

Kutno, dnia 24.11.2021r.

RŚ. 6222.1.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 192 w związku z art. 183 ust.1, art.188 ust.2 pkt 1) i 2), art. 202 ust. 2 pkt 1, art.211 ust.1,ust.3,ust. 5a, art. 224 ust. 2, art. 215 ust.5), art.378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz.1973) w związku z Decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 roku, poz. 735 ze zm.) oraz rozporządzenia z dnia 26 stycznia 2010r. Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz. 87) na wniosek „ZORINA” Sp. z o.o., ul. Toruńska 22, 99 – 300 Kutno o zmianę pozwolenia zintegrowanego Starosty Kutnowskiego z dnia 28.12.2017r. dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Toruńskiej 22, prowadzonej przez „ZORINA” Sp. z o.o.

o r z e k a m

I. zmienić pozwolenie zintegrowane Starosty Kutnowskiego z dnia 28.12.2017 roku, znak: RŚ.6222.1.2017 zmienione decyzją z dnia 4.03.2021r. na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Toruńskiej 22, prowadzonej przez „ZORINA” Sp. z o.o. w następujący sposób:

1. Pkt II.1. otrzymuje brzmienie:

„1. Działalność z wykorzystaniem instalacji wskazanej w pkt I. decyzji polega na produkcji następujących przetworów mlecznych: serów twarogowych, serów dojrzewających, śmietan i śmietanek, napojów fermentowanych, deserów mlecznych, proszków mlecznych (mleka, serwatki i maślanki w proszku) oraz koncentratu serwatki. Instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka pracuje całodobowo, przez cały rok. Maksymalna zdolność dobową przerobu mleka oraz innych surowców płynnych, jako wartość średnia z roku wynosi 700 ton/dobę.

Prognozowana zdolność produkcji w skali doby, miesiąca i roku wynosi, zgodnie z tabelą Nr 1:

Tabela Nr 1

Rodzaj wyrobu	Dobowa [tona/d]	Miesięczna [tony/m-c]	Roczna [tony/rok]
Proszkownia (mleko, serwatka, maślanka)	22	660	7920
Serownia	35	1050	12 600
Twarożkarnia	9	270	3 285
Napoje	40	1200	14 600
Desery	7	210	2 555
Śmietanki i śmietany	30	900	10 950”

2. Pkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

„3.1. Przyjęcie surowca:

- zważenie samochodu z mlekiem lub innym surowcem płynnym,
- ocena jakości surowca na podstawie pobranej próby z cysterny,
- spust surowca z samochodu do izolowanych tanków o pojemności 100 000 lub 150 000 l,
- mycie cystern jednofazowym kwaśnym roztworem, w systemie CIP.”

3. Pkt II.3.3. otrzymuje brzmienie:

„3.3. Produkcja serów twarogowych:

- magazynowanie mleka w tankach o pojemności 150 000 l,
- repasteryzacja mleka do kotłów twarożkarskich,
- dodanie kultur bakteryjnych w celu ukwaszenia mleka do poziomu ok. 4,6 pH,
- ogrzewanie zaszczipionego mleka w kotłach twarożkarskich o pojemności pojedynczego z nich wynoszącej 10 000 l w temperaturze ok. 20 – 28°C przez ok. 10 – 16 godzin,
- ogrzewanie skrzepu – powstanie ziarna,
- poddanie ziarna ociekaniu i prasowaniu na prasach i urządzeniu formująco-prasującym,
- wzbogacanie twarogu o dodatki smakowe,
- magazynowanie w zbiornikach kwasowej serwatki, stanowiącej jednocześnie surowiec do produkcji koncentratu serwatki lub serwatki w proszku.”

4. Pkt II.3.5. otrzymuje brzmienie:

„3.5. Produkcja proszków:

3.5.1. Produkcja mleka w proszku:

- oczyszczenie i standaryzacja mleka (normalizacja),
- pasteryzacja wstępna i oziębianie, pasteryzacja wtórna i zagęszczanie mleka
- zagęszczanie w wyparkach rurowych,
- suszenie i wychładzanie – proces końcowego usuwania wody w wieży rozpyłowej,
- pakowanie – mleko przesiewane na przesiewaczu i kierowane do maszyny pakującej.

3.5.2. Produkcja serwatki w proszku:

- oczyszczenie i wirowanie serwatki,
- pasteryzacja wtórna i zagęszczanie serwatki – zagęszczanie w wyparkach rurowych,
- suszenie i wychładzanie – proces końcowego usuwania wody w wieży rozpyłowej,
- pakowanie – serwatka przesiewana na przesiewaczu i kierowana do maszyny pakującej.

3.5.3. Produkcja maślanki w proszku:

- pasteryzacja wtórna i zagęszczanie maślanki – zagęszczanie w wyparkach rurowych,
- suszenie i wychładzanie – proces końcowego usuwania wody w wieży rozpyłowej,
- pakowanie – maślanka przesiewana na przesiewaczu i kierowana do maszyny pakującej.”

5. Pkt II.3.8. otrzymuje brzmienie:

„3.8. Produkcja śmietan i śmietanek:

3.8.1. Śmietanki:

- odwirowanie (odtłuszczenie) mleka,
- pasteryzacja,
- wychłodzenie,
- pakowanie lub skierowanie do produkcji śmietan.

3.8.2. Śmietany:

- zaszczipienie śmietanki kulturami bakteryjnymi, inkubacja do pH 4,6,
- mieszanie,
- termizacja (obróbka termiczna – proces opcjonalny),
- pakowanie w kubki – maszyna pakująca.”

6. Pkt III. otrzymuje brzmienie:

„III. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, w tym zawierające substancje niebezpieczne, zgodnie z tabelą Nr 2.

Tabela Nr 2

Produkty/ surowiec/ materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie	Miejsce magazynowania
<i>Surowce</i>			
Mleko i inne surowce płynne (serwatka)	Mg/rok	255 500	W tankach na odpowiednich działach
Jaja w proszku	Mg/rok	0,70	Magazyn dodatków
Karagen	Mg/rok	0,18	Magazyn dodatków
Skrobia kukurydziana	Mg/rok	12	Magazyn dodatków
Aromat waniliowy	Mg/rok	0,50	Magazyn dodatków
Cukier	Mg/rok	250	Magazyn dodatków
Mączka chleba świętojańskiego	Mg/rok	13	Magazyn dodatków
Mleko w proszku	Mg/rok	70	Magazyn dodatków
Płatki, kasza manna, ryż	Mg/rok	400	Magazyn dodatków
Czekolada i kakao	Mg/rok	200	Magazyn dodatków
Stabilizator	Mg/rok	200	Magazyn dodatków
Chlorek wapnia	Mg/rok	60	Magazyn dodatków
Podpuszczka	Mg/rok	2,50	Magazyn dodatków
Barwniki	Mg/rok	1,50	Magazyn dodatków
Szczepionki	Mg/rok	22	Lodówki i zamrażarki w budynku produkcyjnym
Sól	Mg/rok	220	Magazyn dodatków
<i>Substancje niebezpieczne i ich mieszaniny</i>			
Amoniak	Mg/rok	2,00	W instalacji
Zasadowe środki myjące do stacji CIP (np. diverspray)	Mg/rok	240	Magazyn chemiczny
Kwas azotowy 50%	Mg/rok	200	Magazyn chemiczny
Kwaśne środki do mycia jednofazowego (np. superdilac)	Mg/rok	25	Magazyn chemiczny
Alkaliczne i kwaśne środki do mycia pianowego (np. easyfoam, aciplusfoam)	Mg/rok	4	Magazyn chemiczny
Neutralne środki do mycia ręcznego (np. TM90)	Mg/rok	0,50	Magazyn chemiczny
Środki do dezynfekcji maszyn i urządzeń (np. divosan)	Mg/rok	36	Magazyn chemiczny
<i>Media</i>			
Woda (z sieci miejskiej)	m ³ /rok	589 100	-
Energia elektryczna	MWh/rok	16 800	-
Gaz ziemny	m ³ /rok	5 900 000	-

7. Po pkt. III dodaje się pkt III.A w brzmieniu:

„III.A. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wdrożenia stosownego systemu zarządzania środowiskowego, który obejmować będzie wszystkie niezbędne elementy ujęte w BAT 1. w terminie do dnia 4 grudnia 2023 r.”

8. W pkt IV.B. Tabela Nr 6 otrzymać brzmienie:

Tabela Nr 6

Kod emitora	Emitowana substancja/ nazwa	Wielkość emisji		
		do dnia 4 grudnia 2023 r.	od dnia 5 grudnia 2023 r.	
		kg/h	BAT-AEL ⁽¹⁾ mg/Nm ³	kg/h
E-1 Wieża suszarnicza proszkowni mleka	Pył ogółem	0,300	10 /20	-
	Pył zawieszony PM10	0,300		
	Pył zawieszony PM2,5	0,300		
E-1A Palnik nagrzewnic wieży suszarniczej proszkowni mleka	Dwutlenek azotu	0,3675	-	0,3675
	Dwutlenek siarki	0,0168		0,0168
	Pył ogółem	0,0011		0,0011
	Pył zawieszony PM10	0,0011		0,0011
	Pył zawieszony PM2,5	0,0011		0,0011
	Tlenek węgla	0,0504		0,0504
E-4 Palnik nagrzewnic osuszacza powietrza	Dwutlenek azotu	0,0517	-	0,0517
	Dwutlenek siarki	0,0027		0,0027
	Pył ogółem	0,0002		0,0002
	Pył zawieszony PM10	0,0002		0,0002
	Pył zawieszony PM2,5	0,0002		0,0002
	Tlenek węgla	0,0102		0,0102

(1) Pierwsza wartość dotyczy procesu suszenia mleka lub maślanki, druga zaś procesu suszenia serwatki

9. W pkt IV.B.3 Tabela Nr 8 otrzymuje brzmienie:

Tabela Nr 8

Nazwa emitowanej substancji	Emisja roczna w Mg/rok	
	do dnia 4 grudnia 2023 r.	od dnia 5 grudnia 2023 r.
Dwutlenek azotu	3,521	3,521
Dwutlenek siarki	0,164	0,164
Pył ogółem	2,531	0,851
Pył zawieszony PM10	2,531	0,851
Pył zawieszony PM2,5	2,531	0,851
Tlenek węgla	0,509	0,509

10. Po pkt IV.D.2 dodaje się pkt IV.D.3 w następującym brzmieniu:

„IV.D.3 Określam maksymalne teoretyczne wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutu ścieków zgodnie z tabelą Nr 10:

Tabela Nr 10

Główny produkt (co najmniej 80% produkcji)	Jednostka	Określone przepływ zrzutów ścieków (średnia roczna)
Ser	m ³ /t surowców	0,75 - 2,5

Proszek		1,2 - 2,7
---------	--	-----------

11. Pkt V. otrzymuje brzmienie:

„V. 1. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

1. systematyczna wymiana urządzeń i maszyn na urządzenia i maszyny o niższej energochłonności,
2. optymalizacja temperatury chłodzenia w chłodniach,
3. poprawa szczelności przewodów i pomieszczeń,
4. wyłączanie zbędnych urządzeń,
5. powtórne wykorzystanie np. wody odparowanej w wyparkach,
6. stosowanie wymienników ciepła o wysokiej sprawności,
7. częściowa homogenizacja mleka (odpowiednia wielkość homogenizatora),
8. wykorzystanie urządzeń do pasteryzacji ciągłej (przepływowe wymienniki ciepła),
9. regeneracyjna wymiana ciepła w pasteryzacji,
10. wieloetapowe suszenie w produkcji proszku.

2. Określam maksymalne teoretyczne wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii elektrycznej zgodnie z tabelą Nr 11

Tabela Nr 11

Główny produkt (co najmniej 80% produkcji)	Jednostka	Określone zużycie energii (średnia roczna)
Ser	MWh/t surowców	0,10 - 0,22 ⁽¹⁾
Proszek		0,2 - 0,5
Mleko fermentowane		0,2 - 1,6

⁽¹⁾ Określony poziom zużycia energii może nie mieć zastosowania w przypadku stosowania surowców innych niż mleko

12. Pkt VIII.2. dotyczący monitoringu procesów technologicznych otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring procesów technologicznych

- ewidencjonowanie ilości i rodzaju wyprodukowanego produktu, uwzględniając procentowy udział każdej z głównych grup produktów (sery, proszki, mleko fermentowane);
- ewidencjonowanie wielkości zużycia surowców niezbędnych do wytworzenia produktu w procesie technologicznym,
- pomiar ilości zużycia wody, energii, ciepła i gazu,
- prowadzenie monitoringu ilościowego podstawowych surowców, produktów oraz wielkości produkcji z częstotliwością raz na miesiąc.

13. Pkt VIII.3. dotyczący monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza otrzymuje brzmienie:

„ 3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza:

- utrzymywanie stanowisk pomiarowych w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP,
- pomiary skuteczności działania urządzeń do redukcji zanieczyszczeń należy dokonywać zgodnie z instrukcją serwisową tych urządzeń,
- w ramach BAT, od dnia 5 grudnia 2023 r., monitorować należy emisje zorganizowane pyłu z procesu suszenia, poprzez prowadzenie okresowych pomiarów emisji z emitora E-1 z częstotliwością raz w roku, w przypadku prowadzenia procesu suszenia w dwóch wariantach technologicznych w danym roku, należy wykonać dwa odrębne pomiary dla procesu suszenia mleka lub maślanki i dla procesu suszenia serwatki.”

14. Po pkt XII dodaje się pkt XIIA w brzmieniu:

- „ **XIIA.** Określić termin dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w decyzji, - 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, (04.12.2019r.) Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dn.12.11.2019r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.”

II. Pozostałe warunki pozwolenia pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W związku z wejściem w życie decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, Starosta Kutnowski przeprowadził w 2020 roku analizę pozwolenia zintegrowanego wydanego ZORINA Sp. z o.o. pod kątem spełniania wymogów ww. decyzji wykonawczej, w wyniku której stwierdzono konieczność zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Ww. analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- 1) w zakresie BAT 1 – prowadzący instalację powinien dostosować się do wymogów BAT w tych punktach, które nie są pełnione,
- 2) BAT 2 - stwierdzono rozbieżności pomiędzy faktycznym funkcjonowaniem instalacji a obecnie obowiązującym pozwoleniem, m.in. odnośnie urządzeń i obiektów wchodzących w skład instalacji, ilości zużywanej energii w skali roku, surowców i wytwarzanych ścieków,
- 3) BAT 5 - z uwagi na dwa warianty procesów suszenia wymagane jest zastosowanie odrębnych pomiarów emisji pyłu dla każdego z tych wariantów, a zatem rozszerzenia monitorowania,
- 4) BAT 9 - należy dostosować się do BAT, np. poprzez minimalizację stosowania freonu w instalacji,
- 5) BAT 15 - należy dostosować się do BAT, m.in. przez opracowanie programu zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania,
- 6) BAT 21 – analiza wykazuje częściowe spełnienie warunków BAT 21. Powyższe wynika z tego, że w instalacji zastosowane są zalecane w BAT techniki zwiększające efektywność energetyczną oraz techniki ograniczania zużycia wody i ilości przepływu zrzutów ścieków, natomiast w odniesieniu do danych przekazanych przez Spółkę za rok 2019 w zakresie wielkości produkcji, zużycia mleka i ilości wytworzonych ścieków stwierdza się, że wskaźnik przepływu zrzutów ścieków wynikający z tych danych jest wyższy niż obliczony dla instalacji wg średniej ważonej wskaźnikowej poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutów ścieków) (tab.9), a zatem nie jest on dotrzymany,
- 7) BAT 21 - dotychczasowe pozwolenie nie określało wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii obowiązującego dla przedmiotowej instalacji – brak takiego wymogu w przepisach krajowych,
- 8) BAT 21 - dotychczasowe pozwolenie nie określało wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutów ścieków obowiązującego dla przedmiotowej instalacji – brak takiego wymogu w przepisach krajowych,
- 9) Dotychczasowe pozwolenie nie określało poziomu emisji powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z suszenia, przy czym w przedmiotowym przypadku poziom tej emisji wymaga określenia dla dwóch wariantów suszenia.

W związku z powyższym organ pismem z dnia 5.06.2020r. wezwał ZORINA Sp. z o.o. do złożenia w terminie 1 roku od dnia doręczenia wezwania wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 08.06.2021r. Spółka w piśmie z dnia 2.06.2021r. poinformowała Starostę Kutnowskiego, iż stosowny wniosek zostanie złożony do dnia 30.07.2021r.. Jako uzasadnienie prowadzący instalację poinformował, że wydłużenie terminu złożenia wniosku wynika z konieczności uwzględnienia w jego treści szczegółowych informacji związanych z planowanymi działaniami

dostosowującymi instalację do wymogów konkluzji BAT, które są obecnie dyskutowane celem wybrania optymalnych rozwiązań technologicznych i ekonomicznych, a także z zaistniałą sytuacją pandemiczną na terenie kraju, spowodowaną COVID 19, która wprowadziła wiele obostrzeń powodujących pośrednio utrudnienia w realizacji i zakończeniu prac nad wnioskiem. Następnie pismem z dnia 30 lipca 2021r. (data wpływu 5.08.20201r.) ZORINA Sp. z o.o. poinformowała, że stosowny wniosek zostanie złożony w terminie późniejszym niż przewidywano, tj. do 15 września 2021r. Wydłużenie ww. terminu spowodowane jest prowadzoną analizą technologiczną i ekonomiczną możliwych do zastosowania rozwiązań w zakresie dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT, a także koniecznością przeprowadzenia szczegółowej weryfikacji ich wpływu na poszczególne elementy środowiska. Poinformowano także, że opracowanie wniosku zostało zlecone specjalistycznej firmie i prace nad jego treścią są w toku.

W dniu 04.10.2021 roku wpłynął wniosek Pana Michała Schmidta („EKOTER ochrona środowiska”, Bydgoszcz) pełnomocnika prowadzącego instalację o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono zaświadczenie o niekaralności „ZORINA” Sp. z o.o. za przestępstwa przeciwko środowisku oraz członków zarządu, oświadczenie o wielkości przedsiębiorstwa, pełnomocnictwo udzielone Panu Michałowi Schmidt oraz potwierdzenia uiszczenia opłat skarbowych za zmianę pozwolenia i pełnomocnictwo.

Przedmiotem wniosku są głównie treści dotyczące wymogów wynikających z konkluzji BAT koniecznych do uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym posiadanym przez ZORINA Sp. z o.o., we wniosku zawarto także uaktualnienie niektórych warunków pozwolenia w zakresie m.in. rodzaju i ilości wykorzystywanych surowców, a także wytwarzanych produktów oraz charakterystyki produkcji poszczególnych wyrobów, będących wynikiem szczegółowej analizy procesu technologicznego oraz aktualnego stanu rzeczywistego instalacji przeprowadzonej na etapie opracowywania wniosku.

W dokumentacji tej zaznaczono także, iż pomiędzy datą wystosowania ww. wezwania (05.06.2020r.) oraz datą złożenia przedmiotowego wniosku (4.10.2021r.), Starosta Kutnowski wydał na wniosek ZORINA Sp. z o.o. decyzję z dnia 4.03.2021r. zmieniającą pozwolenie zintegrowane w takim brzmieniu, w jakim było ono przedmiotem analizy w 2020r. w kontekście konkluzji BAT. W decyzji zmieniającej z dn.4.03.2021r. uwzględnione zostały niektóre elementy, wykazane w wezwaniu, jako niezgodności z konkluzjami BAT, przez co wezwanie w przedmiotowych punktach stało się bezprzedmiotowe (dotyczy to m.in. zmian w zakresie rodzajów urządzeń).

Organ ustalił, że wnioskowane zmiany nie są związane z dokonaniem w instalacji „istotnych zmian” w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, gdyż poprzez istotną zmianę rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W przedmiotowej instalacji nie dokonano zmian polegających na zmianie sposobu jej funkcjonowania, ani jej rozbudowy, która wiązałaby się ze wzrostem np. wielkości przerobu.

Biorąc zatem pod uwagę powyższe oraz zapisy art. 214 ust. 3 w/w ustawy Prawo ochrony środowiska stanowiące, iż „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”, zaistniałe zmiany i okoliczności wymagające zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego nie stanowią zmian istotnych.

W dniu 8.11.2021r. wpłynęło pismo pełnomocnika, w którym dokonano poprawki wniosku poprzez usunięcie z wnioskowanych wskaźnikowych poziomów efektywności środowiskowej w odniesieniu do przepływu ścieków i do zużycia energii elektrycznej wartości dla omyłkowo zamieszczonej produkcji mleka rynkowego. Ponadto wniesiono o uwzględnienie dodatkowego punktu w propozycjach zmiany odnoszącego się do monitoringu procesów technologicznych.

Organ w oparciu o art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego poinformował Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i wypowiedzenia się co do materiałów i dowodów oraz zgłoszonych żądań, z czego strona nie skorzystała.

Po przeanalizowaniu przedłożonych dokumentów oraz informacji zawartych we wniosku organ stwierdził, co następuje:

ZORINA Sp. z o.o. zlokalizowana w Kutnie przy ul. Toruńskiej 22 dla eksploatowanej przez siebie instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka posiada pozwolenie zintegrowane udzielone na mocy

decyzji Starosty Kutnowskiego znak: RŚ.6222.1.2017 z dnia 22 grudnia 2017 r. zmienione jego decyzją z dnia 04.03.2021 r., znak RŚ.6222.1.2017.

Konieczność zmiany posiadanego pozwolenia spowodowana jest głównie ustaleniami przeprowadzonej analizy pozwolenia zintegrowanego w kontekście decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

ZORINA Sp. z o.o. w Kutnie zajmuje się przerobem mleka, a także innych surowców płynnych, w postaci m.in. serwatki, czy maślanki. Przeważającą działalnością gospodarczą Wnioskodawcy zgodnie z Polską Klasyfikacją Działalności jest „przetwórstwo mleka i wyrób serów” (10.51.Z).

Zgodnie z wnioskiem aktualnie w instalacji produkowane są różnorodne produkty mleczne, w tym:

- sery twarogowe,
- sery dojrzewające,
- śmietany i śmietanki,
- napoje fermentowane, (kefiry, maślanka, jogurt, mleko zsiadłe, mleko acidofilne i inne napoje powstałe na bazie tych produktów)
- desery mleczne,
- proszki mleczne (mleko w proszku, serwatka w proszku, maślanka w proszku),
- koncentrat serwatki.

Maksymalna dobową zdolność przerobu mleka oraz innych surowców płynnych (powstałych z przetwórstwa mleka) wynosi 700 Mg/dobę.

Podstawowym procesem technologicznym w instalacji jest proces produkcji oparty na fermentacji mlekowej. Proces ten wykorzystywany jest w instalacji przy produkcji napojów fermentowanych, twarogów, śmietany serów i wielu innych procesach.

Drugim procesem jest proces suszenia, w tym przypadku mleka, serwatki lub maślanki, w którym następuje przekształcenie surowca płynnego w proszek. Proces polega na odparowaniu wody z produktu na urządzeniach wyparnych, zagęszczeniu i wysuszeniu zagęszczonego produktu metodą rozpyłową w wysokich temperaturach, które prowadzą do wytworzenia proszku. Suszony może być zarówno surowiec podstawowy, jaki stanowi mleko, jak i surowce poboczne – serwatka i maślanka (suszona jest zarówno serwatka „własna” stanowiąca produkt uboczny przy produkcji serów, jak i serwatka kupowana od podmiotów zewnętrznych). Rodzaj produkowanych proszków zależy od danej sytuacji rynkowej, zgodnie z bieżącą sytuacją, większą część produkcji proszków stanowi serwatka i maślanka.

Do instalacji pomocniczych eksploatowanych wraz z instalacją IPPC należy podczyszczalnia ścieków. Ponadto na terenie zakładu zlokalizowana jest także kotłownia zakładowa, stanowiąca odrębną instalację energetyczną, która objęta jest zgłoszeniem jej eksploatacji.

Odnosnie wskazanych w analizie elementów powodujących konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego we wniosku odniesiono się do następujących aspektów:

BAT 1 – wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego

Stosownie do ustaleń przeprowadzonej w 2020 roku analizy prowadzący instalację powinien dostosować się do wymogów BAT w tych punktach, które nie są pełnione. W ślad za powyższym i zgodnie z przedłożonym wnioskiem w pozwoleniu dodano punkt III.A., w którym prowadzący instalację został zobowiązany do wdrożenia stosownego systemu zarządzania środowiskowego, który obejmować będzie wszystkie niezbędne elementy ujęte w BAT 1 w terminie do dnia 4 grudnia 2023 r..

BAT 2 - rozbieżności pomiędzy faktycznym funkcjonowaniem instalacji a obecnie obowiązującym pozwoleniem

1. Na wniosek pełnomocnika Spółki dokonano zmiany w pkt Pkt II.1., II.3.1., II.3.8 i Pkt III aktualizując i doprecyzowując dane dotyczące produkcji oraz rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

2. W zakresie rodzajów urządzeń stosowanych w instalacji dokonano zmiany w decyzji Starosty Kutnowskiego z dnia 4.03.2021r. zmieniającej przedmiotowe pozwolenie zintegrowane.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W analizie stwierdzono, że ilość odprowadzonych ścieków w roku 2019 przekroczyła wartość określoną w pozwoleniu. Z uwagi na zaistniałą sytuację, a także działając perspektywicznie, zakład podjął szereg działań mających na celu minimalizację ilości powstających ścieków, takich jak: zwiększenie wykorzystania ilości wody powstającej przy zagęszczaniu produktu na instalacji membranowej i wyparce, przywrócenie pierwotnej wydajności Unishera dedykowanego do oczyszczania tejże wody (działanie realizowane), zakup nowej stacji CIP, która ma zastąpić dwie istniejące, wyeksploatowane stacje CIP na dziale produkcji (działanie planowane, termin przewidywany I kwartał roku 2022), zakup nowego pasteryzatora serwatki (działanie planowane, termin przewidywany przełom listopada/grudnia 2021 r.), zakup nowej wyparki (działanie planowane, przewidywany termin uruchomienia urządzenia II połowa roku 2022).

Dzięki m.in. powyższym działaniom ilość odprowadzonych w roku 2020 ścieków uległa obniżeniu i nie przekraczała już wartości określonej w pozwoleniu.

Zakończenie wszystkich realizowanych działań i tych obecnie jeszcze planowanych, pozwoli na minimalizację ilości powstających i odprowadzanych ścieków, co jednocześnie skutkować będzie dotrzymywaniem obowiązujących wartości ścieków. Część z nich została już zrealizowana, część jest nadal w fazie realizacji lub projektowania. Do najważniejszych z nich należą:

- wyeliminowanie nieszczelności w układzie wody lodowej (działanie zakończone),
- modernizacja serowni (działanie zakończone),
- modernizacja pasteryzatora mleka na aparatuwni (działanie dobiega końca),
- regulacja pracy kotłów gazowych wytwarzających parę m.in. na cele technologiczne (działanie realizowane),
- optymalizacja pracy funkcjonujących na produkcji stacji CIP (działanie realizowane),
- optymalizacja pracy wszystkich urządzeń w obszarze całego działu produkcyjnego w zakresie właściwej separacji faz w celu zminimalizowania strat produktu, zmniejszenia ilości wody wykorzystywanej do wypychania produktu (działanie realizowane).

W związku z powyższym, zgodnie z wnioskiem, obecnie nie ma konieczności wprowadzenia zmian dotyczących jakichkolwiek warunków związanych z gospodarką wodno-ściekową.

BAT 5 - monitorowanie emisji do powietrza

Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z mleczarstwa, dla procesu suszenia, prowadzonego w instalacji eksploatowanej na terenie ZORINA Sp. z o.o. w Kutnie, spełniający wymagania konkluzji BAT, ustalono na poziomach 10 mg/m³ dla procesu suszenia mleka lub maślanki i 20 mg/m³ dla procesu suszenia serwatki.

Zgodnie z zapisami cyt. wyżej decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 w ramach BAT 5 należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza, które w odniesieniu do mleczarstwa obejmują emisje pyłu z procesu suszenia z częstotliwością przynajmniej raz w roku. Z uwagi na fakt, iż do dnia 4 grudnia 2023 r. prowadzący instalację ma czas na dostosowanie jej do wymagań konkluzji BAT, obowiązek wykonywania pomiarów realizowany będzie od dnia 5 grudnia 2023 r. i obejmował on będzie emitör E-1, przy czym w przypadku prowadzenia procesu suszenia w dwóch wariantach technologicznych w danym roku, należy wykonać dwa odrębne pomiary dla procesu suszenia mleka lub maślanki oraz dla procesu suszenia serwatki.

W związku z powyższym dokonano zmiany w zakresie monitoringu tych emisji do powietrza poprzez uwzględnienie w pkt. VIII.3. pozwolenia zintegrowanego uaktualnionych obowiązków wynikających z konkluzji BAT w tym zakresie z zastosowaniem możliwości, jakie daje organowi art. 211 ust. 5a ustawy – Prawo ochrony środowiska.

BAT 9 - stosowanie czynników chłodniczych bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku globalnego ocieplenia.

Zgodnie z wnioskiem z uwagi na charakter produkcji dla potrzeb instalacji stosowane są różne systemy chłodzenia. Głównym czynnikiem chłodniczym wykorzystywanym do procesu chłodzenia w instalacji amoniakalnej jest amoniak, który jest naturalnym czynnikiem chłodniczym, charakteryzujący się zerowym potencjałem niszczenia ozonu (ODP) i zerowym współczynnikiem globalnego ocieplenia

(GWP). Powyższe oraz jego efektywność sprawiają, iż jest to jeden z najbardziej przyjaznych dla środowiska czynników chłodniczych.

Dodatkowo w zakładzie znajdują się także inne urządzenia chłodnicze, w których obecnie czynnikami chłodniczymi są: R507, R407C, R134a, R410A i R32. Wszystkie przedmiotowe czynniki chłodnicze charakteryzują się zerowym potencjałem niszczenia ozonu (ODP) spełniają zatem w tym zakresie wymagania konkluzji BAT.

W odniesieniu do wymagalności charakteryzowania się niskim współczynnikiem globalnego ocieplenia, jedynie czynnik R507 charakteryzuje się wartością GWP > 2500. We wniosku poinformowano, że czynnik ten docelowo, nie tylko ze względu na wymogi konkluzji BAT, ale także przepisy szczegółowe dotyczące substancji zubożających warstwę ozonową, zastępowany będzie innymi czynnikami spełniającymi wymogi prawne.

Wszystkie urządzenia chłodnicze/klimatyzacyjne eksploatowane w zakładzie podlegają okresowym kontrolom prowadzonym przez uprawnione firmy, legitymujące się wymaganymi certyfikatami.

BAT 15 - odory

Zgodnie z treścią decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 BAT 15 ma zastosowanie tylko w przypadkach, w których oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczuwają dokuczliwość odorów lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.

Do zidentyfikowanych na terenie zakładu źródeł emisji substancji złośliwych należy zakładowa podczyszczalnia ścieków. W celu redukcji emisji substancji odorotwórczych, a tym samym minimalizacji potencjalnej uciążliwości odorowej, na przełomie roku 2018 i 2019, zainstalowany został biofiltr typu BR 3000, do którego kierowane jest powietrze procesowe z podczyszczalni ścieków, przed jego uwolnieniem do atmosfery. Z uwagi na fakt, iż zastosowane rozwiązanie, wyeliminowało problemy dokuczliwości odorowej dla obiektów wrażliwych zlokalizowanych w sąsiedztwie zakładu, zgodnie ze wskazaniem zastosowania BAT 15, uznać należy, iż jego zapisy nie dotyczą przedmiotowej instalacji. W przypadku pojawienia się stwierdzonych przypadków uciążliwości zapachowej (m.in. skargi, protokoły organów kontrolujących) zakład zobowiązuje się do opracowania planu zarządzania odorami.

BAT 21

1. W zakresie energii wykorzystywanej przez instalację

Dotychczasowe pozwolenie nie określało wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii obowiązującego dla przedmiotowej instalacji. We wniosku zawarto informację, że energia cieplna służąca do produkcji pary, wykorzystywanej w procesach technologicznych oraz do celów grzewczych, wytwarzana jest w kotłowni zakładowej, wyposażonej w dwie jednostki energetyczne – dwa kotły parowe zasilane gazem ziemnym o łącznej nominalnej mocy cieplnej wynoszącej 11,556 MW. Energia elektryczna niezbędna do eksploatacji instalacji i całego zakładu dostarczana jest z zewnętrznej sieci energetycznej na podstawie stosownej umowy.

Wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii, zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2019/2031 określony został dla głównych produktów, stanowiących co najmniej 80% produkcji, takich jak: mleko rynkowe, ser, proszek, mleko fermentowane. W zakładzie spośród w/w produktów, produkowane są sery, proszki i mleko fermentowane, przy czym udział procentowy poszczególnych produktów w danym roku kształtuje się na różnym poziomie zależnym od bieżącej sytuacji rynkowej. Z uwagi na powyższe, zgodnie z wnioskiem, wartością odniesienia do wartości wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii elektrycznej, będzie ustalona średnia ważona w/w wartości względem procentowego zużycia surowców płynnych na poszczególne rodzaje produktów. Zgodnie z danymi zawartymi we wniosku uśredniona wartość wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii elektrycznej, stanowiąca wartość odniesienia za rok 2019 wynosi 0,32 MWh/Mg, a za rok 2020 -0,16 MWh/Mg i wpisują się w zakres wartości określony w tabeli 8 BAT 21. W odniesieniu do maksymalnych wielkości określonych w pozwoleniu dla maksymalnej wydajności instalacji - zużycie energii elektrycznej wynosi 16 800 MWh/rok, a maksymalne zużycie surowców płynnych wynosi 255 500 Mg/rok, wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej również jest dotrzymany i wynosi 0,07 MWh/Mg.

Z uwagi na fakt, iż wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii elektrycznej, w danym roku funkcjonowania zakładu może kształtować się na różnym poziomie, prowadzący instalację wniósł o ustalenie w pozwoleniu zakresu wartości, zgodnie z tabelą nr 8 przedstawioną w BAT 21, 21 dla sera, proszku i mleka fermentowanego.

Uznając zasadność wniosku organ dokonał stosownego zapisu w pozwoleniu w pkt V.2.

2. W zakresie zrzutu ścieków - dotychczasowe pozwolenie nie określało wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutów ścieków obowiązującego dla przedmiotowej instalacji. We wniosku przeanalizowano, czy instalacja dotrzymuje wskaźników BAT 21. W zakładzie spośród w/w produktów produkowane są sery i proszki, a także nie wymienione w BAT mleko fermentowane, przy czym udział procentowy poszczególnych produktów w danym roku kształtuje się na różnym poziomie zależnym od bieżącej sytuacji rynkowej. Z uwagi na powyższe, wartością odniesienia do obliczonej wartości wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego przepływu zrzutów ścieków, jest ustalona średnia ważona w/w wartości maksymalnych względem procentowego zużycia surowców płynnych na poszczególne rodzaje produktów (z uwagi na fakt, iż brak jest w tabeli wartości dla mleka fermentowanego, a zużycie mleka dla tego produktu jest znaczące, rozdzielono zużycie mleka na ten produkt 50/50 i uwzględniono je przy zużyciu na produkcję serów i proszków). W roku 2020 sery stanowiły ponad 80% produkcji, zatem w odniesieniu do 2020r. produkcja serów stanowi produkt główny, a wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej odpowiada wartości maksymalnej wskaźnika określonego dla produkcji serów – 2,5 m³ścieków /Mg. W odniesieniu do maksymalnych wielkości określonych w pozwoleniu dla maksymalnej wydajności instalacji (ilość wytwarzanych ścieków wynosi 556 388 m³/rok, a maksymalne zużycie surowców płynnych - 255 500 Mg/rok), wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej wynosi 2,178 m³/Mg i jest dotrzymany, więc instalacja spełnia wymagania BAT w przedmiotowym zakresie.

Z uwagi na analogię do wskaźnikowego poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do zużycia energii elektrycznej odnośnie możliwej zmienności udziału poszczególnych rodzajów produktów w poszczególnych latach pełnomocnik prowadzący instalację wniósł o ustalenie w pozwoleniu zakresu wartości zgodnie z tabelą nr 9 przedstawioną w BAT 21 dla sera i proszku.

W związku z powyższym organ dokonał stosownego zapisu w dodanym punkcie IV.D.3 pozwolenia.

BAT 23 - Emisja do powietrza

Z uwagi na konieczność dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT 23, koniecznym jest określenie poziomu emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z procesu suszenia, które obowiązywać będą od dnia 5 grudnia 2023 r.

Wielkości emisji dla emitora wieży suszarniczej proszkowni mleka, określone w obowiązującym pozwoleniu, ustalone zostały na poziomie 0,3 kg/h dla pyłu ogółem oraz poszczególnych jego frakcji. Uwzględniając natężenie przepływu gazów odlotowych dla emitora suszarni w wysokości 5 000 m³/h, obecnie dopuszczalne masowe natężenie przepływu wynosi 60 mg/m³. Maksymalne dopuszczalne wartości masowego natężenia przepływu, zgodnie z BAT-AEL od dnia 5 grudnia 2023 r. wynosić będą odpowiednio 10 mg/m³ dla procesu suszenia mleka oraz maślanek i 20 mg/m³ dla procesu suszenia serwatki.

Z uwagi na obowiązujące konkluzje BAT i okres na dostosowanie istniejących instalacji do ich wymagań, ustalono, iż koniecznym jest rozbić dopuszczalnych wielkości emisji na dwa okresy: do dnia 4 grudnia 2023 r. oraz od dnia 5 grudnia 2023 r., czyli dnia, od kiedy instalacja winna zostać dostosowana do wymogów konkluzji BAT i tym samym spełniać określone tam wartości emisji wyrażone m.in. poziomami BAT-AEL w odniesieniu do procesów suszenia (emitor E-1). Pozostałe emitory E-1A i E-4, poprzez które odprowadzane się do atmosfery produkty spalania paliw w palnikach, czyli z innego rodzaju procesów niż suszenie, nie podlegają wymogom BAT 5 i BAT 23 i określone dla nich wielkości emisji pozostaną niezmiennie.

W związku z powyższym zmieniono brzmienie Tabeli Nr 6 w pkt IV.B.

Biorąc pod uwagę, iż obecnie dla emitora wieży suszarniczej obowiązują wyższe wielkości emisji, od tych ustalonych od dnia 5 grudnia 2023 r., które nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, ani wartości odniesienia, we wniosku odstąpiono od wykonywania analizy rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, gdyż dotrzymywanie w/w norm dla większych

Polnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska