, azot azotynowy, azot azotanowy, fosfor ogólny, ekstrakt eterowy.
3. Analizy wykonywane są zgodnie z metodami referencyjnymi określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 7 września 2021 r. w sprawie sposobu prowadzenia pomiarów i ewidencji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (t. j. Dz. U. 2021 poz. 1710).

VII.1.6. Ewidencjonowanie wielkości emisji.

1. Zakład prowadzi ewidencję emisji i zużycia mediów w formie elektronicznej. Dane są gromadzone i archiwizowane w systemie zarządzania środowiskowego (zgodnym z normą ISO 14001:2015).
2. Prowadzona ewidencja obejmuje:
 - zużycie paliw, wody, energii elektrycznej
 - ilości i rodzaju wytwarzanych ścieków i odpadów
 - wielkości emisji z kotłowni gazowej
3. Dane wykorzystywane są do sporządzenia rocznych raportów o emisjach do KOBiZE oraz rocznych raportów z realizacji decyzji zintegrowanej.

VIII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

1. W przypadku awarii lub uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych użytkownik instalacji zobowiązany jest do:
 - niezwłocznego powiadomienia osoby odpowiedzialnej za nadzór technologiczny,
 - podjęcia działań naprawczych
 - przywrócenia sprawności urządzeń w najkrótszym możliwym czasie
 - prowadzenia ewidencji danych w sposób zastępczy (pomiar ręczny, odczyt wskaźników lokalnych)
2. W przypadku stwierdzenia niekontrolowanego wzrostu emisji, użytkownik instalacji zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Starosty oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, zgodnie z przepisami art. 237 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

IX. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

- IX.1. Zakład jest wyposażony i będzie utrzymywany w gotowości w zakresie sprzętu ochrony osobistej i ratowniczego.
 - IX.2. W zakładzie prowadzona będzie kontrola parametrów termodynamicznych instalacji tj. temperatury, wilgotności powietrza, ciśnienia, temperatury wody chłodniczej oraz stanu napełnienia instalacji, zamontowane będą manometry, termometry i poziomowskazy.
 - IX.3. Prowadzona będzie kontrola stanu urządzeń mechanicznych i instalacyjnych, polegająca na sprawdzaniu sprawności pomp, wentylatorów, rurociągów, zbiorników, szczelności połączeń i zaworów, izolacji i stanu powierzchni metalowych.
 - IX.4. Zakład będzie w posiadaniu instrukcji i procedur organizacji akcji ratowniczej i postępowania w przypadku awarii, gdzie zostanie szczegółowo określony sposób alarmowania ze szczególnym uwzględnieniem postępowania w przypadku wycieku czynnika chłodniczego (R134a lub równoważnego), środków chemicznych lub paliwa gazowego.
 - IX.5. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej, Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Starostę Kozienickiego przekazując informacje dotyczące:
 - okoliczności i powodów powstania awarii
 - rodzaju i ilości substancji związanych z powstałą awarią
 - skutków awarii dla środowiska
 - działań podjętych w celu ograniczenia skutków awarii dla środowiska.Powiadomienie należy przekazać niezwłocznie po wystąpieniu zdarzenia, nie później niż w ciągu 24 godzin od jego zaistnienia.
- ## **X. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całość.**
- X.1. Ciągły proces identyfikowania BAT dla danej branży, dążenie do wprowadzania związanych z nim technologii proponowanych w BREF dla produkcji żywności, w oparciu o postęp naukowo-techniczny oraz analizę ekonomiczną.
 - X.2. Zakład zobowiązany jest do bieżącego śledzenia i wdrażania najlepszych dostępnych technik (BAT) dla sektora mleczarskiego, zgodnie z konkluzjami BAT 2019/2031.
 - X.3. Utrzymanie instalacji i urządzeń w stanie sprawności i ich bieżąca konserwacja.

X.4. Organizacja i logistyka pracy zapewniająca właściwy nadzór nad procesami emisyjnymi w celu eliminowania i ograniczania emisji w miejscu powstawania przez właściwy dobór technologii, surowców, materiałów oraz wprowadzonego na rynek produktu.

Organizacja pracy i nadzór technologiczny zapewniają kontrolę procesów w sposób minimalizujący emisje i odpady w miejscu ich powstawania, zgodnie z zasadami BAT.

X.5. Monitoring procesów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji w celu określenia wiarygodnych wskaźników technologicznych, technicznych i ekonomicznych umożliwiających ich porównanie z zaleceniami BAT oraz innymi instalacjami w danej branży. Dane z monitoringu są wykorzystywane do oceny efektywności procesów i ich porównania z wartościami referencyjnymi wynikającymi z konkluzji BAT.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji przetwórstwa mleka OBORY Sp. z o. o. będzie realizowane w sposób zorganizowany, z zachowaniem zasad bezpieczeństwa środowiskowego, prawidłowego zagospodarowania substancji i odpadów oraz z zapewnieniem braku trwałego negatywnego oddziaływania na środowisko.

Wdrożone procedury demontażu, odzysku i monitoringu środowiskowego gwarantują zgodność z wymaganiami konkluzji BAT i przepisami prawa.

Po zakończeniu eksploatacji zakład przeprowadzi ocenę stanu powierzchni ziemi zgodnie z art. 76 a Poś oraz dokona niezbędnych działań remediacyjnych, jeżeli zostaną stwierdzone zanieczyszczenia.

XII. Dodatkowe wymagania.

XII.1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do:

XII.1.1. przekazywania Staroście Kozienickiemu i Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów w terminie do dnia 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

XII.1.2. przekazywania wyników pomiarów hałasu w środowisku ww. organom w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

XII.1.3. Informacje, o których mowa powyżej, będą przekazywane w formie pisemnej lub elektronicznej o ile organ wyrazi zgodę na taką formę przekazu.

XIII. Termin ważności pozwolenia.

Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 12 czerwca 2025 r. spółka OBORY Sp. z o.o. z siedzibą w Kozienicach wystąpiła do Starosty Kozienickiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwarzania mleka o zdolności przyjmowania, obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej w zakładzie przy ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice.

Instalacja została zakwalifikowana zgodnie z § 1 pkt 6 ppkt 6 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (t. j. Dz. U. 2014 poz. 1169), jako instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia

zintegrowanego na podstawie art. 201 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. 2025 poz. 647).

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko (§ 3 ust. 1 pkt 93 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, (t. j. Dz. U. 2010 nr 213 poz. 1397 z późn. zm.). Zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy – Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Kozienicki.

Zgodnie z art. 208 ust 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono: dowód uiszczenia opłaty za wydanie pozwolenia, dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych oraz kopiami dokumentów potwierdzających tytuł prawny do nieruchomości.

Z uwagi na brak decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, Starosta Kozienicki pismem z dnia 16 lipca 2025 r. (znak: RLŚ.6222.1.2025) zobowiązał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o wyjaśnienie kwestii dotyczącej obowiązku posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W odpowiedzi, pismem z dnia 21 lipca 2025 r., Wnioskodawca wyjaśnił, iż dla planowanego przedsięwzięcia nie zachodzi obowiązek uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, co potwierdza decyzja o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu z dnia 3 czerwca 2022 r., znak: GS.6730.20.2022.MW, wydana przez Burmistrza Gminy Kozienice. W punkcie 3 ppkt 2 lit. c tej decyzji wskazano, że „dla planowanego przedsięwzięcia nie zachodzi obowiązek przedłożenia decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach”. Kopię decyzji dołączono do wniosku.

Na tej podstawie organ uznał, że postępowanie może być prowadzone bez wymogu przedłożenia decyzji środowiskowej, zgodnie z art. 72 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie (t. j. Dz. U. 2024.1112).

Uzupełniony wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208 poś. Zgodnie z art. 209 ust. 1 poś., pismem z dnia 4 sierpnia 2025 r. Starosta Kozienicki przekazał zapis wniosku w wersji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Pismem z dnia 08 sierpnia 2025 r. znak: RLŚ.6222.1.2025 Starosta Kozienicki zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwarzania mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę eksploatowanej przez „OBORY” Sp. z o. o. przy ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice.

Informację o wszczęciu postępowania oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków podano do publicznej wiadomości na okres 21 dni. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Kozienicach w dniach 11.08.2025 r. - 01.09.2025 r., w Urzędzie Miejskim w Kozienicach w dniach 19.08.2025 r. - 10.09.2025 r., oraz na terenie przedmiotowej instalacji - „OBORY” Sp. z o. o. przy ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice w dniach 12.08.2025 r. - 10.09.2025 r. W terminie 21 dni nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do obróbki i przetwarzania mleka o zdolności przyjmowania ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowana przy ul. Kościuszki 20 w Kozienicach, na działkach o nr ewid. 3825/10, 3825/14, 3825/15, 3825/12, 3825/13, 3825/1.

Procesy technologiczne w zakładzie obejmują m.in. pasteryzację, standaryzację, chłodzenie i magazynowanie mleka oraz jego przetwarzanie w produkty mleczarskie. Z procesów tych mogą występować emisje do powietrza, hałas, ścieki przemysłowe oraz odpady technologiczne.

Źródłem emisji do powietrza jest głównie spalanie gazu ziemnego w kotłach gazowych zasilających procesy technologiczne i grzewcze. Substancje emitowane to tlenki azotu, tlenek węgla, dwutlenek węgla oraz śladowe ilości pyłu. Drobne emisje mogą występować z urządzeń chłodniczych w przypadku awaryjnych upustów czynnika chłodniczego R134a (lub równoważnego), jednak procesy te prowadzone są w układach zamkniętych, co minimalizuje ryzyko emisji do środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa warunki emisji z poszczególnych źródeł – w tym przypadku z kotłów typu Visssmann/Bosch oraz z wentylacji maszynowni chłodniczej. Poziomy emisji mieszczą się w granicach wartości odpowiadających konkluzjom BAT 19–22 dla sektora mleczarskiego.

Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wykazała, że w ramach normalnej eksploatacji instalacji nie występują przekroczenia wartości odniesienia w powietrzu, a stężenia zanieczyszczeń nie wykraczają poza teren zakładu.

Emisje do powietrza z instalacji utrzymują się na poziomie odpowiadającym wymaganiom konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. dotyczącej sektora przetwórstwa mleczarskiego. W związku z tym instalacja spełnia standardy emisyjne i wymagania BAT w zakresie emisji do powietrza.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określa się stanowiska do pomiarów wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. W instalacji mleczarskiej stanowiska pomiarowe emisji zlokalizowane są na wylotach spalin z kotłów gazowych oraz na wylocie wentylacji maszynowni chłodniczej.

Dla instalacji, zgodnie z art. 188 ust. 2 i art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, określono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem. Źródłami hałasu w zakładzie są głównie urządzenia chłodnicze, wentylatory, pompy obiegowe, sprężarki, myjki CIP oraz ruch pojazdów wewnętrznych. Pomiar poziomu hałasu prowadzony jest zgodnie z metodyką określoną w obowiązujących przepisach oraz Polskich Normach. Analiza akustyczna przeprowadzona na etapie opracowania wniosku wykazała, że wartości równoważnego poziomu dźwięku A (L_{AeqD} i L_{AeqN}) nie przekraczają dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach zabudowy mieszkaniowej położonej poza granicami zakładu. Wyniki pomiarów hałasu będą przedstawiane organowi co najmniej raz na dwa lata, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z 7 września 2021 r.

Zakład „OBORY” Sp. z o. o. jest zaopatrywany w wodę z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Woda wykorzystywana jest do celów technologicznych (chłodzenie, pasteryzacja, mycie instalacji CIP, przygotowanie pary technologicznej) oraz socjalno-bytowych i porządkowych.

Pobór wody wynosi maksymalnie 340 000 m³/rok, przy czym zakład prowadzi ciągły monitoring zużycia wody i ścieków poprzez system pomiarowy i odczyty wodomierzy.

W zakładzie wytwarzane są ścieki technologiczne, socjalno-bytowe oraz wody opadowe i roztopowe. Ścieki technologiczne powstają głównie w wyniku mycia linii produkcyjnych i urządzeń, płukania zbiorników, instalacji CIP oraz mycia podłóg i powierzchni w halach produkcyjnych. Ścieki te po wstępnym podczyszczeniu w separatorach tłuszczu i osadnikach kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej, eksploatowanej przez przedsiębiorstwo Kozienickiej Gospodarki Komunalnej, zgodnie z zawartą umową. Ścieki opadowe i roztopowe, po przejściu przez osadniki i separatory substancji ropopochodnych, są również wprowadzane do kanalizacji komunalnej. Odprowadzanie ścieków odbywa się na podstawie ważnego pozwolenia wodnoprawnego wydanego przez właściwy organ administracji wodnej. Parametry ścieków po podczyszczeniu spełniają warunki określone w pozwoleniu wodnoprawnym i są zgodne z BAT 9 i BAT 10.

W związku z eksploatacją instalacji wytwarzane są odpady o charakterze technologicznym, opakowaniowym i komunalnym. Odpady te mają charakter zarówno niebezpieczny, jak i inne niż niebezpieczne i powstają głównie w wyniku: czyszczenia urządzeń i instalacji, stosowania materiałów filtracyjnych i opakowaniowych, procesów magazynowania i transportu surowców oraz obsługi technicznej urządzeń.

Zakład prowadzi ewidencję wytwarzanych odpadów w systemie BDO i przekazuje je uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Gospodarka odpadami prowadzona jest zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023r poz 1587) oraz przepisami wykonawczymi. Zakład posiada wydzielone miejsca magazynowania odpadów, zapewniające właściwe warunki ochrony środowiska i zabezpieczenie przed ewentualnym zanieczyszczeniem terenu.

W pozwoleniu zintegrowanym ustalono zakres, sposób i częstotliwość monitoringu poszczególnych elementów środowiska w ramach korzystania z zasobów przyrodniczych. Dla głównych rodzajów emisji i oddziaływań określono obowiązek prowadzenia pomiarów, ewidencji i okresowego raportowania do Starosty Kozienickiego oraz Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska. Wyniki pomiarów i roczne zestawienia danych przekazywane będą zgodnie z obowiązującymi przepisami w formie pisemnej lub elektronicznej. Zakres i częstotliwości pomiarów emisji oraz ewidencjonowania wynikają z warunków określonych w decyzji, a raportowanie odbywa się zgodnie z harmonogramem monitoringu środowiska.

Zakład „OBORY” Sp. z o. o. nie jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska. Posiada jednak opracowane procedury postępowania w przypadku awarii urządzeń technologicznych lub wycieku czynnika chłodzącego R134a, a także środki ochrony indywidualnej i sprzęt ratowniczy.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedsięwzięcia nie określono sposobów ograniczenia takich oddziaływań. Zastosowane rozwiązania techniczne, procesowe i organizacyjne są zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) określonymi w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. dotyczącej sektora mleczarskiego.

Zakład wdrożył system zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO 14001, zapewniający stały nadzór nad emisjami, gospodarką wodno-ściekową, odpadami i zużyciem energii. Wymagania BAT dotyczące efektywności energetycznej i wykorzystania surowców są spełnione poprzez zastosowanie układów odzysku ciepła, automatycznej regulacji temperatury oraz obiegu wody technologicznej.

Udzielając niniejszego pozwolenia, organ stwierdził, że eksploatacja instalacji przetwórstwa mleka prowadzona przez „OBORY” Sp. z o. o. spełnia wszystkie wymagania w zakresie ochrony środowiska, a zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne gwarantują zachowanie standardów jakości środowiska oraz zgodności z konkluzjami BAT.

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 104 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie.

Postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego prowadzone było zgodnie z art. 201 ust.1 i art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2025.647) oraz w trybie przepisów Kodeksu postępowania administracyjnego.

Organ stwierdza, że przedstawione we wniosku dane techniczne i organizacyjne gwarantują prowadzenie działalności w sposób bezpieczny dla środowiska, a eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem zakładu.

Biorąc pod uwagę stan prawny i faktyczny orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

Pouczenie

Od decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu ul. Żeromskiego 53, 26-600 Radom za pośrednictwem Starosty Kozienickiego w terminie 14 tu dni od dnia otrzymania niniejszej decyzji. 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 wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co skutkuje brakiem możliwości wniesienia odwołania ani skargi do sądu administracyjnego.



Oplatę skarbową w wysokości:

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. 2023.2111 t.j.) za wydanie zezwolenia (pozwolenia, koncesji) uiszczono opłatę skarbową na konto Urzędu Miejskiego w Kozienicach w Kozienicach w wysokości 506 zł.

Z up. STAROSTY
mgr inż. Mariusz Wyszczarski
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. „OBORY” Sp. z o. o., ul. Kościuszki 20, 26-900 Kozienice.
2. a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska Delegatura w Radomiu, ul. Pułaskiego 9, 26-605 Radom.
3. Urząd Miejski w Kozienicach, ul. Parkowa 5, 26-900 Kozienice.

Sporządziła: Gabriela Komorek

Decyzja niniejsza jako niezaskarżona
w terminie i trybie przewidzianym
w K.P.A. stała się ostateczna
w dniu... 29.12.2025... r.
i podlega wykonaniu.



Z up. STAROSTY
mgr inż. Mariusz Wyszczarski
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska