



# Raport środowiskowy 2023



Nr 20



Mlekovita z powodzeniem zakończyła 2023 rok, wzmacniając swoją pozycję rynkową, zwiększając skalę działalności i finalizując kolejne inwestycje. W odpowiedzi na trendy rynkowe, potrzeby i oczekiwania konsumentów znacząco rozwinęła swoją ofertę asortymentową.

W 2023 roku Grupa Mlekovita mierzyła się z wyzwaniami na wielu polach, ale jedyną słuszną drogą jest zrównoważony rozwój. Fundamentem sukcesu jest nieustanne inwestowanie w nowe technologie, linie, produkty, a także wiedzę i umiejętności. Rozwój i inwestycje to także nowe zakłady – w minionym roku do wielkiej rodziny Mlekovity dołączyły kolejne, dzięki czemu ich liczba wzrosła już do 25. Nowy rok również stawia przed firmą kolejne wyzwania, które przyjmowane są z optymizmem. Mlekovita pobiła własne rekordy, zdobyła kolejne prestiżowe nagrody i wyróżnienia, co procentuje wzrostem wartości marki.



## Nagrody i wyróżnienia

Dynamiczny rozwój Grupy Mlekovita znajduje odzwierciedlenie w zdobywanych przez firmę licznych prestiżowych nagrodach. Kolejny rok z rzędu firma triumfowała w Rankingu Spółdzielni Mleczarskich, przygotowanym przez Polską Izbę Mleka.

Grupa MLEKOVITA została zwycięzcą jubileuszowej 20. Złotej Setki Podlaskiego. To najstarszy tego typu ranking organizowany przez redakcję „Kuriera Porannego”. Nagradza dynamicznie rozwijające się firmy, odnoszące sukcesy nie tylko na rynku lokalnym, ale również krajowym czy międzynarodowym. Dodatkowo z okazji jubileuszowej 20. edycji Złotej Setki Kapituła Rankingu wyłoniła Menedżera XX-lecia Złotej Setki Podlaskiego. Spośród trzynastorga laureatów jednogłośnie wybrano Prezesa Zarządu Grupy Mlekovita Dariusza Sapińskiego.

Marka Mlekovita po raz trzeci z rzędu okazała się najcenniejsza w branży w rankingu TOP 200 najlepszych polskich marek przygotowanym przez magazyn „Forbes” i zanotowała awans w rankingu głównym aż o 10 pozycji.

Z kolei podczas targów POLAGRA aż 22 produkty marki Mlekovita zostały uhonorowane Złotymi Medalami, ser Biały otrzymał Złoty Medal – Wybór Konsumentów oraz nagrodę Grand Prix, a stoisko statuetkę Złotego Akantu.





Grupa Mlekovita otrzymała tytuł Ekoinwestora 2023 w Przemśle Spożywczym za budowę niezależnej energetycznie fabryki biofermentacji przy zakładzie produkcyjnym w Wysokiem Mazowieckiem.







Cele konkursu to wyróżnienie zakładów produkcyjnych, które w sposób szczególny dbają o ochronę środowiska i przyszłość kolejnych pokoleń. Oceny dokonują eksperci, którzy biorą pod uwagę konkretne parametry takie jak: wartość wdrożonej inwestycji, oszczędności energii, obniżenie emisji CO<sub>2</sub> czy obniżenie zużycia wody w rocznej perspektywie. Nagradzane są najciekawsze projekty środowiskowe zrealizowane w przemyśle spożywczym – Mlekovita tytuł EKOinwestora 2023 otrzymała za budowę niezależnej energetycznie fabryki biofermentacji przy zakładzie produkcyjnym Centrali Grupy Mlekovita w Wysokiem Mazowieckiem. Inwestycja, będąca obiektem biogospodarki, daje zakładowi produkcyjnemu niezależność energetyczną w procesie oczyszczania ścieków i zagospodarowywania odpadów. Zapewnia także bezpieczeństwo w zakresie gospodarki ściekowej i odpadowej. Inwestycja pozwoliła na oszczędności energii rzędu 12500 MWh rocznie.



## I Ogólnopolski Mleczarski Kongres Energetyczny

Przedsiębiorstwa w coraz większym stopniu stawiają sobie za cel zwiększanie swojej niezależności energetycznej, a także redukcję emisji CO<sub>2</sub> i podążanie za trendami konsumenckimi. Te cele przyświecają również Grupie Mlekovita, która 24 listopada 2023 roku zorganizowała I Ogólnopolski Mleczarski Kongres Energetyczny. Tematem przewodnim wydarzenia i wystąpień konferencyjnych była przede wszystkim transformacja energetyczna oraz najnowocześniejsze techniki i technologie w tym zakresie.



Transformacja energetyczna jest w dzisiejszych czasach koniecznością. Wpływają na to rosnące koszty energii, które przy konsumenckich wymaganiach najwyższej jakości produktów w rozsądnej cenie stają się ogromnym wyzwaniem

dla przedsiębiorców. Ponadto nieustannie rosną oczekiwania konsumentów i zmieniają się trendy, które konsekwentnie podążają w kierunku „czystej etykiety” i społecznej odpowiedzialności marek. Aby temu wszystkiemu sprostać, zakłady produkcyjne muszą się stale rozwijać, także pod kątem swojej energochłonności i wpływu swojej działalności na środowisko. Pierwsza edycja Ogólnopolskiego Mleczarskiego Kongresu Energetycznego miała na celu zaprezentowanie najnowocześniejszych technik i technologii w zakresie energii, nie tylko elektrycznej, ale też cieplnej i chłodniczej, oraz usług i produktów, ułatwiających codzienną pracę zakładów, dbanie o jak najmniejsze straty energii, a przy tym o najwyższą jakość produkowanego asortymentu.



Ostatnie lata to dynamiczny wzrost świadomości wpływu oddziaływania człowieka, w tym przemysłu, na środowisko naturalne. Zachodzące coraz szybciej zmiany klimatyczne wymuszają intensywny rozwój technologii zmierzając do wyeliminowania tej niekorzystnej strony działalności człowieka i przeznaczanie coraz większych nakładów w środki ochrony środowiska. Istotną częścią tej strategii jest system zarządzania środowiskowego. Wiedza o emisji do środowiska naturalnego jest informacją istotną dla zarządzania, prowadzącą do zwiększenia wydajności procesów produkcyjnych: redukcja strat produktu, zużycia wody i energii.

Kontynuując inicjatywę podjętą w latach ubiegłych, przedstawiamy kolejną jubileuszową edycję rocznego Raportu Środowiskowego.

Ocena oddziaływania na środowisko jest jednym z podstawowych narzędzi zarządzania środowiskowego w procesach rozwoju, wpisującym się w zasadę zrównoważonego rozwoju. Procedura oceny oddziaływania na środowisko ma dostarczyć organowi administracji publicznej informacji, czy ingerencja inwestycji w środowisko, została zaplanowana w sposób optymalny. Obrazuje także, czy korzyści wynikające z jej realizacji rekompensują straty w środowisku, jakie zwykle są niemożliwe do uniknięcia. Środowisko jest tu rozumiane nie tylko jako środowisko przyrodnicze, ale także jako środowisko społeczne.

Raport jest przedstawieniem informacji z zakresu i skali oddziaływania na środowisko. Zawiera informacje o inwestycjach, które mają na celu zmniejszenie ingerencji zakładu w otoczenie.

Działania Spółdzielni Mleczarskiej Mlekovita już od 2003 roku realizowane są w oparciu o System Zarządzania Środowiskowego 14001:2015. Ciągłe doskonalenie Systemu Zarządzania Środowiskowego oraz jego zintegrowanie z Systemem Zarządzania Jakością ISO 9001 i międzynarodowym Standardem Bezpieczeństwa Żywności FSSC 22000, służy stworzeniu jednego efektywnego Systemu.



Nasza działalność jest w pełni dostosowana do obowiązującego prawa. Wszystkie Zakłady Grupy MLEKOVITA posiadają aktualne pozwolenia środowiskowe, decyzje administracyjne określające obowiązki środowiskowe. Dopuszczalne sposoby działalności zakres i kierunki korzystania ze środowiska. Ich zadaniem jest przeciwdziałanie zanieczyszczeniom środowiska i racjonalne korzystanie z jego zasobów. Większość zakładów produkcyjnych prowadzi działalność gospodarczą w oparciu o pozwolenia zintegrowane.

Objęte nimi są:

- Zakład Główny SM Mlekovita w centrali firmy w Wysokiem Mazowieckiem,
- Oczyszczalnia Ścieków w Wysokiem Mazowieckiem,
- Fabryka Proszków Mlecznych Mlekovita 3 w Wysokiem Mazowieckiem,
- Zakład Produkcyjny w Baranowie,
- Zakład Produkcyjny w Lubawie,
- Zakład Produkcyjny w Trzebowniku.

Centrala firmy aktywnie uczestniczy we wspólnotowym systemie handlu uprawnieniami do emisji CO<sub>2</sub>.





## Monitoring i kontrola wskaźników zużycia

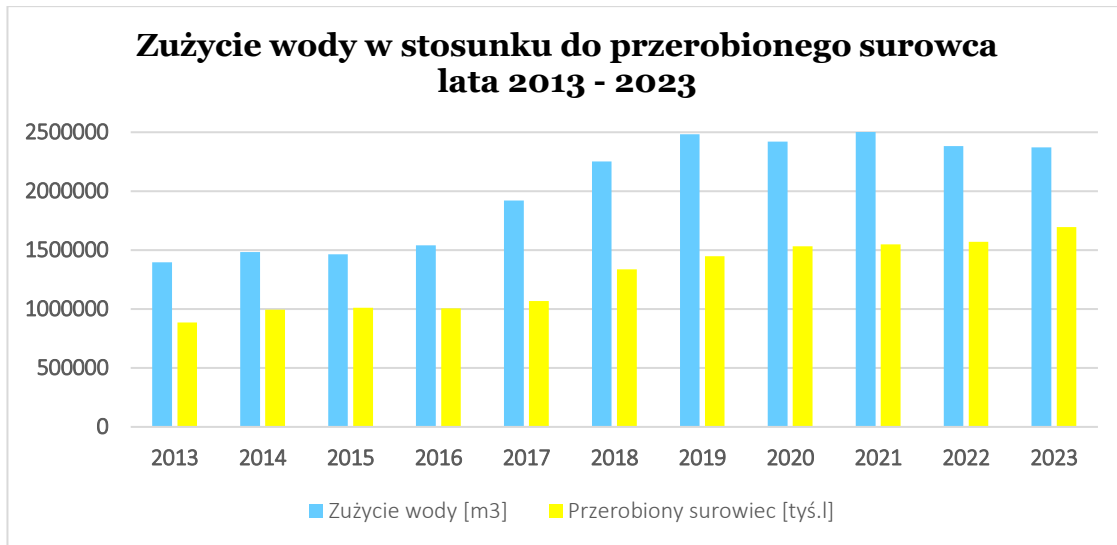
### Gospodarka wodno-ściekowa

#### Gospodarka wodna

Woda w przemyśle mleczarskim jest medium technicznym wykorzystywanym podczas procesów produkcji, czyszczenia. Gospodarka wodna obejmuje racjonalne zarządzanie wodą oraz ochronę jej zasobów.

Mlekovita posiada własne ujęcie wody, co zapewnia jej stabilną dostawę o odpowiednich parametrach.

Gospodarka wodna prowadzona jest w sposób zapewniający minimalne jej zużycie. W miarę możliwości na cele pozaprodukcyjne wody są odzyskiwane i powtórnie wykorzystywane.



Wykres.1 . Zużycie wody z uwzględnieniem wody zakupionej w przeliczeniu na surowiec ogółem.

Obecny wskaźnik zużycia wody jest około 10% niższy niż w latach ubiegłych.

#### Praktyczne strategie prowadzące do zmniejszania zużycia wody w produkcji:

- Optymalizacja procesów
- Recykulacja wody
- Technologie oszczędzające wodę
- Monitorowanie i kontrola
- Edukacja personelu
- Oszczędność w procesach mycia





## Gospodarka ściekowa

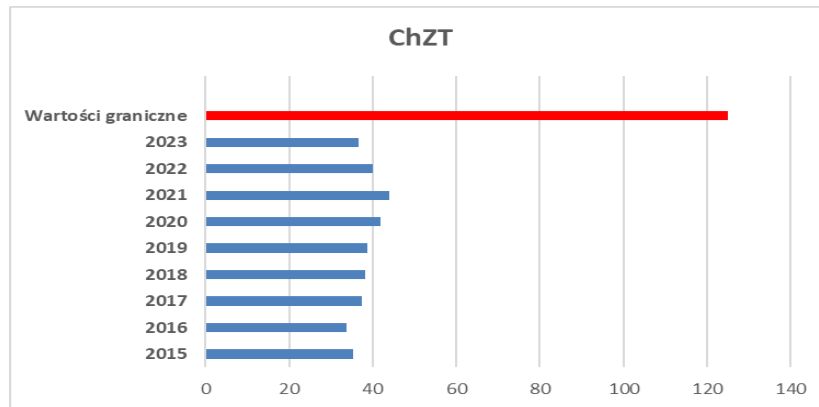
SM Mlekovita posiada własną oczyszczalnię ścieków, której zadaniem jest nie tylko oczyszczanie ścieków pochodzących z Zakładu Głównego - Mlekovita 1 oraz Fabryki Proszków Mlecznych - Mlekovita 3, ale też zagospodarowanie odpadów oraz produkcja energii elektrycznej i ciepłej wykorzystywanej na potrzeby produkcji oraz do utrzymania procesu.

W 2023 roku osiągnięto bardzo wysoką redukcję zanieczyszczeń w ściekach odpływających z oczyszczalni, dużo poniżej wartości dopuszczalnych, stopień redukcji w odniesieniu do BZT<sub>5</sub> wyniósł 99,87 %, do ChZT - 99,3 %, do zawiesiny - 99,12 % w stosunku do wpływających ładunków zanieczyszczeń. Przy wzroście ładunków dopływających do oczyszczalni ścieków, w odniesieniu do BZT<sub>5</sub>, ChZT, zawiesiny ogólnej, azotu ogólnego i azotu azotanowego, utrzymano wszystkie wskaźnik na niskim poziomie w ściekach odprowadzanych z oczyszczalni ścieków.

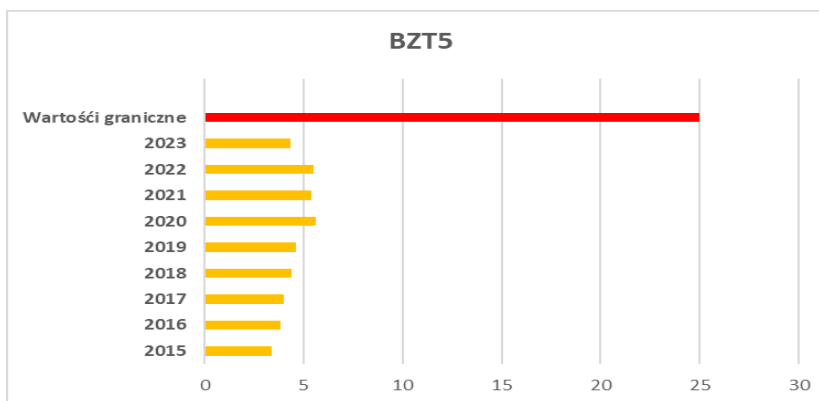
Wskaźnik zanieczyszczeń	Przepływ [m <sup>3</sup> /d]	Ścieki oczyszczone						
		BZT <sub>5</sub>	CHZT	Z <sub>og.</sub>	P <sub>og.</sub>	N <sub>og.</sub>	N-NH <sub>4</sub>	N-NO <sub>3</sub>
Rok								
<b>2022</b>	8233	5,5	39,9	13	0,47	13,7	5,5	1,25
<b>2023</b>	8357	4,3	36,7	11	0,51	13,9	6,4	0,68
<b>Zmiana %</b>	<b>+1,5</b>	<b>- 21,8</b>	<b>-8,0</b>	-	<b>-27,7</b>	<b>+1,5</b>	<b>+15,8</b>	<b>-45,6</b>
<b>Wartości dopuszczalne</b>	<b>9600</b>	<b>25</b>	<b>125</b>	<b>35</b>	<b>2</b>	<b>30</b>	<b>10</b>	<b>30</b>

Tabela 1. Analiza porównawcza pracy oczyszczalni ścieków w latach 2022-2023

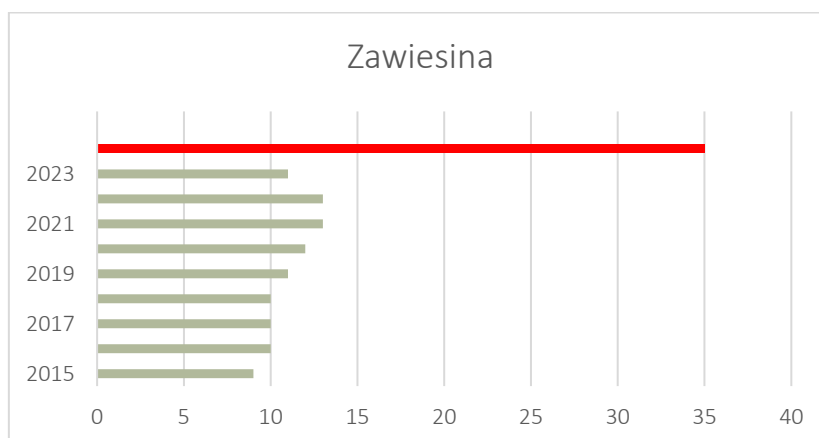
Poniżej przedstawiono wybrane wskaźniki obrazujące jakość ścieków oczyszczonych w latach 2015-2023:



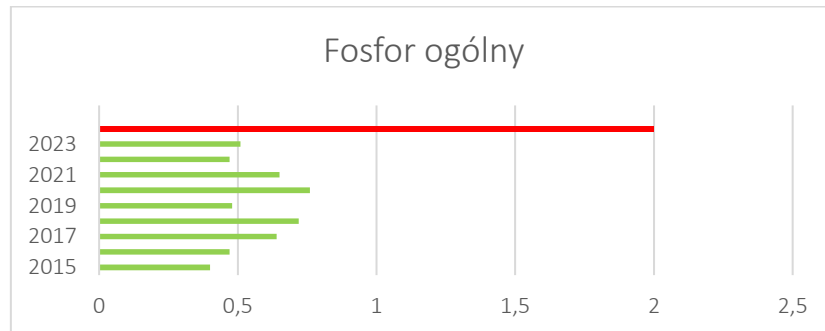
Wykres 2: Wartość ChZT w ściekach oczyszczonych w latach 2015-2023



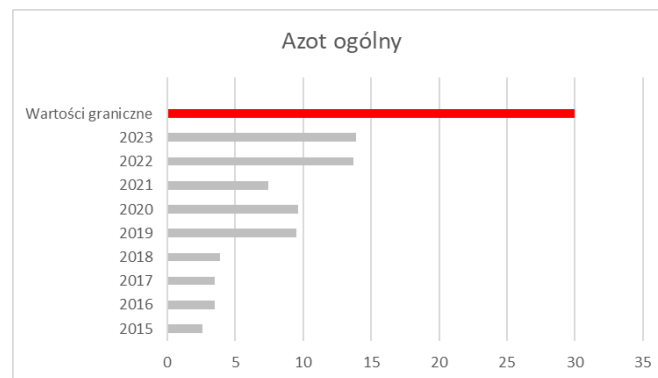
Wykres 3: Wartość BZT<sub>5</sub> w ściekach oczyszczonych w latach 2015-2023



Wykres 4: Wartość zawiesiny ogólnej w ściekach oczyszczonych w latach 2015-2023



Wykres 5: Wartość fosforu w ściekach oczyszczonych w latach 2015-2023



Wykres 6: Wartość azotu ogólnego w ściekach oczyszczonych w latach 2015-2023

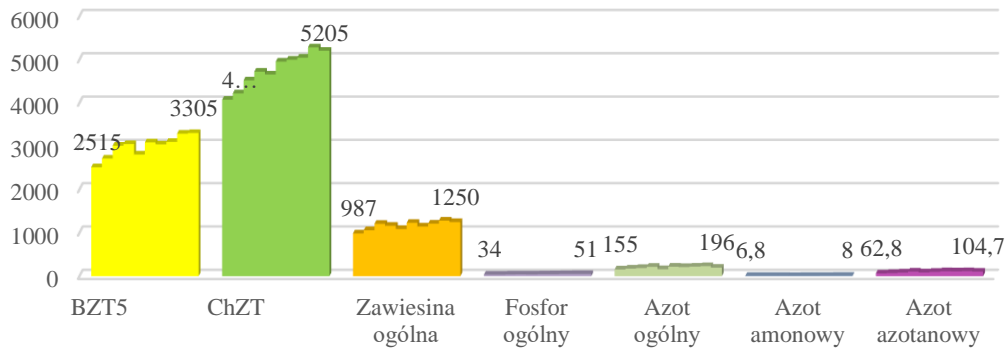
Rok	Ścieki mleczarskie						
	BZT <sub>5</sub> mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	ChZT mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	Z <sub>og.</sub> mg/dm <sup>3</sup>	P <sub>og.</sub> mgP/dm <sup>3</sup>	N <sub>og.</sub> mgN/dm <sup>3</sup>	N-NH <sub>4</sub> mgNH <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>	N-NO <sub>3</sub> mgNO <sub>3</sub> /dm <sup>3</sup>
2022	3290	5282	1282	51	232	7,9	115,7
2023	3305	5205	1250	51	196	8,0	104,7
Zmiana% 2022/2023	+0,46	-1,46	-2,5	-	-15,5	+1,26	+9,5

Tabela 2. Analiza porównawcza parametrów w ścieków w latach 2022-2023





### Ścieki surowe w latach 2013-2023



Wykres 7. Parametry ścieków surowych w latach 2013-2023

W roku 2023 przystąpiono do kolejnej rozbudowy obiektu to jest: nowego ciągu ściekowo-osadowego i energetycznego – niezależnej fabryki biofermentacji.

Rozbudowa oczyszczalni będzie obejmować: pompownie ścieków, układ zbiorników buforowego i awaryjnego, flotację ciśnieniową wraz z dozowaniem chemii procesowej, komorę osadu czynnego (sekcje oczyszczania biologiczno-tlenowego), osadnik wtórny z pompą osadu powrotnego i nadmiernego, sekcje zagęszczania i odwadniania osadu, sekcje beztlenowej przeróbki osadu, która składa się ze zbiornika osadu surowego, reaktora beztlenowego, zbiornika osadu przefermentowanego, sekcje biogazową, która składa się z odsiarczalni biogazu, zbiornika biogazu, pochodni i układu osuszania i podgrzewania biogazu.

Zastosowana technologia oczyszczania ścieków polega na wydzieleniu strumienia ścieków mleczarskich i poddaniu ich flotacji ciśnieniowej na flotatorze DAF. Podczyszczone ścieki mleczarskie płyną na część tlenową. Wydzielony osad poflotacyjny, nadmierny osad tlenowy, serwatka lub permeat podlegają fermentacji w reaktorze beztlenowym. Osad przefermentowany kierowany jest do końcowego odwadniania. W procesie fermentacji osadów produkowany jest biogaz. Biogaz jest wykorzystywany jako paliwo w agregatach kogeneracyjnych wytwarzających energię elektryczną i ciepłą.

## Emisje gazów do atmosfery

Sukcesywnie podejmowane są działania mające na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń, należą do nich:

- Wprowadzanie nowoczesnych technik i technologii charakteryzujących się niską emisyjnością: pompy ciepła, fotowoltaika, układy kogeneracyjne.



- Wykorzystywanie paliw o niskiej emisyjności, biogaz.



- Wzrost udziału paliwa gazowego w procesie wytwarzania energii, ciepła i pary produkcyjnej.
- Redukcja strat w przesyłce ciepła oraz zmniejszanie energochłonności procesów, izolacja parociągów, wymiana urządzeń na energooszczędne.



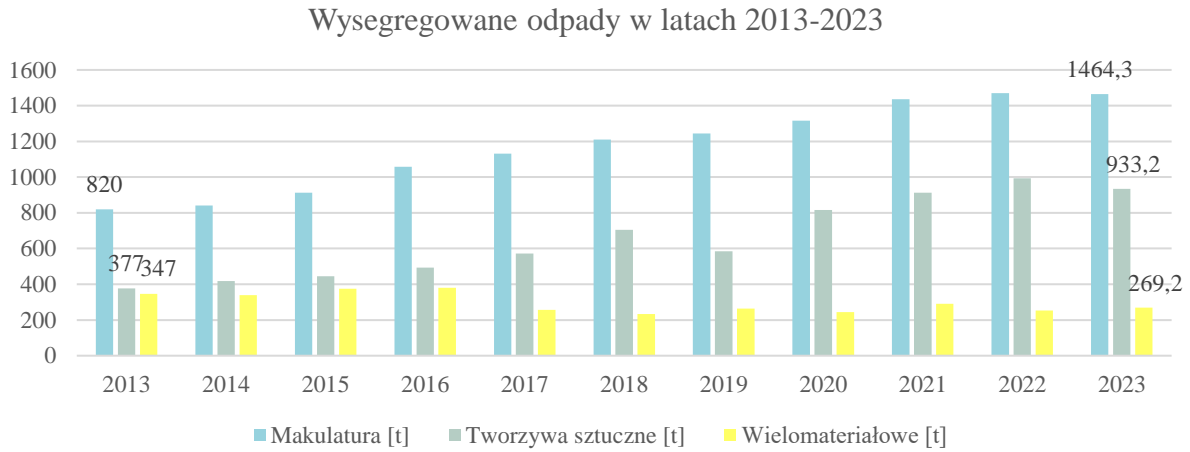
**OGRANICZENIE ŚLADU WĘGLOWEGO**  
**20 tys. ton CO<sub>2</sub>**

## Gospodarka odpadami

W całej Grupie Mlekovita odpady są szczegółowo segregowane i przekazywane do odzysku bądź przetworzenia dla uprawnionych firm. Współpraca odbywa się tylko i wyłącznie z firmami wiarygodnymi, których działalność weryfikujemy na zgodność z obowiązującym prawem. W ślad za odpadem wystawiane są dokumenty potwierdzające recykling.

	2022	2023
Wysegregowane odpady [kg/tys. l] w tym :	1,73	1,73
• Makulatura [kg/tys. l]	0,94	0,86
• Tworzywo sztuczne [kg/tys. l]	0,63	0,55
• Wielomateriałowe [kg/tys. l]	0,16	0,16

Tabela 3. Ilość wysegregowanych odpadów w przeliczeniu na przerobiony surowiec ogółem



Wykres 8. Ilość wysegregowanych odpadów w latach 2013-2023

## Odzysk i recykling wprowadzonych opakowań

Zgodnie z Ustawą o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi mamy obowiązek zapewnienia odzysku, a w szczególności recyklingu odpadów opakowaniowych na odpowiednich poziomach. Obowiązki te realizujemy w 100%.

Sukcesywnie zmniejszamy masę opakowań wprowadzonych na rynek.

Analiza wpływu opakowania na środowisko odbywa się już na etapie projektowania produktu. Zespół projektowy uwzględnia wymagania Ustaw przy doborze nowego opakowania i w miarę możliwości prowadzi proces: sposobu pakowania, doboru masy oraz rodzaju opakowania tak, aby minimalizować uciążliwość dla środowiska.







Dzięki uruchomieniu elektrociepłowni oraz instalacji fotowoltaicznej wskaźnik udziału energii ze źródeł odnawialnych w roku 2023 wyniósł około 30% ogólnego zapotrzebowania Fabryki Proszków oraz pokrył 100% zapotrzebowania Oczyszczalni Ścieków.







## Edukacja ekologiczna

Mlekovita w szerokim zakresie troszczy się o zmniejszenie, szkodliwego oddziaływanie na środowisko i tę idee przekazuje swoim pracownikom.

W 2023 roku edukacje środowiskową odbyło 1021 osób. Pracownicy zostali zapoznani z systemem ISO 14001 potwierdzającym, że produkcja odbywa się w sposób przyjazny dla środowiska, tzn. z minimalnym wykorzystaniu zasobów naturalnych przy optymalnym zużyciu czynników energetycznych, surowców, dodatków i opakowań, zachowując przy tym wysoką jakość.

W ramach kampanii edukacyjnych, we współpracy z zaprzyjaźnionymi firmami, przeprowadzono cykl szkoleń w ramach grupy Mlekovita dla pracowników różnych szczebli z zakresu wprowadzenia Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/904 z dnia 5 czerwca 2019 r. w sprawie zmniejszenia wpływu niektórych produktów z tworzyw sztucznych na środowisko.





## Co zrobiliśmy?



**80 mln zł**  
wydanych na inwestycje  
proekologiczne.



**100%** własnej energii na oczyszczalni  
**30%** OZE Fabryka proszków  
**-5%** mniej zużycia energii tylko dzięki  
farmie fotowoltaicznej



Zmniejszona gramatura  
opakowań.



Najlepsze dostępne techniki  
i technologie  
Efektywność energetyczna > 2200  
TOE/rok



**100%** ustawowego odzysku  
opakowań  
**97%** odpadów trafiających do  
recyklingu



Redukcja śladu węglowego  
**20 tys. tON** emisji dwutlenku  
węgla