

OŚROL.6222.3.6.2014.DW

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267, z późn. zm.)

Starosta Elbląski

po rozpatrzeniu wniosku:

SERY ICC Pasłek Sp. z o.o., ul. Dworcowa 9, 14-400 Pasłek, z dnia 06.10.2014 r., uzupełnionego dnia 23.02.2015 r., złożonego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa mleka udzielonego Spółce decyzją Starosty Elbląskiego z dnia 04.07.2006 r. znak OŚROL-III-7649-1/2006 ze zmianami.

ORZĘKA:

1. Zmienić decyzję Starosty Elbląskiego z dnia 04.07.2006 r. znak OŚROL-III-7649-1/2006 ze zmianami, wprowadzając następujące zmiany:

- 1) Pkt I. otrzymuje brzmienie:

I. UDZIELAM SERY ICC PASŁEK Sp. z o.o. z siedzibą w Pasłuku przy ul. Dworcowej 9, 14-400 Pasłek

POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, wynoszącej 931 ton mleka na dobę, stanowiącej zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, położonych na terenie jednego zakładu przy ul Dworcowej 9 w Pasłuku obejmującego:

- gospodarkę wodno-ściekową,
- wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza,
- wytwarzanie i gospodarowanie odpadami,
- emisję hałasu do środowiska

- 2) W pkt II.2. dodaje się tiret 7 i 8 odpowiednio w brzmieniu:

- instalację do odprowadzania wód opadowych,
- instalację do magazynowania stężonego kwasu solnego oraz stężonego ługu sodowego obejmującą 2 zbiorniki o pojemności nieprzekraczającej 40 m³ każdy, stanowisko rozładunku cystern, instalację rozładunkową oraz instalację przesyłową.

- 3) W pkt II.2. skreśla się poniższe zdanie:

„Na terenie spółki SERY ICC PASŁEK działa ponadto instalacja do odprowadzania wód opadowych oraz baza transportu samochodowego, nie objęte niniejszym pozwoleniem”.

- 4) W pkt II.2.a. skreśla się poniższe zdanie:
„Zakład przerabia rocznie ok 90 mln litrów mleka (ok. 245 m³/d), głównie na potrzeby produkcji serowni, tłuszcz z normalizacji do produkcji masła”.

POWIETRZE

- 5) Pkt II.5.1.1. B otrzymuje brzmienie:

B/ Źródła energetyczne – emisja z zakładowej kotłowni wyposażonej w cztery kotły parowe typu OR-10/16. Dwa kotły (KP1 i KP2) o mocy nominalnej 10,4 MW są trwale wyłączone z eksploatacji.

Parametry kotłów kotłowni:

Kocioł parowy typu OR-10/16 KP3

moc cieplna netto	5,84 MW
moc cieplna brutto	7,78 MW _t
wydajność pary	7,5 Mg/h
sprawność energetyczna	75%

Kocioł parowy typu OR-10/16 KP4

moc cieplna netto	7,8 MW
moc cieplna brutto	10,4 MW _t
wydajność pary	10,0 Mg/h
sprawność energetyczna	75%

Łączna moc brutto wszystkich energetycznych źródeł emisji opalanych miałem węglowym na terenie SERVY ICC PASŁĘK Sp. z o.o. wynosi 18,18 MW_t.

Charakterystyka i zużycie paliwa:

Rodzaj paliwa	miał węglowy
Wartość opałowa	25 000 kJ/kg
Zawartość siarki	0,4 %
Zawartość popiołu	11 %
Roczne zużycie węgla	17 000 Mg/rok
Maksymalne zużycie węgla	1498 kg/h dla kotła KP4 1120 kg/h dla kotła KP3

- 6) Pkt II.5.1.1. C otrzymuje brzmienie:

C/ Pozwolenie obejmuje następujące warianty pracy instalacji kotłowni:

do roku 2016

wariant normalny (zima) – dwa kotły 240 dni/rok x 24 h/dobę
= 5760 h/rok

wariant normalny (lato) – jeden kocioł 125 dni/rok x 24 h/dobę
= 3000 h/rok

od roku 2016

wariant normalny (cały rok) – dwa kotły 305 dni/rok x 24 h/dobę
= 7320 h/rok

wariant normalny (lato) - jeden kocioł 60 dni/rok x 24 h/dobę
= 1440 h/rok

- 7) Pkt II.5.1.1. E otrzymuje brzmienie:

Tabela Nr1 - CHARAKTERYSTYKA FIZYCZNA PUNKTOWYCH ŹRÓDEŁ EMISJI DO POWIETRZA

Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji						Współrzędne geograficzne	
		Wysokość komina m	Średnica wewnętrzna komina m	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora m ³ /h	Temperatur a wylotowa gazów °C	Czas trwania emisji h			
E05.08	Komin kotłowni	65,0	1,6	Maksymalnie 51 947,4	172	8760	54°2'80.5''	19°39'49.4''	
E01.05	Komin otwarty, wylot bezpośrednio z wieży – proskownia	25,0	0,65	35127	75	8500	54°2'58.55''	19°39'18.21''	
E01.06	Komin zamknięty, wylot przez bateria cyklonów dwustopniowa + filtry tkaninowe – proskownia	25,0	1,0	35127 zadaszony	25	260	54°2'58.66''	19°39'18.11''	
E10.01	Komin otwarty - proskownia	29,2	1,3	82 000	72,6	8760	54°2'59.45''	19°39'17.81''	
E04.07	Wentylator wyciągowy, hala sprężarkowni amoniakalnej	7,3	0,45	1500 zadaszony	20	6 570	54°2'53.71''	19°39'27.85''	
E04.08	Wentylator wyciągowy, hala sprężarkowni amoniakalnej	7,3	0,45	1500 zadaszony	20	6 570	54°2'53.54''	19°39'27.96''	

Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji						Współrzędne geograficzne	
		Wysokość komina m	Srednica wewnętrzna komina m	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora m ³ /h	Temperatur a wylotowa gazów °C	Czas trwania emisji h			
E04.09	Wentylator wyciągowy, hala sprężarkowni amoniakalnej	7,3	0,45	1500 zadaszony	20	6 570	54°2'53.39''	19°39'28.01''	
E04.10	Wentylator wyciągowy, hala sprężarkowni amoniakalnej	7,3	0,45	1500 zadaszony	20	6 570	54°2'53.22''	19°39'28.05''	
E07.43	Pomieszczenie ładowania wózków	6,0	0,15	500 zadaszony	20	3000	54°2'58.96''	19°39'25.40''	
E01.37	Wentylator wyciągowy, laboratorium dygestorium	7,0	0,30	400 - zadaszony	20,0	52	54°2'57.87''	19°39'18.67''	
E02.01	Wentylator wyciągowy, laboratorium dygestorium	10,0	0,30	400 - zadaszony	20,0	52	54°2'55.31''	19°39'23.48''	

GAZY I PYŁY EMITOWANE DO POWIETRZA

Tabela Nr 2A - ENERGETYCZNE ŹRÓDŁA EMISJI ZORGANIZOWANEJ

Kod emitora	Emitowana substancja		4	5	6	7	Wielkość emisji
	Nazwa	Kod substancji					
1	2	3	4	5	6	7	8
KOTŁOWNIA do 31.12.2015							
E 05.08 pracują 2 kotły OR-10/16	Dwutlenek siarki	7446-09-05	Dokument referencyjny rozp. Ministra Środowiska z dnia 04.11.2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546, z późn. zm.)	Kocioł OR-10/16 Nr 3 koncentrador pyłów ZM ZAMER;	88% (< 10µm); 95% (>10 µm);	W przypadku awarii kotły są automatycznie wyłączone	1500 dla każdego kotła
	Dwutlenek azotu	10102-44-0		Kocioł OR-10/16 Nr 4 cyklon			400 dla każdego kotła
	Pył ogółem	-					400 dla każdego kotła
E 05.08 pracuje 1 kocioł OR-10/16	Dwutlenek siarki	7446-09-05		Kocioł OR-10/16 Nr 3 koncentrador pyłów ZM ZAMER;	88% (< 10µm); 95% (>10 µm);	W przypadku awarii kotła jest automatycznie wyłączany	1500 dla każdego kotła
	Dwutlenek azotu	10102-44-0		Kocioł OR-10/16 Nr 4 cyklon			400 dla każdego kotła
	Pył ogółem	-					400 dla każdego kotła

Kod emitora	Emitowana substancja		4	5	6	7	Wielkość emisji
	Nazwa	Kod substancji					
1	2	3	4	5	6	7	8
KOTŁOWNIA od 1.01.2016							
E 05.08 pracują 2 kotły OR-10/16	Dwutlenek siarki	7446-09-05	rozp. Ministra Środowiska z dnia 04.11.2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw lub urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546, z późn. zm.)	Kocioł OR-10/16 Nr 3 koncentrator pyłów ZM ZAMER; Kocioł OR-10/16 Nr 4 cyklon	88% (< 10µm); 95% (> 10 µm);	W przypadku awarii kotły są automatycznie wyłączone	1500 dla każdego kotła
	Dwutlenek azotu	10102-44-0					400 dla każdego kotła
E 05.08 pracuje 1 kocioł OR-10/16	Pył ogółem	-		Kocioł OR-10/16 Nr 3 koncentrator pyłów ZM ZAMER; Kocioł OR-10/16 Nr 4 cyklon	88% (< 10µm); 95% (> 10 µm);	W przypadku awarii kotły są automatycznie wyłączone	100 dla każdego kotła
	Dwutlenek siarki	7446-09-05					1500 dla każdego kotła
	Dwutlenek azotu	10102-44-0					400 dla każdego kotła
	Pył ogółem	-					100 dla każdego kotła

Tabela NR 2B - TECHNOLOGICZNE ŹRÓDŁA EMISJI ZORGANIZOWANEJ

Kod emitora	Emitowana substancja		Krótką charakterystyka procesu oczyszczania	% redukcji emisji w procesie oczyszczania	Opis odbiegających od normalnych sytuacji wywołujących emisję	Wielkość emisji	
	Nazwa	Kod substancji				kg/h	Mg/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
PROSZKOWNIA							
E01.05	Pył zawieszony PM10	-	Bateria cyklonów dwustopniowa + filtry tkaninowe	80%; 87%	W przypadku produkcji proszków wysokotłuszczowych filtr tkaninowy nie jest używany, a pyły po przejściu baterii cyklonów są kierowane do emitora E 01.06	3,94	33,47
		Pył ogółem	-				7,43
E01.06	Pył zawieszony PM10	-	Bateria cyklonów dwustopniowa + filtry tkaninowe	80%; 87%	W przypadku ww. oraz awarii drugiego stopnia odpylania pyły są kierowane do emitora E 01.05	0,51	0,13
		Pył ogółem	-				0,97
E10.01	Pył zawieszony PM10	-	Filtr workowy zapewniający ograniczenie zapylenia powietrza wylotowego do poziomu poniżej 20 mg/Nm ³			1,36	11,92
		Pył ogółem	-			1,64	14,37
MASZYNOWNIA CHŁODNICZA							
E04.07	Amoniak	7664-41-7				0,0951	0,624
E04.08	Amoniak	7664-41-7				0,0951	0,624
E04.09	Amoniak	7664-41-7				0,0951	0,624
E04.10	Amoniak	7664-41-7				0,0951	0,624
WARSZTATY MECHANICZNE I MAGAZYN TECHNICZNY							
E07.43	Kwas siarkowy	7664-93-9				0,000236	0,000708
DYGESTORIA							
E01.37	Kwas siarkowy	7664-93-9				6,9	0,3588
	Kwas octowy	64-66-3				0,06	0,00312
	Chloroform	67-66-3				0,085	0,00442
E02.01	Kwas siarkowy	7664-93-9				5,3	0,2756

8) Pkt II.5.1.2. otrzymuje brzemienie:

5.1.2. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza.

a) DOPUSZCZALNA ROCZNA EMISJA Z INSTALACJI

	Dwutlenek siarki	Dwutlenek azotu	Pył
Źródło emisji	[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Element instalacji - KOTŁOWNIA	315,83	84,2	Przed 2016 84,2 Po 2016 21,06

	Pył zawieszony PM10	Pył
Źródło emisji	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Element instalacji – PROSZKOWNIA	45,52	77,78

	Amoniak
Źródło emisji	[Mg/rok]
Element instalacji – MASZYOWNIA CHŁODNICZA	2,496

	Kwas siarkowy
Źródło emisji	[Mg/rok]
Element instalacji – WARSZTATY MECHANICZNE I MAGAZYN TECHNICZNY	0,001

	Kwas siarkowy	Kwas octowy	Chloroform
Źródło emisji	[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
Element instalacji – DYGESTORIA	0,634	0,003	0,004

b) Nie określono wielkości emisji dla źródeł emisji niezorganizowanej.

9) Pkt II.5.1.4. B/ otrzymuje brzmienie:

B/ Okresowymi pomiarami emisji należy objąć instalację energetycznego spalania paliw. Okresowymi pomiarami wielkości emisji substancji do powietrza należy objąć emisje z wszystkich 2 kotłów parowych znajdujących się na terenie kotłowni.

10) W pkt II skreśla się pkt 5.1.5. B/

11) W pkt II dodaje się pkt 5.1.9. w brzmieniu:

5.1.9. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do dostosowania kotłowni do standardów określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 04 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych

rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546) – w terminie do 31 grudnia 2015 r.

ŚCIEKI

12) Pkt II.5.2.3. A/ otrzymuje brzmienie:

A/ Udzielam pozwolenia na wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowych biologicznie rozkładalnych z mechaniczno-biologicznej oczyszczalni do potoku Brzezinka w km 3+250, a następnie do rzeki Wąskiej w km 10+100, w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{hmax}} &= 225 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śrd}} &= 1620 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{maxroczne}} &= 603\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

o wskaźnikach zanieczyszczeń nieprzekraczających następujących wartości:

L.p.	L.p. w Tabeli II załącznika 3 do rozporządzenia	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Najwyższa dopuszczalna wartość
1	1	Temperatura	°C	35
2	2	pH		6,5-9
3	3	Zawiesiny ogólne	mg/l	35
4	5	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT ₅)	mg O ₂ /l	25
5	6	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mg O ₂ /l	125
6	8	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	10
7	11	Azot ogólny	mg N/l	30
8	12	Fosfor ogólny	mg P/l	2
9	13	Chlorki	mg Cl/l	1000
10	16	Sód	mg Na/l	800
11	18	Żelazo ogólne	mg Fe/l	10
12	40	Chlor całkowity	mg Cl ₂ /l	0,4
13	55	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	20

13) Pkt II.5.2.3. B/ otrzymuje brzmienie:

B/ W razie wystąpienia poważnej awarii urządzeń oczyszczalni ścieków zezwala się na wzrost dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych o 50% w stosunku do wartości normalnych, tj.:

- zawiesiny ogólne 52,5 mg/l
- BZT₅ 37,5 mg O₂/l
- ChZT_{Cr} 187,5 mg O₂/l
- Azot amonowy 15 mg/l
- Azot ogólny 45 mg/l
- Fosfor ogólny 3 mg/l
- Chlorki 1500 mg/l
- Sód 1200 mg/l
- Żelazo ogólne 15 mg/l
- Chlor całkowity 0,6 mg/l
- Substancje ekstrahujące się eterem naftowym 30 mg/l.

Ustala się że maksymalny czas trwania stanu awaryjnego może wynosić 48 godzin, a jednym z warunków uznania stanu faktycznego za stan awaryjny jest fakt skutecznego powiadomienia Starostwa Powiatowego w Elblągu o stanie awaryjnym zgodnie z warunkami określonymi w punkcie II.9.7. B/

14) Skreśla się ppkt E/ w pkt II.5.2.3.,

15) Pkt II.5.2.4. A/ otrzymuje brzmienie:

A/ Udzielam pozwolenia na wprowadzanie ścieków opadowych i roztopowych podczyszczonych w osadniku wirowym i separatorze lamelowym do potoku Brzezinka w km 3+250, a następnie do rzeki Wąskiej w km 10+100, w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\max h} &= 1198,5 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śrd}} &= 550 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max \text{roczne}} &= 66\,080 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

o wskaźnikach zanieczyszczeń nieprzekraczających następujących wartości:

zawiesina ogólna – 100 mg/dm³
węglowodory ropopochodne – 15 mg/dm³

HAŁAS

16) Pkt II.5.3.1. otrzymuje brzmienie:

5.3.1. Charakterystyka miejsc będących źródłem hałasu

Na terenie Sery ICC Pasłek dominującym źródłem hałasu do środowiska jest proskownia stanowiąca źródło pośrednie (kubaturowe) oraz chłodnia kominowa będąca źródłem bezpośrednim (zewnętrznym). Wymienione źródła hałasu zlokalizowane są najbliżej granicy północnej zakładu, a w zasięgu ich akustycznego oddziaływania znajdują się tereny akustycznie chronione tj. zabudowa mieszkaniowa – wielorodzinna przy ul. Dworcowej.

Pozostałe źródła pośrednie takie jak:

- serownia,
- budynek produkcji ogólnej,
- budynek energetyczny,
- kotłownia

nie mają wpływu na poziom hałasu występujący na granicy z zabudową mieszkaniową.

Źródłem emisji hałasu do środowiska są także pozostałe źródła bezpośrednie (zewnętrzne), stacjonarne, takie jak:

- czerpnia ścienna wieży suszarniczej proszkowni (2 szt.),
- wyrzutnia dachowa wieży suszarniczej,
- silniki mieszadeł przy zbiornikach (14 szt. przy proszkowni, 4 szt. przy produkcji ogólnej i 10 szt. przy demineralizacji serwatki),
- skraplacze SND-300 (5 sztuk),
- areatory (7 szt.) oraz dmuchawa na terenie oczyszczalni ścieków,
- flotator – oczyszczalnia ścieków

17) W pkt II dodaje się ppkt 5.3.1.A/, który otrzymuje brzmienie

5.3.1.A/ Hałas drogowy związany z obsługą zakładu

Hałas drogowy emitowany do środowiska, a zwłaszcza w otoczeniu zabudowy mieszkaniowej, wynika z ruchu pojazdów ciężarowych jadących do i z zakładu po drodze publicznej jaką stanowi ul. Dworcowa. Koncepcja rozbudowy zakładu zakłada, że ilość transportu ciężkiego wzrośnie średnio do 39 poj./dobę, czyli 13 poj./8h. Z uwagi na ciągłą pracę zakładu, tj. 24h/dobę, daje to 13 650 poj./rok przy pracy Zakładu przez 350 dni w roku.

18) Pkt II.5.3.2. otrzymuje brzmienie:

5.3.2. Ustalam dopuszczalny poziom hałasu do środowiska z instalacji

Wielkość emisji hałasu od instalacji przemysłowych w dB				
Kod rodzaju terenu	Przeznaczenie (rodzaje) terenów w sąsiedztwie zakładu	Punkt pomiarowy	Proponowany dopuszczalny poziom hałasu	
			L_{Aeq D}	L_{Aeq N}
MW	Tereny zabudowy wielorodzinnej	Na granicy zabudowy mieszkaniowej przy ul. Dworcowej 19, 20 i 21	55	45
Wielkość emisji hałasu drogowego w dB				
Kod rodzaju terenu	Przeznaczenie (rodzaje) terenów w sąsiedztwie zakładu	Punkt pomiarowy	Proponowany dopuszczalny poziom hałasu	
			L_{Aeq D}	L_{Aeq N}
MW	Tereny zabudowy wielorodzinnej	Na granicy zabudowy mieszkaniowej przy ul. Dworcowej 19, 20 i 21	65	56

19) W pkt II.5.3.3. dodaje się ppkt E/, który otrzymuje brzmienie:

E/ W ciągu 6 miesięcy od oddania inwestycji (rozbudowa instalacji do proszkowania serwatki i modernizacja produkcji ogólnej) należy wykonać pomiary hałasu w celu określenia rzeczywistego zasięgu oddziaływania akustycznego i porównania prognozowanego równoważnego poziomu dźwięku A z faktycznie występującym oddziaływaniem hałasu na granicy najbliższej położonej zabudowy mieszkaniowej przy ul. Dworcowej. Pomiary hałasu instalacyjnego należy wykonać w porze dnia i nocy, co najmniej w trzech punktach, zlokalizowanych na granicy zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Dworcowej 19 – 21, od strony północnej granicy Zakładu.

ODPADY

20) Pkt II.5.4.1. A/ otrzymuje brzmienie:

A/ Zezwala się na wytworzenie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów niebezpiecznych oraz ustala się następujące sposoby gospodarowania nimi oraz sposoby i miejsca ich magazynowania:

Tabela Nr 1 - Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz sposób postępowania z odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
1.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Odpad powstający w trakcie eksploatacji amoniakalnej instalacji chłodniczej w związku z okresowym odpowietrzaniem instalacji	1,5	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach i w wyznaczonych miejscach – w maszynowni chłodniczej, w magazynie przy oczyszczalni ścieków, bądź poza budynkiem w obrębie maszynowni chłodniczej. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganicznych	Odpad powstający w warsztatach bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą maszyn oraz pracami naprawczymi	15	Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, w oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu, w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym I i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu o utwardzonym podłożu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób

					<p>zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
3.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad powstający w warsztatach bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą maszyn oraz pracami naprawczymi	15	<p>Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu o utwardzonym podłożu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
4.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpad powstający w warsztatach bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą	15	<p>Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, w oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu</p>

			maszyn oraz pracami naprawczymi		<p>technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2, przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym utwardzonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Odpad powstający w warsztatach bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą maszyn oraz pracami naprawczymi</p>	15	<p>Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, w oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe,	Odpad powstający w warsztatach	15	<p>Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach</p>

		<p>przekładniowe i smarowe niezawierające związków chłorowcoorganicznych</p>	<p>bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą maszyn oraz pracami naprawczymi lub konserwacyjnymi</p>	<p>wykonanych z materiałów trudno palnych w oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proszkowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
7.	13 02 06*	<p>Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</p>	<p>Odpad powstający w warsztatach bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą maszyn oraz pracami naprawczymi lub konserwacyjnymi</p>	<p>Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych w oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proszkowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów</p>

					<p>technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
8.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Odpad powstający w warsztatach bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą maszyn oraz pracami naprawczymi lub konserwacyjnymi	15	<p>Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych w oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstający w warsztatach bazy transportu w związku z eksploatacją i naprawą taboru samochodowego oraz w mniejszych ilościach w innych warsztatach znajdujących się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją i naprawą maszyn oraz pracami naprawczymi	15	<p>Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych w oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni</p>

			lub konserwacyjnymi		<p>chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
10.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady te powstają w trakcie eksploatacji podczyszczalni ścieków deszczowych	15	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach z metalu lub tworzyw sztucznych zlokalizowanych w obrębie oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałość i substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania z tworzyw sztucznych, metalu i szkła, które zawierają pozostałości substancji niebezpiecznych Odpad ten powstaje w laboratorium chemicznym oraz w związku z eksploatacją taboru samochodowego	3	<p>Magazynowanie: w szelnych i oznakowanych pojemnikach w oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu - pod wiatą przy magazynie technicznym w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej oraz w magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym</p>

12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami mi ciśnieniowymi	Odpady te, to puste pojemniki ciśnieniowe po środkach chemicznych używanych do odftuszczania powierzchni, czyszczenia tapicerki itp. czynności wykonywanych przy serwisie samochodów, jak również przy innych czynnościach (w szczególności służby utrzymania ruchu), przy których stosowane są środki w pojemnikach ciśnieniowych (aerozole).	0,8	odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu - pod wiatą przy magazynie technicznym, w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej oraz w magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady te, to czysto (papierowe lub tekstylne) stosowane w warsztatach i przez personel warsztatów, wymienione filtry olejowe, zużyte ubrania robocze i inne tego typu materiały zanieczyszczone olejami lub innymi substancjami ropopochodnymi Odpady te powstają podczas konserwacji sprzętu znajdującego się na terenie instalacji	4	Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu - pod wiatą przy magazynie technicznym, w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej oraz w magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów

					<p>technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
14.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	6	<p>Magazynowanie: na utwardzonym podłożu w wyznaczonych miejscach - na parkingu na obszarze bazy transportowej do czasu przekazania odbiorcy lub w budynku warsztatu bazy transportowej, przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	1,2	<p>Magazynowanie: w oznakowanym metalowym pojemniku, w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów..</p>
16.	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,12	<p>Magazynowanie: w wydzielonym miejscu odpowiednio oznakowanym, w zamkniętych i oznakowanych pojemnikach, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
17.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,12	<p>Magazynowanie: w wydzielonym miejscu odpowiednio oznakowanym z zachowaniem odległości wymaganych dla stref</p>

				<p>zagrożonych wybuchem, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach, w magazynie przy oczyszczalni ścieków</p> <p>Nie przewiduje się demontowania elementów wybuchowych.</p> <p>W przypadku potrzeby wymiany elementów zawierających materiały wybuchowe wykorzystywane będą zewnętrzne specjalistyczne serwisy.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>	
18.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,12	<p>Magazynowanie: w wydzielonym miejscu, odpowiednio oznakowanym, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
19.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,6	<p>Magazynowanie: w oznakowanym, metalowym pojemniku, w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
20.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	2,4	<p>Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych, w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym</p>

21.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC powstają w związku z eksploatacją instalacji chłodniczej	1,2	<p>odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w magazynie przy oczyszczalni ścieków w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają min wskutek zużywania się źródeł światła oświetlenia eksploatowanych budynków Dodatkowy strumień tych odpadów powstaje w związku ze stosowaniem komputerów (przede wszystkim monitory komputerowe), ale również z eksploatacją sprzętu znajdującego się na terenie instalacji (np termometry).	1,5	<p>Magazynowanie: w opakowaniach fabrycznych jednostkowych i zbiorczych umieszczonych w pojemnikach lub na stojakach w oznakowanym miejscu uniemożliwiającym dostęp osób niepowołanych i zabezpieczonym przed działaniem czynników atmosferycznych. Świetlówki są magazynowane przy oczyszczalni ścieków oraz w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw; monitory oraz termometry magazynowane są pod wiatą przy magazynie technicznym w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
23.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych	Odpady te to niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,4	<p>Magazynowanie: pod zadaszeniem w wydzielonym oznakowanym miejscu uniemożliwiającym dostęp osób niepowołanych - w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w budynku</p>

		urządzeń	(akumulatory i baterie wymienione w 16 06, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne Powstają one w związku z prowadzeniem napraw i remontów sprzętu znajdującego się na terenie instalacji.		magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw. Ponadto magazynowane pod wiatą przy magazynie technicznym, w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proszkowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
24.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady te to pochodzący z laboratoriów -zakładowych chlorek rtęci (II), HgCl2 (sublimat) oraz inne chemikalia	0,15	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
25.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady te pochodzą z laboratoriów (w których wykonywane są analizy fizyczno-chemiczne) - zużyte lub przeterminowane nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne. Są to zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne, takie jak: kwas solny, kwas siarkowy, woda amoniakalna, chlorek amonowy, azotan srebra wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, jodek sodu.	1,1	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.

26.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady te pochodzą z laboratoriów (w których wykonywane są analizy fizyczno-chemiczne) - zużyte lub przeterminowane organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne Są to zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne, takie jak: fenolofaleina, alkohol izoamylowy, eter naftowy.	0,45	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
27.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady akumulatorów ołowiowych powstają wskutek eksploatacji taboru samochodowego oraz wózków widłowych	1,35	Magazynowanie: w kwasoodpornych pojemnikach zbiorczych w zamkniętym pomieszczeniu niedostępnym dla osób postronnych, na utwardzonym podłożu w specjalnym magazynie w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w budynku warsztatowym przy transportowej, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
28.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady te powstają wskutek zużywania się akumulatorów stosowanych w sprzęcie używanym na terenie zakładu	1,5	Magazynowanie: w kwasoodpornych pojemnikach zbiorczych, w zamkniętym pomieszczeniu niedostępnym dla osób postronnych na utwardzonym podłożu - pod wiatą przy magazynie technicznym, w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w wydzielonym miejscu w biurówcu, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym

29.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażeni a zawierające substancje niebezpieczne	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
30.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zawierające substancje niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
31.	17 03 01*	Asfalt zawierający smołę	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
32.	17 03 03*	Smola i produkty smołowe	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej - przekazywanie uprawnionym</p>

33.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	2	<p>odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
34.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową smołę i inne substancje niebezpieczne	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
35.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	2	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
36.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>

37.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	200	<p>odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
38.	17 08 01*	Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
39.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
40.	19 08 10*	Thuszcze i mieszanki olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady te powstają w trakcie eksploatacji podczyszczal ni ścieków deszczowych	15	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach z metalu lub tworzyw sztucznych zlokalizowane w obrębie oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>

21)Pkt II.5.4.1. B otrzymuje brzmienie:

B/ Zezwala się na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów innych niż niebezpieczne oraz ustala się następujące sposoby gospodarowania nimi oraz sposoby i miejsca ich magazynowania:

Tabela Nr 2. Rodzaje oraz ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku a także miejsce i sposób magazynowania oraz sposób postępowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Instalacja na prozkowni; okresowo na wszystkich etapach produkcyjnych w przypadku stwierdzenia złej jakości zastosowanych surowców bądź powstałych produktów	60	<p>Odbiór w dniu wytworzenia lub w dniu następnym przez rolników którym przekazywane są te odpady;</p> <p>Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia powstające na terenie serowni - magazynowane w kontenerze chłodniczym, który znajduje się na terenie bazy transportowej oraz w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw; magazynowanie w obniżonej temperaturze aż do momentu zebrania partii nadającej się do wywozu. Magazynowanie jako surowiec w kadziach na surowce lub jako produkt w kadziach z produktami, skąd bezpośrednio przekazywany do odbiorców odpadów lub zrzucany do kanalizacji technologicznej.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby</p> <p>- w procesie odzysku R3: do skarmiania zwierząt, zgodnie z zasadami karmienia poszczególnych gatunków zwierząt.</p> <p>W przypadku braku odbiorcy tego odpadu lub w przypadku sytuacji awaryjnej lub z innych względów nadzwyczajnych przewiduje się</p>

2.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady powstające w zakładowej oczyszczalni ścieków. Mają swe źródło w substancjach dopływających do oczyszczalni ścieków. (ilość podana w Mg suchej masy)	1500	<p>odzysk we własnym zakresie w procesie odzysku R3.</p> <p>Magazynowanie: na placach magazynowych (kwaterach) w obrębie obiektu oczyszczalni ścieków - z utwardzonym podłożem.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów, w tym w procesie odzysku R10: w rolnictwie, do uprawy roślin przeznaczonych do produkcji kompostu, do uprawy roślin nie przeznaczonych do spożycia, do produkcji pasz.</p>
3.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady powstające w zakładowej oczyszczalni ścieków – szlamy poflotacyjne. Mają swe źródło w substancjach dopływających do oczyszczalni ścieków	7000	<p>Zbierane w metalowych pojemnikach w pomieszczeniu flotatora i na bieżąco przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. W przypadku braku możliwości odzysku odpadu przekazywany on będzie do unieszkodliwienia (składowanie).</p>
4.	02 05 80	Odpadowa serwatka	Odpadowa serwatka-nieprzydatna do spożycia oraz przetwarzania (surowiec ten nie jest obecnie stosowany w produkcji w Zakładzie).	120	<p>Odbiór w dniu wytworzenia lub w dniu następnym przez rolników którym przekazywane są te odpady.</p> <p>Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia powstające na terenie serowni - magazynowane w kontenerze chłodniczym który znajduje się na terenie bazy transportowej; magazynowanie w obniżonej temperaturze, aż do momentu zebrania partii nadającej się do wywozu Magazynowanie jako surowiec w kadziach na surowce lub jako produkt w kadziach z produktami, skąd bezpośrednio przekazywany do odbiorców odpadów lub zrzucany do kanalizacji technologicznej.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby</p>

					<p>- w procesie odzysku R3: do skarmiania zwierząt zgodnie z zasadami karmienia poszczególnych gatunków zwierząt.</p> <p>W przypadku braku odbiorcy tego odpadu lub w przypadku sytuacji awaryjnej lub z innych względów nadzwyczajnych przewiduje się odzysk we własnym zakresie w procesie odzysku R3.</p>
5.	02 05 99	Inne niewymienione odpady - szlam zawierający pozostałości surowców, głównie mleka	Odpady te powstają w trakcie czyszczenia zbiorników magazynowych (tanków) Jest to szlam zawierający pozostałości surowców - głównie mleka przechowywanego w tych zbiornikach.	60	<p>Magazynowanie: nie przewiduje się magazynowania. Po wyczyszczeniu zbiorników odpad będzie od razu odbierany przez podmiot posiadający odpowiednie zezwolenie.</p> <p>W przypadku braku odbiorcy tego odpadu lub w przypadku sytuacji awaryjnej lub z innych względów nadzwyczajnych przewiduje się odzysk we własnym zakresie w procesie odzysku R3.</p>
6.	02 05 99	Inne niewymienione odpady - podłoża mikrobiologiczne	Podłoża mikrobiologiczne zużyte w laboratorium zakładowym	0,6	<p>Magazynowanie: w szczególności zamykanych i oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu laboratorium mikrobiologicznego.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. W przypadku braku odbiorcy tego odpadu lub w przypadku sytuacji awaryjnej lub z innych względów nadzwyczajnych przewiduje się odzysk we własnym zakresie w procesie odzysku R3.</p>
7.	02 05 99	Inne niewymienione odpady -urządzenia, fragmenty instalacji ciągow technologicznych	Urządzenia, fragmenty instalacji ciągow technologicznych zdemontowane i magazynowane w celu wykorzystania ich w części lub w całości	2,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu, na poboczach dróg wewnętrznych, pod wiatą przy magazynie technicznym, w budynku warsztatowym bazy transportowej w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału prozkowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego - warsztat wózków widłowych w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów</p>

9.	10 01 01	Żużle z kotłów	<p>Odpad ten to żużle z wyłączeniem popiołów i pyłów), które powstają w związku z eksploatacją kotłowni. Jest to produkt uboczny przy spalaniu stosowanego miazgu węglowego i koksu. W skład tego odpadu wchodzi substancje powstałe w palenisku ze stopionych soli mineralnych, skały płonnej i topników, w wyniku spalania miazgu węglowego i koksu.</p>	2250	<p>Magazynowanie: utwardzony - wybetonowany plac na żużel przy kotłowni zakładowej, otoczony betonowym ogrodzeniem o wysokości 2m, który zapobiega rozprzestrzenianiu się pyłu.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawniowym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Przewiduje się przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>	<p>technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawniowym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Przewiduje się przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>
10.	10 01 01	Popioły paleniskowe i pyty z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<p>Odpad ten to popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem żużla), które powstają w związku z eksploatacją kotłowni. Jest to produkt uboczny przy spalaniu stosowanego miazgu węglowego i koksu. W skład tego odpadu wchodzi substancje powstałe w palenisku ze stopionych soli mineralnych, skały płonnej i topników, w wyniku spalania miazgu węglowego i koksu.</p>	1500	<p>Magazynowanie: utwardzony - wybetonowany plac na żużel przy kotłowni zakładowej, otoczony betonowym ogrodzeniem o wysokości 2m, który zapobiega rozprzestrzenianiu się pyłu.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawniowym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>	<p>Magazynowanie: utwardzony - wybetonowany plac na żużel przy kotłowni zakładowej, otoczony betonowym ogrodzeniem o wysokości 2m, który zapobiega rozprzestrzenianiu się pyłu.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawniowym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
11.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	<p>Odpad ten to popioły lotne z węgla, które powstają w związku z</p>	1500	<p>Magazynowanie: utwardzony - wybetonowany plac na żużle przy kotłowni zakładowej, otoczony betonowym ogrodzeniem o</p>	<p>Magazynowanie: utwardzony - wybetonowany plac na żużle przy kotłowni zakładowej, otoczony betonowym ogrodzeniem o</p>

12.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	eksploatacją kotłowni. Jest to produkt uboczny przy spalaniu stosowanego miazgu powęglowego i koksu. W skład tego odpadu wchodzi substancje powstałe w palenisku ze stopionych soli mineralnych, skały płonnej i topników, w wyniku spalania miazgu węglowego i koksu.	0,75	wysokości 2m, który zapobiega rozprzestrzenianiu się pyłu. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
13.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest [spawanie itp. prace	0,75	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej - przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
13.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń [podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace	0,75	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji

					<p>paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i siłowania metali nieżelaznych	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace	0,75	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
15.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp. prace	0,75	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji</p>

16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace	0,75	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
17.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace	0,75	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>

					<p>paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace	0,75	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
19.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace	0,75	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji</p>

20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad ten powstaje podczas pakowania produktów, rozpakowywania surowców, w związku z działalnością biurową itp.	600	<p>paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej i przy maszynowni, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w oznakowanych kontenerach na odpady opakowaniowe pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R1 lub R11: do wykorzystania jako paliwo lub do ponownego użycia bez procesu ich przetwarzania w tym do wykorzystania ich funkcji opakowaniowych</p>
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad ten powstaje głównie podczas pakowania produktów oraz w niewielkiej ilości podczas rozpakowywania surowców.	150	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach na odpady opakowaniowe pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej. Ponadto odpady te mogą być magazynowane w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proszkowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej, w magazynie przy oczyszczalni ścieków,</p>

<p>w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów..</p>				
<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach na odpady opakowaniowe pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych; palety również w innych utwardzonych miejscach w każdym innym magazynie odpadów, na poboczu dróg wewnętrznych bądź w miejscach nieutwardzonych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby</p> <p>- w procesie odzysku R1 lub R11: do wykorzystania jako paliwo, do wykonania drobnych napraw i konserwacji lub do wykorzystania ich funkcji opakowaniowych</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>	20	<p>Odpad ten powstaje głównie przy rozpakowywaniu towarów dostarczanych do Zakładu Głównym źródłem tego odpadu są palety transportowe</p>	Opakowania z drewna	22. 15 01 03
<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach na odpady opakowaniowe, pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych. Ponadto odpady te mogą być magazynowane w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym I i przy maszynowni</p>	20	<p>Odpad ten powstaje głównie przy rozpakowywaniu towarów dostarczanych do Zakładu</p>	Opakowania z metali	23. 15 01 04

24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opad ten powstaje przy pakowaniu masła		<p>chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p> <p>Magazynowanie; w oznakowanych pojemnikach, w wydzielonym miejscu budynku na wydziale produkcji ogólnej, na placu przy warsztatach w magazynie przy oczyszczalni ścieków pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opad ten powstaje gdy odbiorca preferuje (np. ze względów ekonomicznych) taki sposób magazynowania odpadów opakowaniowych.	450	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach w magazynie przy oczyszczalni ścieków, pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady te powstają w laboratoriach Są :o zużyte pojemniki szklane po zużytych substancjach (innych niż niebezpieczne)	0,45	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach na odpady opakowaniowe w oznakowanym miejscu w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy</p>

				<p>oczyszczalni ścieków oraz pod wiatą przy magazynie technicznym. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
27.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpad ten może powstawać przy rozpakowywaniu towarów dostarczanych do Zakładu	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach na odpady opakowaniowe, pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych. Ponadto odpady te mogą być magazynowane w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, magazyn przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R11: do wykonywania drobnych napraw i konserwacji bądź do wykorzystania ich funkcji opakowaniowych w przypadku opakowania z tekstyliów w postaci płótna jutowego. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11</p>
28.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady te, to czysto (papierowe lub tekstylne) stosowane w warsztatach i przez personel warsztatów, wymienione filtry, zużyte ubrania robocze, filtry proskowni zanieczyszczone pyłami oraz inne tego typu materiały niezanieczyszczone substancjami	<p>Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach wydzielonym miejscu - pod wiatą przy magazynie technicznym, w budynku warsztatowym bazy transportowej, pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału proskowni i serowni, w pomieszczeniu budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym</p>

			ropochodnymi lub innymi substancjami niebezpiecznymi			miejscu w budynku maszynowni chłodniczej pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, oraz w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
29.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	Odpady te, to ziemia okrzemkowa lub ziemia diatomitowa stosowane do filtracji solanki przy produkcji sera. Po filtracji zawiera w sobie elementy składowe stosowane do produkcji sera	30		Magazynowanie: w oznakowanym miejscu, na utwardzonej powierzchni, na poletkach osadowych zlokalizowanych w obrębie obiektu oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R3
30.	16 01 03	Zużyte opony	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	12		Magazynowanie: w pomieszczeniu w obszarze bazy transportu oraz w pomieszczeniach w budynku magazynu technicznego oraz w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R3
31.	16 01 06	Zużyte lub mienające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	6		Magazynowanie: w pomieszczeniu w obszarze bazy transportu oraz w pomieszczeniach w budynku magazynu technicznego oraz w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.
32.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,4		Magazynowanie: na parkingu w obszarze bazy transportowej do czasu przekazania odbiorcy. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.

33.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	2,5	<p>w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
34.	16 01 17	Metale żelazne	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	35	<p>Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
35.	16 01 18	Metale nieżelazne	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	6	<p>Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych, w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>

36.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	1,5	<p>zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych, w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>
37.	16 01 20	Szkło	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,75	<p>Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych, w wyznaczonych miejscach - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
38.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	1,5	<p>Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych, w wyznaczonych miejscach - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>

39.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia, fragmenty instalacji ciągów technologicznych niezawierające elementów niebezpiecznych, zdemontowane i magazynowane w celu wykorzystania ich w części lub w całości	3	Magazynowanie: w miejscach utwardzonych, na poboczu dróg wewnętrznych a także we wiacie przy magazynie technicznym, budynku warsztatowym bazy transportowej, pomieszczeniu warsztatowym w budynku produkcji ogólnej, pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału prozkowni, pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału serowni, pomieszczeniach w budynku magazynu technicznego, budynkach magazynowych 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, magazynie przy oczyszczalni ścieków Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odcysku R11.
40.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady te pochodzą z laboratoriów (w których wykonywane są analizy fizyczno-chemiczne) - zużyte lub przeterminowane nieorganiczne lub organiczne chemikalia, którym nie trzeba przypisywać cechy odpadu niebezpiecznego.	0,15	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby

42.	17 01 02	Gruz ceglany		7,5	<p>- w procesie odzysku R5: do utwardzania powierzchni; do budowy fundamentów wykorzystania jako podsypki pod posadzki na gruncie po rozkruszeniu. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R5.</p> <p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby w procesie odzysku R5: do utwardzania powierzchni; do budowy fundamentów, wykorzystania jako podsypki pod posadzki na gruncie po rozkruszeniu. Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R5.</p>
43.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie odpadu o kodzie ex 17 01 03 - odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia (wykonane z ceramiki) - osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R5: do utwardzania powierzchni; do budowy fundamentów wykorzystania jako podsypki pod posadzki na</p>

44.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materialow ceramicznych i elementow wyposazenia inne niz wymienione w 17 01 06	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>gruncie po rozkruszeniu</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie (tylko odpady wykonane z ceramiki ex 17 01 03) w procesie odzysku R5.</p> <p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R5: do utwardzania powierzchni; do budowy fundamentów niewykorzystania jako podsypki pod posadzki na gruncie po rozkruszeniu.</p>
45.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleinny itp.	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
46.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
47.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p>

						<p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
48.	17 02 01	Drewno		Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby w procesie odzysku R1 lub R11: do wykorzystania jako paliwo o ile nie jest zanieczyszczone impregnatami i powłokami ochronnymi do wykonania napraw i konserwacji lub wykorzystania jako materiał budowlany.</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>
49.	17 02 02	Szkló		Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
50.	17 02 03	Tworzywa sztuczne		Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
51.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01		Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p>

52.	17 03 80	Odpadowa papa	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby w procesie odzysku R11: do wykonania drobnych napraw i konserwacji</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>
53.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby w procesie odzysku R11: do wykonania drobnych napraw i konserwacji.</p>
54.	17 04 02	Aluminium	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom</p>

55.	17 04 03	Ołów	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R11: do wykonania drobnych napraw i konserwacji.</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p> <p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
56.	17 04 04	Cynk	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	4,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p>
57.	17 04 05	Żelazo i stal	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	50	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R11: do wykonania drobnych napraw i konserwacji.</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>
58.	17 04 06	Cyna	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p>

59.	17 04 07	Mieszanki metali	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	50	<p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R11: do wykonania drobnych napraw i konserwacji.</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11.</p>
60.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót.</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11</p>
61.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	<p>Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót</p> <p>Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetworzenia), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.</p> <p>Przewiduje się również przetwarzanie we własnym zakresie w procesie odzysku R11</p>

62.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
63.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
64.	19 08 01	Skratki	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków podczas procesu cedzenia, na kratkach zostają zatrzymane części stałe płynące lub wleczone w strumieniu cieczy tzw. skratki).	10	Magazynowanie: w oznakowanym boksie o utwardzonym podłożu na terenie oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
65.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków, podczas procesu sedymentacji, w piaskowniku zostają zatrzymane zawiesziny	25	Magazynowanie: w oznakowanym boksie o utwardzonym podłożu na terenie oczyszczalni ścieków Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
66.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków - filtry -złoża zastosowane do uzdatniania wody	15	Magazynowanie: w pojemniku w obiekcie Stacji Uzdatniania Wody albo odbierany bezpośrednio przez wykonawcę dokonującego wymiany. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
67.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni	1,5	Magazynowanie: w pojemniku w obiekcie Stacji Uzdatniania Wody albo odbierany bezpośrednio przez wykonawcę dokonującego

			ścieków. Odpady te powstają w przypadkach, kiedy eksploatacja jonitów jest już niemożliwa		wymiany. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
68.	19 09 99	Inne niewymienione odpady zużyte złoża kwarcytowe (żwir kwarcytowy)	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków Odpad ten to zużyte złoża kwarcytowe (żwir kwarcytowy) wykorzystywane do odżelaziania i odmanganiania wody	1,5	Magazynowanie; w pojemniku w obiekcie Stacji Uzdatniania Wody albo odbierany bezpośrednio przez wykonawcę dokonującego wymiany. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
69.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady te powstają w trakcie eksploatacji podczyszczalni ścieków deszczowych	12	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach z metalu lub tworzyw sztucznych zlokalizowane w obrębie oczyszczalni ścieków Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego przetwarzania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów.

22) W pkt II skreśla się ppkt 5.4.2 A

23) Pkt II.5.4.2. B otrzymuje brzmienie:

B/ Zezwala się na przetwarzanie w procesie odzysku, w ciągu roku nw. rodzajów i ilości odpadów innych niż niebezpiecznych poza instalacją na terenie zakładu Sery ICC Pasłęk Sp. z o.o. w Pasłęku.

Tabela Nr 1. - Rodzaje oraz ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do przetwarzania poza instalacją w ciągu roku oraz dopuszczalne metody odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Proces odzysku	Dopuszczalne metody odzysku
1	2	3	4	5	6
1.	ex 10 01 01	Żużle	675	R5	Odzysk poza instalacją - utwardzanie powierzchni terenów
2.	15 01 03	Opakowania z drewna	15	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
3.	15 01 04	Opakowania z metali	7	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
4.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	4	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
5.	16 01 03	Zużyte opony	0,3	R11	Odzysk poza instalacją - wykorzystanie jako odbijaczy.
6.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	0,3	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2	R12	Odzysk poza instalacją - odzysk polega na demontowaniu odpowiednich części
8.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	7,5	R5	Odzysk poza instalacją - utwardzanie powierzchni terenów
9.	17 01 02	Gruz ceglany	7,5	R5	Odzysk poza instalacją - utwardzanie powierzchni terenów
10.	ex 17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia (wykonane z ceramiki)	7,5	R5	Odzysk poza instalacją - utwardzanie powierzchni terenów

11.	17 02 01	Drewno	7,5	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
12.	17 03 80	Odpadowa papa	7,5	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	7,5	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
14.	17 04 02	Aluminium	7,5	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
15.	17 04 05	Żelazo i stal	10	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
16.	17 04 07	Mieszanki metali	10	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
17.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	7,5	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji
18.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	7,5	R11	Odzysk poza instalacją - wykonywanie drobnych napraw i konserwacji

24) Pkt 5.4.2. C otrzymuje brzmienie:

C/ Zezwala się na przetwarzanie w procesie odzysku, w ciągu roku nw. rodzajów i ilości odpadów innych niż niebezpiecznych w instalacji na terenie zakładu Sery ICC Pasłek Sp. z o.o. w Pasłku.

Tabela Nr 2. - Rodzaje oraz ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku w instalacji oraz dopuszczalne metody odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Proces odzysku	Dopuszczalne metody odzysku
1	2	3	4	5	6
1.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	30	R3	Odzysk polega na wprowadzaniu surowców i produktów do systemu kanalizacji technologicznej, odprowadzaniu ich do oczyszczalni ścieków i poddaniu procesom tlenowej biodegradacji prowadzącym do powstania osadu ściekowego z zakładowej oczyszczalni ścieków

					o kodzie 02 05 02. Odzysk produktów niespełniające wymagań jakościowych polega na ich dodawaniu bezpośrednio do komory fermentacyjnej gdzie są mieszane z pozostałą masą odpadową.
2.	02 05 80	Odpadowa serwatka	120	R3	Odzysk polega na wprowadzaniu odpadowej serwatki do systemu kanalizacji technologicznej, odprowadzaniu ich do oczyszczalni ścieków i poddaniu procesom tlenowej biodegradacji prowadzącym do powstania osadu ściekowego z zakładowej oczyszczalni ścieków o kodzie 02 05 02
3.	02 05 99	Inne niewymienione odpady - szlam zawierający pozostałości surowców, głównie mleka	7,5	R3	Odzysk polega na wprowadzaniu szlamu z czyszczenia zbiorników do systemu kanalizacji technologicznej, odprowadzaniu ich do oczyszczalni ścieków i poddaniu procesom tlenowej biodegradacji prowadzącym do powstania osadu ściekowego z zakładowej oczyszczalni ścieków o kodzie 02 05 02
4.	02 05 99	Inne niewymienione odpady - podłoża mikrobiologiczne	0,6	R3	Odzysk polega na wprowadzaniu podłoży mikrobiologicznych do systemu kanalizacji technologicznej, odprowadzaniu ich do oczyszczalni ścieków i poddaniu procesom tlenowej biodegradacji prowadzącym do powstania osadu ściekowego z zakładowej oczyszczalni ścieków o kodzie 02 05 02
5.	02 05 99	Inne niewymienione odpady -	2,5	R11	Odzysk polega na zastosowaniu zdemontowanych części

		urządzenia, fragmenty instalacji ciągów technologicznych			w odpowiednich miejscach instalacji
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - ziemia okrzemkowa lub ziemia diatomitowa	30	R3	Odzysk w instalacji - oczyszczalnia ścieków. Odzysk polega na dodawaniu ziemi okrzemkowej do komory fermentacyjnej gdzie ulega odwodnieniu i zmieszaniu z pozostałą masą odpadową. Z komory ustabilizowany osad jest tłoczony do odwadniania na prasie filtracyjnej a następnie magazynowany. W okresie letnim eksploatowany jest zagęszczacz taśmowy umożliwiający bezpośrednie kierowanie osadu nadmiernego z komory biosorpcji do komory fermentacyjnej. Proces zagęszczania wspomagany jest poprzez dodatek polielektrolitu. Odcieki z instalacji przeróbki osadu nadmiernego zawracane są do układu technologicznego oczyszczania ścieków.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3	R11	Odzysk polega na zastosowaniu zdemontowanych części w odpowiednich miejscach instalacji.

25) Pkt II.5.4.3. otrzymuje brzmienie:

5.4.3. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

A/ Określa się następujące ogólne warunki postępowania z odpadami:

1. Magazynowanie odpadów powinno odbywać się w wyznaczonym do tego miejscu, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych, w pojemnikach lub kontenerach odpowiednio oznakowanych dla każdego rodzaju odpadu, w sposób opisany w punkcie 5.4.1 pozwolenia zintegrowanego, selektywnie dla każdego rodzaju odpadów.

2. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania powinny być magazynowane nie dłużej niż przez okres 3 lat, natomiast przeznaczone do składowania - nie dłużej niż przez okres 1 roku, z uwzględnieniem, że okresy magazynowania liczonej są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów. Wszystkie odpady magazynowane powinny być na terenie do którego wytwórca i posiadacz odpadów ma tytuł prawny.
3. Zagospodarowanie odpadów olejowych i postępowanie z tymi odpadami powinno odbywać się zgodnie z następującymi zasadami.
 - 3.1 Selektywne zbieranie, niemieszanie z innymi odpadami
 - 3.2 Przechowywanie w szczelnych, metalowych pojemnikach wyposażonych w pokrywy lub inne zamknięcia, oznaczonych odpowiednim napisem,
 - 3.3 Usytuowanie pojemników w miejscu zadaszonym, na wybetonowanej posadzce (zabezpieczenie przed możliwością zanieczyszczenia gruntu i odpadami atmosferycznymi),
4. Po zebraniu partii transportowej - przekazywanie uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na transport (ze wskazaniem miejsca docelowego odzysku/unieszkodliwiania), zbieranie lub przetwarzanie odpadów,
5. Niektóre rodzaje odpadów określone obowiązującymi przepisami prawa mogą być transportowane oraz zbierane przez podmioty nie posiadające takich zezwoleń,
6. Niektóre rodzaje odpadów określone obowiązującymi przepisami prawa mogą być przekazywane osobom fizycznym, bądź jednostkom organizacyjnym, nie będącymi przedsiębiorcami, w celu wykorzystania tych odpadów na ich własne potrzeby,
7. Pozostałe odpady powinny być przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Zlecenie usługi w zakresie transportu odpadów do docelowego odbiorcy, powinno obejmować wskazanie miejsca odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy je dostarczyć,
8. W przypadku prowadzenia odzysku odpadów poza instalacją, należy przestrzegać warunków odzysku zgodnie z przepisami w zakresie prowadzenia procesów odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami, w szczególności:
 - 8.1 Odzysk odpadów wymienionych w punkcie 5.4.2 B w tabeli nr 1- poza instalacją w procesie R5 do utwardzania powierzchni terenów, może się odbywać pod warunkiem:
 - a) posiadania tytułu prawnego do terenu podlegającego utwardzeniu,
 - b) utwardzanie to nie powinno zakłócać stanu wody w gruncie,

- c) odpady z podgrupy 17 01, w przypadku konieczności dostosowania ich składu granulometrycznego do realizacji przedsięwzięcia, przed zastosowaniem należy poddać kruszeniu

8.2 Odzysk odpadów wymienionych w punkcie 5.4.2 B w tabeli nr 1 - poza instalacją w procesie R12 - demontaż urządzeń stanowiących sprzęt elektryczny i elektroniczny, może się odbywać pod warunkiem zachowania wymagań obowiązujących przepisów prawa w zakresie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

9. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do utrzymywania oznakowania urządzeń i instalacji zawierających azbest zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

W SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. eksploatowane są następujące urządzenia, które zawierają azbest:

Obudowa chłodni wykonana z materiału zawierającego azbest. Materiał ten jest pokryty farbą i nie stanowi zagrożenia dla środowiska.

Dach budynku techniczno - magazynowego jest w części pokryty płytami falistymi, które zostały wykonane z materiału zawierającego azbest

Wytwarzanie i sposób magazynowania odpadów zawierających azbest muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

Spółka Sery ICC Pasłek Sp. z o.o. przedłożyła odpowiednią informację wojewodzie oraz oznakowała obiekt (elementy zawierające azbest).

Wg wniosku, usunięcie azbestu nastąpi do 2031 roku.

10. Odpady o kodzie 02 05 02 Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków, mogą być przekazywane do zagospodarowania, w procesie odzysku R10 - Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska przy łącznym spełnieniu następujących warunków:

10.1. w odniesieniu do odpadów są spełnione wymagania jak dla komunalnych osadów ściekowych, określone w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.) i w przepisach wydanych na podstawie art. 96 ust. 13 tej ustawy,

10.2. w odniesieniu do gleb, na których odpady mają być stosowane:

a) odpady są stosowane w taki sposób i w takiej ilości, aby ich stosowanie nie spowodowało pogorszenia jakości gleby, ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych nawet przy długotrwałym stosowaniu, w szczególności nie spowodowało szkody w środowisku w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie,

b) odpady są stosowane równomiernie na powierzchni gleby do głębokości 30 cm i są przykryte glebą lub są z nią wymieszane - przy czym posiadacz odpadów dysponuje wynikami badań potwierdzającymi jakość odpadów i jakość gleb, na których odpady mają być stosowane, wykonanych przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 lub ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska.

26) Pkt II.5.4.4. otrzymuje brzmienie:

5.4.4. Monitoring odpadów

1. Posiadacz odpadów, SERY ICC PASŁĘK Sp. z o.o., jest obowiązany do prowadzenia ich ilościowej i jakościowej ewidencji, zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych.
2. Ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów jak również odpadów poddawanych odzyskowi powinna być prowadzona zgodnie z obowiązującym prawem.
3. Badania jakości odpadów o kodzie 02 05 02 - osady z zakładowych oczyszczalni ścieków oraz badania jakości gruntów, na których osady będą stosowane powinny być prowadzone zgodnie z metodyką określoną w obowiązujących przepisach w zakresie komunalnych osadów ściekowych, przez akredytowane laboratoria.
4. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania wyników wykonanych badań jakości osadów ściekowych oraz gruntów, na których będą stosowane staroście oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.
5. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ewidencjonowania wyników badań oraz archiwizowania materiałów związanych z gospodarką odpadami przez okres nie krótszy niż 5 lat po zakończeniu roku, którego te dane dotyczą.

WODY PODZIEMNE

27) Pkt II.6.2. A otrzymuje brzmienie:

A/ zezwala się na następujące wielkości poboru wód podziemnych:

$$\begin{aligned}
 Q_{h\max} &= 197 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{dśr}} &= 1500 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{rok max}} &= 500\,000 \text{ m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

AWARIE

28) Pkt II.9 otrzymuje brzmienie:

9. Potencjalne sytuacje awaryjne mogące wystąpić na terenie Zakładu oraz zapobieganie awariom i postępowanie w przypadku wystąpienia awarii

Na terenie Zakładu może dojść do następujących sytuacji awaryjnych:

- wyciek amoniaku do powietrza;
- wyciek amoniaku do wody technologicznej;
- wyciek/rozlew substancji lub mieszanin niebezpiecznych;
- wyciek substancji ropopochodnych (oleje jako produkty, oleje odpadowe);
- wyciek surowca – mleka lub serwatki;
- pożar i wybuch,
- awaria oczyszczalni ścieków.

Charakterystyka występujących zagrożeń (skażenie chemiczne, zagrożenie pożarowe oraz wybuchowe), a także sposoby postępowania na wypadek powstania awarii instalacji chłodniczej zostały opisane w opracowanym w sierpniu 2010 r. dokumencie „Sposób postępowania na wypadek powstania awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem oraz pożaru dla „SERY ICC PASŁEK”. Dokument został uzgodniony z Dowódcą Jednostki Ratowniczo Gaśniczej Państwowej Straży Pożarnej w Pasłęku oraz zatwierdzony przez Dyrektora Zarządzającego Zakładem. Dokument ten opisuje również zasady postępowania w przypadku wystąpienia pożaru na terenie zakładu.

Zarządzeniem Dyrektora Przedsiębiorstwa została powołana zakładowa grupa ratownictwa do działań w przypadku powstania awarii instalacji chłodniczej oraz pożaru.

W dokumencie „Sposób postępowania na wypadek powstania awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem oraz pożaru dla „SERY ICC PASŁEK” przedstawiono schematy postępowania w następujących sytuacjach awaryjnych:

1. awaria rurociągu (serownia - B2 - maszynownia) – teren zewnętrzny,
2. B-2 awaria komór chłodniczych – w budynku B2,
3. awaria rozdzielni amoniaku B-2 – tył budynku B2
4. serownia – awaria komór chłodniczych – w budynku serowni,
5. serownia – awaria rozdzielni amoniaku – tył budynku serowni,
6. awaria po stronie tłocznej maszynowni,
7. awaria zbiorników zewnętrznych – za budynkiem energetycznym,
8. awaria kolektorów na AOW – przy budynku energetycznym,
9. awaria skraplaczy

29) W pkt II.9.1.B. dodaje się ppkt (16) w brzmieniu:

(16) W przypadku uszkodzenia instalacji skutkującej wyciekiem amoniaku do wody lodowej zobowiązuje się pracowników do postępowania zgodnie *Procedurą postępowania w przypadku przedostania się amoniaku do wody lodowej*, tj.:

- zamknięcie zbiornika wody lodowej, na którym nastąpiło rozszczelnienie,
- odessanie par amoniaku z odcinka objętego rozszczelnieniem oraz odcięcie uszkodzonego elementu z pracy,
- przebadanie zanieczyszczonej wody lodowej na obecność amoniaku,
- opróżnienie zbiornika i kontrolowany spuszczenie zawartości do kanalizacji technologicznej,
- powiadomienie obsługi oczyszczalni ścieków o kontrolowanym zrzucie – przed opróżnieniem zbiornika.

30) W pkt II.9.3 dodaje się ppkt E/ w brzmieniu:

E/ Zobowiązuje się SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. do:

1. zamknięcia zasuwy odcinającej na kanalizacji deszczowej i skierowaniu do zakładowej oczyszczalni ścieków zanieczyszczeń powstałych w wyniku rozlewu lub wycieku substancji niebezpiecznej oraz ścieków powstałych w wyniku prowadzenia akcji ratowniczej,
2. przepłukania wodą kanalizacji deszczowej zanieczyszczonej niebezpiecznymi substancjami do czasu osiągnięcia obojętnej wartości pH mierzonej w studziencie, w której znajduje się zasuwa odcinająca.

31) W pkt II.9.4 dodaje się ppkt D/ w brzmieniu:

D/ Zobowiązuje się SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. do sukcesywnego prowadzenia prac mających na celu wyeliminowanie ryzyka wystąpienia awarii w wyniku błędu ludzkiego poprzez m.in. instalowanie tablic sterujących uniemożliwiających nieprawidłowe ustawienie zaworów na instalacji przesyłowej, co mogłoby doprowadzić do niekontrolowanego zrzutu produktu na oczyszczalnię ścieków. W czerwcu 2014 r. urządzenie takie zostało zainstalowane na masłowni.

32) Pkt II.9.5. otrzymuje brzmienie:

9.5. Pożar i wybuch

Zobowiązuje się SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. do przestrzegania szczegółowych zasad postępowania w przypadku wystąpienia pożaru, które zostały opisane w dokumencie „Sposób postępowania na wypadek powstania awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem oraz pożaru dla SERY ICC PASŁEK”

33) W Pkt II.9.6. po tirecie 3 dodaje się turet 4 w brzmieniu:

- awaria oczyszczalni ścieków – zasady postępowania w przypadku zaistnienia awarii zostały opisane w pkt II.5.2.3.C/ i D/,

POWIADAMIANIE

34) Pkt II.9.7. otrzymuje brzmienie:

9.7. Powiadamianie

A/ Zobowiązuje się SERY ICC PASŁEK Sp. z o.o. do utrzymywania skutecznego systemu powiadamiania wewnętrznego i zewnętrznego, aby w przypadku gdyby doszło do jakiegokolwiek awarii - zostały poinformowane odpowiednie służby. Schematy powiadamiania zawarte są w „Planie ratowniczym”. Postępowanie na wypadek powstania awarii instalacji chłodniczej oraz pożaru” (2010), ale nie muszą ograniczać się do tego.

B/ Zobowiązuje się SERY ICC PASŁEK Sp. z o.o. do powiadomienia starosty o wystąpieniu sytuacji awaryjnej wymagającej informowania w ciągu 3 godzin od zidentyfikowania awarii, a jeśli awaria miała miejsce w nocy lub w dzień wolny od pracy, do godz. 10 rano pierwszego następnego dnia roboczego. Do sytuacji wymagających informowania, które podlegają powyższemu obowiązkowi - poza omówionymi powyżej -

zaliczyć należy inne sytuacje, których wystąpienie spełnia następujące przesłanki:

- a) istnieje uzasadnione prawdopodobieństwo, że wewnętrzne służby nie będą w stanie samodzielnie wyeliminować zagrożenia lub przewiduje się potrzebę wezwania służb zewnętrznych,
- b) skutki zdarzenia mogą być odczuwalne poza terenem Zakładu w stopniu wykraczającym poza warunki pozwolenia zintegrowanego,
- c) trend zmian parametrów procesów wskazuje na możliwość wystąpienia przesłanek opisanych powyżej (np. systematyczny wzrost stężenia parametrów określających jakoś ścieków oczyszczonych).

W przypadku poinformowania starostwa o wystąpieniu sytuacji awaryjnej wymagającej realizacji działań zapobiegawczych lub naprawczych, nie później niż w terminie 7 dni po wystąpieniu zdarzenia awaryjnego, prowadzący instalację powinien sporządzić krótkie sprawozdanie, w którym powinien przedstawić Staroście Elbląskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informację o podjętych działaniach i ewentualnych skutkach zaistniałej sytuacji (oddziaływanie na środowisko) oraz przedstawić harmonogram działań naprawczych mających na celu zapobieżenie wystąpieniu takiej i analogicznej awarii w przyszłości z podaniem przybliżonych terminów ich realizacji.

DODATKOWE WYMAGANIA

35) W pkt. II.10.B/ dodaje się ppkt. 3, 4 i 5 odpowiednio w brzmieniu:

Zobowiązuje się zakład do:

3. przedłożenia w terminie **do dnia 31.12.2015 r.** harmonogramu działań (wraz z podaniem terminów ich realizacji) zwiększających niezawodność i elastyczność pracy oczyszczalni ścieków poprzez dostosowanie układu bioreaktorów do systemu z denitryfikacją wstępną w zakresie:
 - a) zwiększenia możliwości natleniania w komorze nityfikacji
 - b) instalacji recyrkulacji wewnętrznej mieszaniny ścieków i osadu czynnego z komory nityfikacji do komory przemiennej denitryfikacji;
 - c) instalacji mieszadeł w obu komorach w celu zapewnienia utrzymania osadu w zawieszeniu przy ograniczonym napowietrzaniu.
4. przedłożenia w terminie **do dnia 31.12.2015 r.** obliczeń wskazujących, że przy zwiększonym uwodnieniu osadu i skróceniu czasu zatrzymania wynikającym z adaptacji zagęszczacza na zbiornik buforowy proces stabilizacji osadu na drodze beztlenowej będzie efektywny.
5. prowadzenia w stałych odstępach czasu, z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc (12 razy w ciągu roku) pomiarów ilości i jakości oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do potoku Brzezinka w zakresie określonym w pkt II.5.2. pozwolenia zintegrowanego,

2. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Spółka z o.o. SERY ICC Pasłek, ul. Dworcowa 9, 14-400 Pasłek, zwana dalej Zakładem zwróciła się do Starosty Elbląskiego z wnioskiem z dnia 06.10.2014 r., uzupełnionym dnia 23.02.2015 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji obróbki i przetwórstwa mleka udzielonego decyzją - z dnia 04.07.2006 r. znak OŚROL-III-7649-1/2006, z późn. zm.

W dniu 05.03.2015 r. zawiadomiono strony o wszczęciu w przedmiotowej sprawie postępowania administracyjnego oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją i projektem decyzji. Informację tę podano również do publicznej wiadomości wywieszając na tablicy ogłoszeń Starostwa oraz Biuletynie Informacji Publicznej w terminie od 06.03.2015 r. do 27.03.2015 r. Ponadto Starosta Elbląski zwrócił się do Burmistrza Pasłęka z prośbą o umieszczeniu na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Pasłek informacji o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych żądań ani uwag.

W oparciu o zgromadzoną dokumentację w sprawie ustalono, co następuje:

Do wniosku dołączono m.in.:

1. Obliczenia wysokości opłaty rejestrowej oraz potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej oraz opłaty rejestrowej,
2. Schemat technologiczny nowej proszkowni ze wskazaniem urządzeń chroniących środowisko,
3. Zestawienie lokalizacji emitorów na terenie zakładu,
4. Zasięg oddziaływania wprowadzanych ścieków,
5. Decyzję Burmistrza Pasłęka z dnia 29.10.2013 r. znak: BGK.6220.6.2013.KL, Nr 6/2013 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie i przebudowie budynku proszkowni oraz rozbudowie drogi dojazdowej na terenie Zakładu,
6. Decyzję Burmistrza Pasłęka z dnia 24.04.2014 r. znak: BGK.6220.7.2014.KL, Nr 7/2014 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia polegającego na budowie 11 zbiorników magazynowych na surowce mleczarskie o maksymalnej pojemności łącznej 1300 m³ wraz z powiązaną instalacją technologiczną,
7. Decyzję Burmistrza Pasłęka z dnia 14.11.2014 r. znak: BGK.6220.15.2014.KL, Nr 15/2014 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia polegającego na zmianie sposobu użytkowania budynku magazynowego w związku z montażem flotatora wspomagającego proces biologicznego oczyszczania ścieków,
8. Sprawozdanie z pomiarów emisji hałasu do środowiska,
9. Sprawozdania z pomiaru zanieczyszczeń do powietrza emitowanych z kotłowni zakładowej,
10. Wyniki z modelowania zanieczyszczeń do powietrza – w wersji elektronicznej,
11. Pełnomocnictwo udzielone Panu Januszowi Tatarynowiczowi.

Zdolność przyjmowania mleka instalacji wynosi 340 tys. Mg mleka rocznie. Dobowa zdolność przyjmowania wynosi 931 Mg mleka na dobę. Na wydziale proszkowni obecnie produkowane jest ok. 9000 Mg wyrobów proszkowych rocznie. Po rozbudowie, wielkość produkcji rocznej wzrośnie do ok. 25000 Mg rocznie.

Zakres zmian oprócz instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka obejmuje także powiązaną z nią technologicznie instalację do spalania paliw o mocy nominalnej 18,2 MWt.

Planowane przedsięwzięcie niesie ze sobą wzrost zużycia surowców, paliw i energii. Będzie on następował stopniowo, aż do uzyskania pełnej zdolności produkcyjnej w 2016 kiedy zużycie surowców szacuje się na poziomie: mleko 78000 [tys. l], tłuszcz 2515 [tys. kg],

serwatka 15100 [tys. kg s.m.]. Wzrost zapotrzebowania na wodę, które obecnie wynosi 305 tys. m³ wiąże się ze wzrostem zapotrzebowania na mycie instalacji i wynosić będzie ok. 410 tys. m³ rocznie (wzrost o 34%). Wzrost zapotrzebowania na energię elektryczną, które obecnie kształtuje się na poziomie ok 11 400 MWh osiągnie poziom ok. 13 000 MWh rocznie (wzrost o 14%). Wzrost zapotrzebowania na energię ciepłą, a w konsekwencji węgiel z 10 500 ton rocznie do ok. 17 000 ton rocznie (wzrost o 62%).

Wniosek Zakładu podyktowany jego rozbudową dotyczy zmiany warunków ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie: emisji ścieków, emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, gospodarki odpadami i poboru wód podziemnych. Planowane przedsięwzięcie obejmuje: rozbudowę i przebudowę instalacji do proszkowania serwatki, modernizację instalacji produkcji ogólnej, modernizację oczyszczalni ścieków, modernizację kotłowni zakładowej.

Rozbudowa istniejącego budynku proszkowni obejmuje budowę nowej 4-kondygnacyjnej wieży suszarniczej o wydajności 16000 Mg/rok. Nowa wieża zostanie zlokalizowana w odległości 4 m od istniejącego budynku proszkowni. W części przebudowywanej istniejącego budynku planuje się zainstalowanie 4 nowych krystalizatorów po 20 m³ każdy, 4 zbiorników CIP po 6 m³ oraz nowej linii pakującej. Ponadto rozbudowa proszkowni obejmie budowę 6 zbiorników magazynowych na serwatkę o pojemności 150 m³ każdy. Zbiorniki zostaną połączone z budynkiem proszkowni instalacją technologiczną.

Modernizacja instalacji produkcji ogólnej polegać będzie na montażu dodatkowych elementów do demineralizacji serwatki, budowie 11 zbiorników magazynowych służących zwiększeniu możliwości magazynowania półproduktów mleczarskich oraz wody przed przekazaniem ich do dalszej obróbki, budowie zbiorników magazynowych na NaOH oraz HCl, budowie urządzeń do rozładunku cystern z dostawami NaOH oraz HCl. Proces demineralizacji serwatki zostanie poszerzony o nanofiltrację i wymianę jonową, a docelowo również o elektrodializę. Nowe urządzenia zostaną zainstalowane w istniejącym budynku produkcji ogólnej. Nowe zbiorniki zostaną zlokalizowane przy budynkach produkcji ogólnej i serowni. Łączna pojemność nowych zbiorników wyniesie 1300 m³. Zbiorniki będą charakteryzować się różną pojemnością. Przewiduje się następujące pojemności: 40 m³, 50 m³, 60 m³, 100 m³, 150 m³, 200 m³. Zostaną one połączone z istniejącym budynkiem instalacją technologiczną. Ze względu na zwiększone zapotrzebowanie na NaOH oraz HCl, niezbędne do mycia urządzeń pracujących w procesie demineralizacji serwatki, zainstalowane zostaną 2 szczelne, dwupłaszczowe zbiorniki magazynowe o pojemności 40 m³. Zbiorniki zostaną wykonane z PEHD (polietylen o wysokiej gęstości), wyposażone w monitoring szczelności przestrzeni międzypłaszczowej oraz wskaźniki przepełnienia. Każdy ze zbiorników zostanie dedykowany do magazynowania jednego rodzaju substancji chemicznej. Stanowisko rozładunku cystern będzie odpowiednio oznaczonym i zabezpieczonym miejscem przeznaczonym do rozładunku substancji chemicznych z cysterny samochodowej do ww. zbiorników magazynowych. Stanowisko rozładunku cystern będzie jedynym miejscem, w którym dozwolony będzie rozładunek ww. substancji.

Modernizacja oczyszczalni ścieków ze względu na zwiększony ładunek zanieczyszczeń wynikający z planów inwestycyjnych wymagała doposażenia oczyszczalni ścieków w dodatkowy element - flotator zmniejszający ładunek zanieczyszczeń (fosfor, azot i ChZT) wprowadzany do części biologicznej oczyszczalni. Flotator został zlokalizowany w budynku technicznym na terenie oczyszczalni ścieków. Ścieki przed wprowadzeniem do flotatora będą wprowadzane do zbiornika buforowego celem wyrównania parametrów. Po procesie flotacji osady będą zagęszczane na wirówce a wstępnie oczyszczone ścieki grawitacyjnie zostaną poddane dalszej obróbce technologicznej w oczyszczalni. W procesie flotacji następuje zmniejszenie ładunku zanieczyszczeń zawartych w ściekach surowych. W oparciu o dane przedsiębiorstwa Ekobudex z Gdańska efektywność usuwania zanieczyszczeń w procesie flotacji (przy końcowym odczynie w zakresie od 6,5 – 9,0) wynosi: ChZT – 50-60 %, BZT₅ – 50-60 %; zawiesina og. – 80-95 %, azot og. – 30-40 %, fosfor og. – 80-95 %, substancje ekstrahujące się eterem naftowym – 80-95%. W wyniku

rozbudowy proszkowni powstawać będą ścieki o składzie zbliżonym do dotychczasowego, co wynika z faktu zachowania dotychczasowej technologii produkcji.

W stosunku do sytuacji określonej w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym dokonano istotnych zmian w kotłowni. W odniesieniu do objętych pozwoleniem 4 kotłów węglowych OR-10/16 o mocy cieplnej brutto 10,4 MWt każdy:

- kocioł KP nr 1 został trwale wyłączony z eksploatacji i wyrejestrowany (decyzja Prezesa UDT nr 1726090 z dnia 05.11.2013 r.),
- kocioł KP nr 2 został trwale wyłączony z eksploatacji i wyrejestrowany (decyzja Prezesa UDT nr 1726090 z dnia 14.11.2011 r.),
- kocioł KP nr 3 został zmodernizowany pod koniec 2012 r., w wyniku czego jego moc uległa zmniejszeniu do 7,8 MWt (badania wykonane w styczniu 2013 r.). Modernizacja polegała na skróceniu długości rusztu do 4,75 m, a powierzchni czynnej rusztu do 9 m², zmodernizowano również instalacje powietrza podmuchowego. Prace modernizacyjne kotła miały na celu poprawę sprawności kotła.

W związku z powyższym w stanie obecnym w kotłowni eksploatowane są 2 kotły zmodernizowany kocioł KP nr 3 o mocy 7,8 MWt i sprawności 80,6 % oraz kocioł KP 4 o mocy 10,4 MWt i sprawności 75%. Całkowita moc instalacji do energetycznego spalania paliw wynosi aktualnie 18,2 MWt. Miejsce emisji nie uległo zmianie. Jest nim komin oznaczony jako E 05.08.

Ocenę emisji do powietrza przeprowadzono dla wartości maksymalnych emisji. W analizie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wykorzystano model CALMET/CALPUFF, opracowany przez Sigma Research Corporation (SRC). CALMET/CALPUFF jest zaawansowanym systemem modelowania składającym się z trójwymiarowego modelu meteorologicznego – CALMET oraz modelu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń – CALPUFF, który jest wielowarstwowym, niestacjonarnym modelem w układzie Lagrange'a, przygotowanym do obliczania stężeń wielu substancji. Wyniki obliczeń modelowania substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza przez Zakład wskazują, że stężenie zanieczyszczeń pyłowych i gazowych będą spełniały obowiązujące standardy jakości powietrza.

Dla instalacji do produkcji mleka lub wyrobów mleczarskich nie określono standardów emisyjnych, natomiast dla instalacji do spalania paliw standardy emisyjne zostały określone i są spełnione. Ze względu na to, że projektowana przebudowa i rozbudowa proszkowni zakłada wyposażenie proszkowni zarówno w cyklony, jak i w filtry workowe, zapewnią one spełnienie opisanych wymagań BAT. Obliczenia dotyczące emisji pyłu do powietrza wykonano w oparciu o założenie, że emisja będzie utrzymywana na poziomie 20 mg/Nm³. Modelowanie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu dowodzi, że przy takim poziomie emisji dotrzymane będą standardy jakości powietrza.

Kluczowym działaniem do którego zobowiązano Zakład jest dostosowanie kotłowni do standardów emisyjnych z instalacji dla okresu od 1 stycznia 2016 r. Dotyczy to przede wszystkim emisji pyłu. W aktualnym stanie technicznym kotłownia spełnia wymagania obowiązujące do końca 2015 r., jednak po zaostreniu wymagań, które nastąpi z dniem 1 stycznia 2016 r. wymagania te z dużym prawdopodobieństwem nie będą spełniane. Dlatego niezbędna jest dalsza modernizacja kotłowni, a szczególnie urządzeń ochrony powietrza.

Nowymi źródłami hałasu jakie powstaną w wyniku realizacji inwestycji oprócz 4-kondygnacyjnej wieży suszarniczej, będą źródła bezpośrednie (zewnętrzne), stacjonarne związane technologicznie z nową wieżą suszarniczą, takie jak czerpnie ścienne i wyrzutnia dachowa oraz silniki mieszadeł przy nowych zbiornikach. Źródłem hałasu będzie też nowa instalacja do demineralizacji serwatki ze zbiornikami powiązаныmi z tą instalacją oraz flotator. Wymienione źródła hałasu, zarówno pośrednie jak i bezpośrednie, będą emitować hałas przez 24 godziny na dobę. Usytuowanie wieży suszarniczej zapewni częściowe ekranowanie hałasu emitowanego przez istniejący budynek proszkowni na granicy zabudowy mieszkaniowej przy ul. Dworcowej. Wieża suszarnicza wykonana będzie w technologii

zelbetowej z izolacją cieplną z wełny mineralnej. Warstwowa budowa ściany i zastosowane materiały zapewnią izolacyjność akustyczną, co ograniczy emisję hałasu do środowiska. Ponadto nowa wieża suszarnicza będzie wyposażona w 2 tłumiki akustyczne – 1 na wlocie powietrza i 1 na wylocie powietrza. Wszystkie te rozwiązania technologiczne powinny zapewnić spełnienie określonych norm hałasu na granicy zabudowy mieszkaniowej.

Hałas drogowy emitowany do środowiska, a zwłaszcza w otoczeniu zabudowy mieszkaniowej, wynika z ruchu pojazdów ciężarowych jadących do i z zakładu po drodze publicznej jaką stanowi ul. Dworcowa. Koncepcja rozbudowy Zakładu zakłada, że ilość transportu ciężkiego wzrośnie średnio do 39 poj./dobę, czyli 13 poj./8h. Z uwagi na ciągłą pracę Zakładu, tj. 24h/dobę, daje to 13 650 poj./rok przy pracy przez 350 dni w roku.

Stan akustyczny na granicy zabudowy mieszkaniowej przy ul. Dworcowej został określony przez laboratorium posiadające akredytację PCA. Pomiary były wykonane zarówno w porze dnia jak i nocy na granicy budynku mieszkalnego przy ul. Dworcowej 21 znajdującego się najbliższej północnej granicy Zakładu. Według przedłożonych przez Zakład dokumentów rozbudowa instalacji nie spowoduje odczuwalnego podwyższenia poziomu emisji hałasu w otoczeniu istniejącej zabudowy mieszkaniowej przy ul. Dworcowej. Zasięg hałasu drogowego, po rozbudowie Zakładu, od pojazdów ciężarowych jadących do i z zakładu po drodze publicznej jaką stanowi ul. Dworcowa nie przekroczy poziomów dopuszczalnych.

W ciągu 6 miesięcy od oddania całej inwestycji zobowiązano Zakład do wykonania pomiarów hałasu w celu określenia rzeczywistego zasięgu oddziaływania akustycznego i porównania prognozowanego równoważnego poziomu dźwięku A z faktycznie występującym oddziaływaniem hałasu na granicy najbliższej położonej zabudowy mieszkaniowej przy ul. Dworcowej.

Planowana rozbudowa zakładu oraz wyposażenie oczyszczalni ścieków we flotator spowoduje zwiększenie ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku. W procesie flotacji usuwane będą ze ścieków tłuszcze oraz zawiesina. W związku z tym powstanie nowy odpad, nieujęty w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, w postaci osadów poflotacyjnych. Odpad ten zakwalifikowany został zgodnie z katalogiem odpadów jako odpad o kodzie 02 05 02 - osady z zakładowych oczyszczalni ścieków, w grupie 02 05 - odpady z przemysłu mleczarskiego. Osady z flotacji zawierają znaczne ilości tłuszczu, są wysokoenergetyczne oraz pozytywnie wpływają na procesy fermentacji i kompostowania. Osad z procesu flotacji będzie zbierany w metalowych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w pobliżu flotatora. Osad po odwodnieniu i zebraniu odpowiedniej partii transportowej będzie przekazywany uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym odpowiednie zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Osadu będzie przekazywany do kompostowni lub biogazowni. W przypadku braku możliwości odzysku odpadu przekazywany on będzie do unieszkodliwienia (składowanie).

Rozbudowa zakładu wymagała wyznaczenia dodatkowych miejsc magazynowania niektórych rodzajów odpadów. Ponadto Zakład zrezygnował z prowadzenia przetwarzania (wykonywania drobnych napraw i konserwacji) wytworzonych w wyniku eksploatacji odpadów niebezpiecznych.

W wyniku realizacji przedsięwzięcia (przyrost powierzchni szczelnych) zwiększy się również ilości odprowadzanych do odbiornika ścieków opadowych i roztopowych.

W związku z awariami, które miały miejsce w maju 2014 r. na terenie instalacji do przetwórstwa mleka Starosta Elbląski zobowiązał Zakład do usunięcia w wyznaczonym terminie naruszeń i podjęcia działań modernizacyjnych amoniakalnej instalacji chłodniczej i przyzakładowej oczyszczalni ścieków. Awarie dotyczyły niekontrolowanego zrzutu surowca do zakładowej oczyszczalni ścieków oraz rozszczelnienia instalacji do wytwarzania tzw. wody lodowej, w wyniku czego do wody przedostał się amoniak (w formie rozpuszczonej), a woda ta została odprowadzona bez oczyszczenia do odbiornika ścieków.

Ze względu na zaistniałe zdarzenia o charakterze awaryjnym prowadzący instalację podjął szereg działań naprawczych, które objęły zarówno działania o charakterze technicznym (instalacja flotatora, przebudowa systemu kanalizacji, instalacja tablic

montażowych eliminujących błąd ludzki jako przyczynę niezamierzonego skierowania produktu do kanalizacji technologicznej), a także działania o charakterze organizacyjnym (opracowanie procedur działania mających na celu zapobieżenie wystąpienia sytuacji awaryjnej, a także minimalizacji ich skutków, w wypadku wystąpienia).

W związku z powyższym instalacja wody lodowej została poddana remontowi. Wyremontowane zostały węzownice we wszystkich zbiornikach wody lodowej. Zainstalowano system firmy Endress-Hauser do ciągłego monitoringu odczynu wody lodowej, który natychmiastowo wskaże wyciek amoniaku do wody lodowej i uruchomi sygnalizację alarmową. Opracowano i wdrożono *Procedurę postępowania w przypadku przedostania się amoniaku do wody lodowej*. W ramach tej procedury następuje:

- 1) zamknięcie zbiornika wody lodowej, na którym nastąpiło rozszczelnienie,
- 2) odessanie par amoniaku z odcinka objętego rozszczelnieniem oraz odcięcie uszkodzonego elementu z pracy,
- 3) przebadanie zanieczyszczonej wody lodowej na obecność amoniaku,
- 4) kontrolowane opróżnianie zbiornika do kanalizacji technologicznej,
- 5) powiadomienie obsługi oczyszczalni ścieków o kontrolowanym zrzucie – przed opróżnieniem zbiornika.

Celem podjętych działań jest minimalizacja negatywnego wpływu tego typu sytuacji awaryjnych na jakość ścieków odprowadzanych do odbiornika. Oczyszczalnia w takiej sytuacji będzie ukierunkowywać swoje działania na mineralizację związków organicznych oraz na uzyskanie nityfikacji azotu amonowego, natomiast utrzymanie wysokiej efektywności usuwania azotu może nie być możliwe. W efekcie do odbiornika mogą być odprowadzane ścieki o podwyższonych stężeniach azotu głównie w formie azotanów, których niekorzystne oddziaływanie na wody odbiornika jest znacznie mniejsze w porównaniu do azotu amonowego.

W przypadku przedostania się substancji lub mieszaniny niebezpiecznej do systemu kanalizacji deszczowej, zakład ma obowiązek uruchomić *Procedurę postępowania w przypadku przedostania się środków chemicznych do kanalizacji deszczowej*. Zgodnie z tą procedurą, małe wycieki (do 100 l) neutralizowane są dużą ilością wody. W przypadku dużych rozlewów (pow. 100 l) następuje zamknięcie zainstalowanej w kanalizacji deszczowej zasuwki odcinającej przepływ w kanalizacji deszczowej i skierowanie cieczy do oczyszczalni ścieków w celu jej neutralizacji.

W związku ze stwierdzeniem przez Starostę Elbląskiego okoliczności wskazujących na możliwość negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko, zobowiązano Zakład do sporządzenia i przedłożenia przeglądu ekologicznego w celu określenia oddziaływania na środowisko instalacji do oczyszczania ścieków, instalacji chłodniczej oraz ocenę skuteczności podjętych działań naprawczych poprzez analizę przebiegu i skutków powtórnego wystąpienia podobnych zdarzeń awaryjnych w sytuacji po ich wprowadzeniu.

Z przedłożonego przez Zakład przeglądu ekologicznego wynika, że:

Stan techniczny oczyszczalni ścieków oceniono jako dobry, choć większość obiektów kubaturowych oczyszczalni wskazuje na postępującą korozję betonu. Korozja ma jednak charakter powierzchniowy, co nie zagraża stabilności konstrukcji. Obiekty i urządzenia realizowane w ramach prac modernizacyjnych wykonywane są z nowoczesnych i odpornych na działanie ścieków materiałów.

Stan techniczny amoniakalnej instalacji chłodniczej, maszyn, aparatury chłodniczej, zbiorników, armatury i automatyki oraz rurociągów z izolacją zimnochronną i paroszczelną został oceniony przez specjalistę z zakresu chłodnictwa na dobry lub zadowolający.

Zakład jest punktowym źródłem zanieczyszczeń wprowadzanych do potoku Brzezinka uchodzącego do rzeki Wąskiej i dalej do jeziora Drużno. Zanieczyszczenia z Zakładu są zanieczyszczeniami produkcji spożywczej generującymi standardowo związki biogenne oraz chlorki i sól.

Poddane analizie zmiany stężeń badanych wskaźników w rzece powyżej i poniżej zrzutu ścieków wykazują duży wpływ charakterystyki ścieków oczyszczonych. Wynika to ze

znaczącego udziału przepływu ścieków w całkowitym przepływie wód w Strudze Brzezinka poniżej miejsca odprowadzanie ścieków oczyszczonych.

W ramach przeglądu ekologicznego przeprowadzono badania oraz przeliczenia stężeń zanieczyszczeń oraz depozycji zanieczyszczeń w rzece Wąskiej oraz jeziorze Drużno z uwzględnieniem redukcji zanieczyszczeń na drodze przepływu w potoku Brzezinka oraz rzece Wąskiej. Wykonano obliczenia migracji zanieczyszczeń z uwzględnieniem dyspersji oraz wykonaniem bilansu masowego zanieczyszczeń. Wykonano badania prób wody i ścieków oraz obliczenia z uwzględnieniem zróżnicowania przepływów rzeki. Otrzymane wyniki posłużyły do analizy i porównania stężeń zanieczyszczeń oraz ładunków kierowanych do jeziora Drużno oraz rzeki Wąskiej z Zakładu w kontekście innych źródeł zanieczyszczeń. Przeliczenia wykonane za pomocą indykatorów chlorkowych na podstawie rzeczywistych badań wody uwzględniają również przeszkody na rzece, które pokonują zanieczyszczenia. Wyniki uzyskane z niniejszej pracy uwzględniają wpływ małych elektrowni wodnych na rzece Wąskiej na stężenia i depozycję zanieczyszczeń z Zakładu.

Na podstawie przeprowadzonych badań oraz obliczeń a także analizy literatury stwierdzono, że główne zagrożenie dla jakości wód jeziora Drużno stanowią źródła zanieczyszczeń obszarowych. Nawozy sztuczne, środki ochrony roślin używane na okolicznych polach łatwo przenikają do zbiornika w tym specyficznym układzie wodno-ładowym, jakim jest basen jeziora Drużno. Jezioro Drużno jest szczególnie podatne na procesy eutrofizacji. Wzrost żyzności wód jeziora prowadzi do jego sukcesywnego wypłykania. Obecnie tempo odkładania się osadów w jeziorze wynosi średnio około 5 mm na rok. Takie tempo wypełniania misy spowoduje całkowity zanik jeziora w ciągu 250-300 lat. Jest to proces nieodwracalny a wpływ działalności ludzkiej w tym Zakładzie może jedynie nieznacznie go przyspieszyć.

Przedstawione w przeglądzie konkluzje obrazują, że analizowane zdarzenia awaryjne miałyby niewielki wpływ na depozycję zanieczyszczeń w rzece Wąskiej oraz w jeziorze Drużno. Wzrost stężeń zanieczyszczeń wychodzących z Zakładu zostałby skutecznie wyeliminowany poprzez rozcieńczenie oraz dyspersję w niższych odcinkach odbiornika/ów. Wartość stężeń zanieczyszczeń nie jest na tyle wysoka aby mogła zagrozić formom ochrony przyrody, siedliskom i gatunkom objętym ochroną w obszarze jeziora Drużno i rzeki Wąskiej.

Wzrost produkcji w Zakładzie spowoduje wzrost depozycji biogenów w rzece Wąskiej oraz jeziorze Drużno o około 75% dla azotu ogólnego oraz 36% depozycji dla fosforu ogólnego w stosunku do depozycji przed rozbudową. Procent udziału zanieczyszczeń Zakładu w ogólnej liczbie zanieczyszczeń z innych źródeł nie jest wysoki i osiąga max. 0,63%. Stężenia zanieczyszczeń dla form ochrony przyrody siedlisk i gatunków objętych tą ochroną w obszarze jeziora Drużno i rzeki Wąskiej nie będą stanowiły zagrożenia. Poziom stężeń dla azotu ogólnego, azotu amonowego, fosforu ogólnego, chlorków oraz sodu z Zakładu wraz z tłem zanieczyszczeń z innych źródeł będzie spełniał wymogi dla dobrego potencjału wód, który został określony w planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły.

Z punktu widzenia ochrony przyrody najistotniejsze są zanieczyszczenia związkami biogennymi. Rzeka Wąska jest rzeką zanieczyszczoną ściekami pochodzenia antropogenicznego z kilku różnych źródeł, zarówno punktowych jak i obszarowych. Rzeczywisty obliczeniowy dopływ biogenów do rzeki Wąskiej z Zakładu może odpowiadać za kilka do kilkunastu procent ogólnej wartości stężeń zanieczyszczeń w rzece Wąskiej. Przyjmowany dla celów analizy wariant maksymalnie niekorzystny powoduje stężenia sięgające nawet kilkudziesięciu procent całkowitej wartości dla stężeń w rzece. Jednak ocena chwilowych stężeń zanieczyszczeń biogenami z Zakładu w kontekście mierzonej zawartości tlenu oraz pozostałych wskaźników wskazuje na niewielkie znaczenie dla wód rzeki Wąskiej oraz jeziora Drużno w porównaniu do istotnego dostrzegalnego zagrożenia dla jeziora Drużno jakim jest depozycja zanieczyszczeń ze źródeł punktowych i obszarowych w jeziorze.

Ciągły dopływ biogenów ma jednak wpływ na procesy zachodzące w zbiorniku jeziora Drużno.

Przeprowadzona ocena stanu technicznego i wyposażenia zakładowej oczyszczalni ścieków wraz z analizą wpływu na efektywność jej pracy awaryjnego zrzutu surowca, produktu lub zanieczyszczonej wody lodowej wskazała na konieczność przeanalizowania celowości wykonania dodatkowych działań minimalizujących oddziaływanie na środowisko.

Na podstawie informacji zawartych w przedłożonym przeglądzie ekologicznym Starosta Elbląski w niniejszej decyzji zobowiązał Zakład do przedstawienia w terminie do 31.12.2015 harmonogramu działań niezbędnych do zapewnienia bezpieczeństwa ekologicznego dla odbiornika(ów) w zakresie zwiększenia niezawodności i elastyczności pracy oczyszczalni ścieków poprzez dostosowanie układu bioreaktorów do systemu z denitryfikacją wstępną, poprzez:

- a) zwiększenie możliwości natleniania w komorze nityfikacji
- b) instalację recyrkulacji wewnętrznej mieszaniny ścieków i osadu czynnego z komory nityfikacji do komory przemiennej denitryfikacji;
- c) instalację mieszadeł w obu komorach w celu zapewnienia utrzymania osadu w zawieszeniu przy ograniczonym napowietrzaniu.

Dodatkowo zobligowano Zakład w terminie do dnia 31.12.2015 r. o przedłożenie obliczeń wskazujących, że przy zwiększonym uwodnieniu osadu i skróceniu czasu zatrzymania wynikającym z adaptacji zagęszczacza na zbiornik buforowy proces stabilizacji osadu na drodze beztlenowej będzie efektywny.

Według przeglądu ekologicznego obliczenia sprawdzające, a także obserwacje z działania oczyszczalni w trakcie analizowanych sytuacji awaryjnych ww. działania doprowadziłyby do pełnego wykorzystania posiadanej objętości bioreaktorów. Ponadto przyczyniłby się także do pełnego wykorzystania związków organicznych zawartych w ściekach do realizacji procesów denitryfikacji i podwyższonej biologicznej defosfatacji. Jest to szczególnie istotne w przypadku doprowadzenia do oczyszczalni ścieków o podwyższonej proporcji azotu do BZT5.

Zakładowa oczyszczalnia posiada możliwości obniżenia stężenia fosforu w ściekach oczyszczonych. Wymaga to jednak przeprowadzenia prac związanych z optymalizacją procesów podwyższonej biologicznej defosfatacji poprzez dostosowanie układu bioreaktorów (ww. działania) oraz procesów chemicznego strącania fosforu (miejsca i ilości dozowanego reagenta chemicznego).

Kolejnym wymaganiem, do którego zobowiązano Zakład zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) jest prowadzenie w stałych odstępach czasu, z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc (12 razy w ciągu roku) pomiarów ilości i jakości oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do potoku Brzezinka w zakresie określonym w pkt II.5.2. pozwolenia zintegrowanego. Zwiększenie częstotliwości wykonywanych analiz z 6 do 12 rocznie pozwoli na zwiększenie kontroli nad funkcjonowaniem zakładowej oczyszczalni ścieków.

Oprócz zmiany warunków emisji z instalacji niniejsza decyzja obejmuje zmianę w stosunku do wymagań obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w zakresie informowania Starosty Elbląskiego o wystąpieniu sytuacji awaryjnej. Zmiana dotyczy wydłużenia okresu powiadamiania o jej zaistnieniu z 1 godziny na 3 godziny i podyktowana została praktycznymi względami związanymi z trudnościami w uzyskaniu i przekazaniu organowi stosownych informacji o wystąpieniu sytuacji awaryjnej w pierwszej godzinie od zdarzenia, która decyduje o skuteczności działań minimalizujących skutki awarii.

Z decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedmiotowego przedsięwzięcia wydanych przez Burmistrza Pasłęka dla Zakładu wynika, że rodzaj przedsięwzięcia i zastosowana technologia stanowi, że zasięg oddziaływania jest minimalny oraz nie powoduje ryzyka oddziaływań transgranicznych, a także możliwości kumulowania się oddziaływań. Ponadto Burmistrz orzekł o braku przeprowadzania oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko ponieważ planowana inwestycja po spełnieniu przez

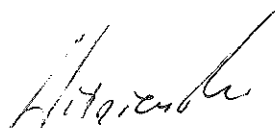
inwestora wymaganych prawem obowiązków nie będzie w sposób znaczący oddziaływać na środowisko.

Stosownie do brzmienia artykułu 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Należy stwierdzić, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, na której wniosek wszczęto niniejsze postępowanie, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się takiej zmianie.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu, za pośrednictwem Starosty Elbląskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z up. STAROSTY
mgr inż. Krzysztof Grygo
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. „SERY” ICC Pasłek Sp. z o.o., ul. Dworcowa 9, 14-400 Pasłek + egzemplarz przedłożonego wniosku,
2. Aa.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego, ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Delegatura Elbląg, ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg
4. Burmistrz Pasłęka, Pl. Św. Wojciecha 5, 14-400 Pasłek