

OŚROL.6222.1.5.2019.KL

Elbląg, dnia 22.11.2019 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 2096, z późn. zm.)

Starosta Elbląski

po rozpatrzeniu wniosku:

SERY ICC Pasłek Sp. z o.o., ul. Dworcowa 9, 14-400 Pasłek, z dnia 03.09.2019 r. (data wpływu: 05.09.2019 r.), uzupełnionego pismem z dnia 15.10.2019 r. (data wpływu: 16.10.2019 r.) oraz 13.11.2019 r. (data wpływu: 14.11.2019 r.), 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 zmienioną:

- a) decyzją z dnia 14.06.2010 r. znak OŚROL-II-III-7649-1/2006-1/10,
- b) decyzją z dnia 02.07.2010 r. znak OŚROL-II-III-7649-1/2006-1a/10,
- c) decyzją z dnia 31.03.2015 r. znak OŚROL.6222.3.6.2014.DW,
- d) decyzją z dnia 27.04.2015 r. znak: OŚROL.6222.2.3.2015.KS uzupełnionej postanowieniem z dnia 17.04.2015 r. znak OŚROL.6222.3.7.2014.KS,
- e) decyzją z dnia 13.01.2017 r. znak OŚROL.6222.1.7.2016.KS.

ORZĘKA:

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

1) W pkt II skreśla się pkt 1

2) Pkt II. 2 otrzymuje brzmienie:

Rodzaj prowadzonej działalności

Działania objęte pozwoleniem realizowane są w Zakładzie zlokalizowanym w granicach nieruchomości – działki o nr ewidencyjnych 38/15, 38/18, 38/21 umiejscowionych w obrębie 04 Pasłek-Miasto, położonych w mieście Pasłek, powiat elbląski, woj. warmińsko-mazurskie. Działki stanowią własność Miasta i Gminy Pasłek, ul. Pl. Św. Wojciecha 5, 14-400 Pasłek. Działki znajdują się w użytkowaniu wieczystym do dnia 06.05.2094 r.

Pozwolenie obejmuje następujące instalacje funkcjonujące w Zakładzie:

1. podstawowe obiekty i urządzenia produkcyjne w wydzielach serowni, produkcji ogólnej i proszkowni wraz ze zbiornikami magazynowymi surowców i półproduktów,
2. laboratoria produkcyjne (przy 3 wydzielach produkcyjnych),

3. urządzenia do poboru, uzdatniania i transportu wód podziemnych,
4. układ do odbioru i oczyszczania ścieków przemysłowych (eksploatowany łącznie ze ściekami bytowymi) oraz oczyszczalnia ścieków,
5. zamknięte układy chłodzenia,
6. kotłownię wytwarzającą parę produkcyjną,
7. system kanalizacyjny odprowadzania wód opadowych,
8. instalację do magazynowania stężonego kwasu solnego oraz stężonego ługu sodowego wraz ze stanowiskiem rozładunku cystern oraz instalacją przesyłową.

Produkcja obejmuje następujące wyroby podstawowe:

1. produkcja serów dojrzewających (Wydział Serowni),
2. produkcja masła i miks masła z tłuszczem roślinnym (Wydział Produkcji Ogólnej),
3. produkcja wyrobów proszkowych (Wydział Proszkowni).

3) Pkt II. 2 a otrzymuje brzmienie:

Instalacja do produkcji mleka i wyrobów mleczarskich

Na terenie Zakładu funkcjonują trzy wydziały produkcyjne:

1. Wydział Serowni,
2. Wydział Produkcji Ogólnej,
3. Wydział Proszkowni.

Produkcja obejmuje następujące wyroby:

Produkcja serów dojrzewających (Wydział Serowni)

Proces technologiczny produkcji serów dojrzewających składa się z następujących etapów:

1. przygotowania i standaryzacji mleka,
2. zaprawiania podpuszczką i krzepnięcia,
3. obróbki skrzepu i gęstwy serowej,
4. solenia,
5. dojrzewania i pielęgnacji;
6. wykańczania;
7. przechowywania dojrzałych serów.

Produkcja masła i miks masła z tłuszczem roślinnym (Wydział Produkcji Ogólnej)

Procesy technologiczne produkcji miks masła z tłuszczem roślinnym oraz masła są zbliżone. Pierwszym etapem produkcji miks jest przygotowanie mieszaniny (emulsji) maślanki, tłuszczów roślinnych i tłuszczu mlecznego. Pierwszym etapem produkcji masła jest oddzielenie śmietanki. Oba procesy obejmują następnie te same operacje:

1. pasteryzowanie,
2. odpowietrzanie (odgazowanie),
3. zmaślanie (emulsji w przypadku produkcji miks oraz śmietanki w przypadku produkcji masła).
4. formowanie i pakowanie.

Produkcja wyrobów proszkowych (Wydział Proszkowni)

Proces technologiczny produkcji wyrobów w proszku, w zależności od wyrobu, może składać się z następujących etapów:

1. oczyszczenia i standaryzacji (normalizacji) surowców (mleka lub serwatki);
2. pasteryzacji wstępnej i oziębienia surowców;
3. pasteryzacji wtórnej i zagęszczania surowców;
4. homogenizacji wyrobów;
5. suszenia i wychładzania wyrobów;
6. pakowania wyrobów;
7. magazynowania wyrobów;
8. dystrybucji wyrobów.

4) Pkt II. 2 b otrzymuje brzmienie:**Wykorzystywane surowce, paliwa, energia elektryczna i woda.****ZUŻYCIE SUROWCÓW**

L.p.	Surowce / materiały pomocnicze	Zużycie	Jednostka
1	2	3	4
1	surowce podstawowe ciekłe (mleko, serwatka)	≤ 180	mln l
2	surowce podstawowe w proszku (serwatka, laktoza, mleko, koncentrat białek serwatkowych)	≤ 350 000	kg
3	tłuszcze roślinne	≤ 7 200	kg
4	cukier	≤ 32 000	kg
5	dodatki: np. sól, emulgatory, dodatki smakowe, kwas cytrynowy, aromaty, barwniki, witaminy, minerały	≤ 508 000	kg
6	kultury bakterii	≤ 1400	szt.
7	podpuszczka, szczepionki mleczarskie, emulgatory	≤ 42 000	kg

Dopuszcza się stosowanie innych surowców podstawowych i dodatków, w zależności od produkowanego asortymentu wyrobów, niż wskazane w tabeli powyżej.

ZUŻYCIE PALIW NA POTRZEBY PRODUKCJI CIEPŁA I PARY TECHNOLOGICZNEJ

Roczne zużycie węgla: 18 500 Mg/r

Średnie zużycie węgla: 1703 kg/h dla kotła KP2

1274 kg/h dla kotła KP3

1703 kg/h dla kotła KP4

ZUŻYCIE ENERGII ELEKTRYCZNEJ

L.p.	Cele zużycia energii elektrycznej	Zużycie	Jednostka
1	2	3	4
1	procesy technologiczne w tym chłodzenie	≤ 24 200	MWh/rok
2	pozostałe cele (oświetlenie, wentylacja)	≤ 890	MWh/rok

ZUŻYCIE WODY

L.p.	Cele zużycia wody	Zużycie
1	2	3
1	cele technologiczne (w tym chłodzenie i mycie instalacji)	≤ 80% Q_{rokdop}
2	cele socjalno-bytowe	≤ 4% Q_{rokdop}
3	pozostałe cele (pobór i uzdatnianie wody, odprowadzanie ścieków, kotłownia, sprzedaż)	≤ 16% Q_{rokdop}

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

Źródła energetyczne - emisja z zakładowej kotłowni wyposażonej w cztery kotły parowe typu OR- 10/16. Jeden kocioł (KP1) o mocy nominalnej 10,4 MW jest trwale wyłączony z eksploatacji.

Parametry kotłów kotłowni

Kocioł parowy OR - 10/16 KP2	
moc cieplna netto	8,74 MW
moc cieplna brutto	10,04 MW _t
wydajność pary	10 Mg/h
sprawność energetyczna	84%

Kocioł parowy 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 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 Zakładu wynosi 28,58 MW_t.

6) Tabela Nr 1 Pkt. II.5.4.1.A otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków 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	15,0	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 o utwardzonym podłożu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
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	15,0	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów..
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 maszyn oraz pracami naprawczymi	15,0	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 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
5.	13 01 13*	Inne 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	15,0	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków 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 lub konserwacyjnymi	15,0	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 proshkowni, 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
7.	13 02 06*	Syntetyczne 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 lub konserwacyjnymi	15,0	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 proshkowni, 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
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	15,0	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					w wyznaczonym miejscu przy magazynie przy oczyszczalni ścieków, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
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 lub konserwacyjnymi	15,0	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 proshkowni, 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
10.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady te powstają w trakcie eksploatacji podczyszczalni ścieków deszczowych	15,0	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach z metalu lub tworzyw sztucznych zlokalizowanych w obrębie oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
11.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpas ten powstanie w związku z eksploatacją urządzeń (sprężarek) w instalacji chłodniczej. Będzie to ciecz usunięta ze zbiornika za skroplinami.	0,50	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach 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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					lub przetwarzania odpadów.
12.	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	5,0	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady te, to puste pojemniki ciśnieniowe po środkach chemicznych używanych do odfuszczenia 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	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	Odpady te, to czyściwo (papierowe lub tekstylne) stosowane w warsztatach i	6,0	Magazynowanie: w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu -

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	przez personel warsztatów, wymienione filtry olejowe, zużyte ubrania robocze i inne tego typu materiały zanieczyszczone olejami lub innymi substancjami ropopochodnym i. Odpady te powstają podczas konserwacji sprzętu znajdującego się na terenie instalacji		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, 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
15.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	6,0	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. Po zebraniu partii transportowej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
16.	16 01 07*	Filtry olejowe	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	1,2	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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
17.	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,2	Magazynowanie: w wydzielonym miejscu odpowiednio oznakowanym, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
18.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów Nie przewiduje się	0,12	Magazynowanie: w wydzielonym miejscu odpowiednio oznakowanym z zachowaniem odległości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			demontowania elementów wybuchowych. W przypadku potrzeby wymiany elementów zawierających materiały wybuchowe wykorzystywane będą zewnętrzne specjalistyczne serwisy.		wymaganych dla stref zagrożonych wybuchem, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
19.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,12	Magazynowanie: w wydzielonym miejscu, odpowiednio oznakowanym, w zamykanych i oznakowanych pojemnikach, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
20.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,6	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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					lub przetwarzania odpadów.
21.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów oraz glikol propylenowy zanieczyszczony substancją o właściwościach niebezpiecznych usunięty z instalacji chłodniczej	18,0	Magazynowanie (odpady z napraw pojazdów): 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. Magazynowanie (zanieczyszczony glikol propylenowy): w oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wyznaczonym miejscu budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków, na terenie utwardzonym. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
22.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC powstają w związku z eksploatacją instalacji	5,0	Magazynowanie: w magazynie przy oczyszczalni ścieków w wydzielonym i oznakowanym miejscu pod zadaszeniem, na utwardzonym podłożu, w sposób zabezpieczony

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			chłodniczej		przed wpływem warunków atmosferycznych przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
23.	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).	2,0	Magazynowanie: w opakowaniach fabrycznych jednostkowych i zbiorczych umieszczanych 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
24.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady te to niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych 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.	2,0	Magazynowanie: pod zadaszeniem w wydzielonym oznakowanym miejscu uniemożliwiającym dostęp osób niepowołanych - w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz w budynku 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 proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
25.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane substancje i mieszaniny chemiczne	10,0	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
26.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane substancje i mieszaniny chemiczne	10,0	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
27.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady te pochodzą z laboratoriów - zakładowych chlorek rtęci (II), HgCl ₂ (sublimat) oraz inne chemikalia	0,15	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
28.	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,	1,1	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			woda amoniakalna, chlorek amonowy, azotan srebra wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, jodek sodu.		
29.	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: fenoloftaleina, alkohol izoamylowy, eter naftowy,	0,45	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
30.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady akumulatorów ołowiowych powstają wskutek eksploatacji taboru samochodowego oraz wózków widłowych	5,0	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					paliw, w budynku warsztatowym bazy transportowej, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
31.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Odpady te powstają wskutek zużycia 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 proszkowni 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 biurowcu, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
32.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażeni a zawierające substancje niebezpieczne	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	10,0	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
33.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	5,0	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
34.	17 03 01*	Asfalt zawierający smołę	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
35.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
36.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	2,0	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
37.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową smołę i inne substancje niebezpieczne	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
38.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	2,0	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
39.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
40.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	200,0	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
41.	17 08 01*	Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczone substancją mi niebezpiecznymi	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	1,5	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
42.	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	Magazynowanie: w oznakowanych szczelnych metalowych pojemnikach lub z tworzyw sztucznych na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
43.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady te powstają w trakcie eksploatacji podczyszczalni ścieków deszczowych	15,0	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach z metalu lub tworzyw sztucznych zlokalizowane w obrębie oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyk a odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					odpadów.

7) Tabela Nr 2 w punkcie II.5.4.1.B otrzymuje brzmienie:

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 Charakterystyka odpadu	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 proshkowni; okresowo na wszystkich etapach produkcyjnych w przypadku stwierdzenia zlej jakości zastosowanych surowców bądź powstałych produktów	100,0	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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R3: do skarmiania zwierząt, zgodnie z zasadami karmienia poszczególnych gatunków zwierząt. 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.
2.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady powstające w zakładowej oczyszczalni ścieków. Mają swe źródło w substancjach dopływających do oczyszczalni ścieków.	5 000,0	Magazynowanie: na placach magazynowych (kwaterach) w obrębie obiektu oczyszczalni ścieków - z utwardzonym podłożem. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów w tym w procesie odzysku R10: w rolnictwie, do uprawy roślin przeznaczonych do produkcji kompostu,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					do uprawy roślin nie przeznaczonych do spożycia, do produkcji pasz.
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	20 000,0	Zbierane w metalowych pojemnikach w pomieszczeniu flotatora i na bieżąco przekazywane podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów. W przypadku braku możliwości odzysku odpadu przekazywany on będzie do unieszkodliwienia (składowanie).
4.	02 05 80	Odpadowa serwatka	Odpadowa serwatka-nieprzydatna do spożycia oraz przetwarzania	500,0	Odbiór w dniu wytworzenia lub w dniu następnym przez rolników którym przekazywane są te odpady. 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					odbiorców odpadów lub zrzucany do kanalizacji technologicznej. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R3: do skarmiania zwierząt zgodnie z zasadami karmienia poszczególnych gatunków zwierząt. 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.
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.	11 000,0	Magazynowanie: nie przewiduje się magazynowania. Po wyczyszczeniu zbiorników odpad będzie od razu odbierany przez podmiot posiadający odpowiednie zezwolenie. W przypadku braku odbiorcy tego odpadu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					lub w przypadku sytuacji awaryjnej lub z innych względów nadzwyczajnych przewiduje się odzysk we własnym zakresie w procesie odzysku R3.
6.	02 05 99	Inne niewymienione odpady - podłoża mikrobiologiczne	Podłoża mikrobiologiczne zużyte w laboratorium zakładowym	0,6	Magazynowanie: w szczelnie zamykanych i oznakowanych pojemnikach w pomieszczeniu laboratorium mikrobiologicznego. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
7.	02 05 99	Inne niewymienione odpady - urządzenia, fragmenty instalacji ciągów technologicznych	Urządzenia, fragmenty instalacji ciągów technologicznych zdemontowane i magazynowane w celu wykorzystania ich w części lub w całości	2,5	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 proskowni i serowni, w pomieszczeniu w budynku magazynu technicznego - warsztat wózków widłowych w budynku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					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 technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
8.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad ten to zużyty, niezanieczyszczony glikol propylenowy usunięty z instalacji chłodniczej w wyniku utraty właściwości	20,0	Magazynowanie: w oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wyznaczonym miejscu budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków, na terenie utwardzonym. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
9.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad ten to mieszanina żużli, popiołów paleniskowych u pyłów z kotłów które powstają w związku z eksploatacją kotłowni. Jest to produkt uboczny przy spalaniu stosowanego miazłu węglowego i koksu. W skład tego odpadu wchodzi substancje powstałe w palenisku ze stopionych soli mineralnych, skały płonnej i topników, w wyniku spalania miazłu węglowego i koksu.	4 000,0	Magazynowanie: utwardzony - wybetonowany plac na żużel przy kotłowni zakładowej, otoczony betonowym ogrodzeniem o wysokości 2m, który zapobiega rozprzestrzenianiu się pyłu. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R5: do utwardzania powierzchni, utwardzania dróg i placów.
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
11.	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 prozkowni i serowni,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					<p> 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, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach wydziałów technicznych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów. </p>
12.	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	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			spawanie itp prace		budynku wydziału proszkowni 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
13.	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	0,75	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniu warsztatowym w budynku wydziału produkcji ogólnej, w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace		<p> 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów. </p>
14.	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 urzędzeń	0,75	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej w pomieszczeniu warsztatowym w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace		budynku wydziału produkcji ogólnej, w pomieszczeniach warsztatowych w budynku wydziału prozkowni 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
15.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Opad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach na terenie Zakładu oraz w miejscach	0,75	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace		<p> 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 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów. </p>
16.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad ten powstaje w warsztatach zlokalizowanych w różnych punktach	0,75	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w oznakowanym miejscu - w budynku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			na terenie Zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace		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 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
17.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione	Odpad ten powstaje w warsztatach	0,75	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach, w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
		w 12 01 20	zlokalizowanych w różnych punktach na terenie Zakładu oraz w miejscach lokalizacji urządzeń podlegających naprawie, czy w miejscach, gdzie wykonywane jest spawanie itp prace		oznakowanym miejscu - 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 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad ten powstaje podczas pakowania produktów, rozpakowywania surowców, w związku z działalnością biurową itp.	600,0	Magazynowanie: w oznakowanych kontenerach na odpady opakowaniowe pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w oznakowanych miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad ten powstaje głównie podczas pakowania produktów oraz w niewielkiej ilości podczas rozpakowywania surowców.	150,0	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach na odpady opakowaniowe pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej. Ponadto odpady te mogą być magazynowane w budynku warsztatowym bazy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					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 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, w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad ten powstaje głównie przy rozpakowywaniu towarów dostarczanych do Zakładu Głównym źródłem tego odpadu są palety transportowe	40,0	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					utwardzonych miejscach w każdym innym magazynie odpadów, na poboczu dróg wewnętrznych bądź w miejscach nieutwardzonych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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, do wykonania drobnych napraw i konserwacji lub do wykorzystania ich funkcji opakowaniowych
21.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad ten powstaje głównie przy rozpakowywaniu towarów dostarczanych do Zakładu	40,0	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					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 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad ten powstaje przy pakowaniu masła	5,0	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. Po

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
23.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad ten powstaje gdy odbiorca preferuje (np. ze względów ekonomicznych) taki sposób magazynowania odpadów opakowaniowych.	450,0	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach w magazynie przy oczyszczalni ścieków, pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, w miejscach o utwardzonym podłożu przy budynkach produkcyjnych. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
24.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady te powstają w laboratoriach Są :o zużyte pojemniki szklane po zużytych substancjach (innych niż niebezpieczne)	0,45	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					chłodniczej w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków oraz pod wiatą przy magazynie technicznym. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
25.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpad ten może powstawać przy rozpakowywaniu towarów dostarczanych do Zakładu	6,5	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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					transportu, zbierania lub przetwarzania 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.
26.	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 proszkowni zanieczyszczone pyłami oraz inne tego typu materiały niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi lub innymi substancjami niebezpiecznymi	10,0	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 proszkowni i serowni, w pomieszczeniu budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym 1 i 2 przy maszynowni chłodniczej, w budynku magazynowym przy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					zlikwidowanej stacji paliw, w wydzielonym miejscu w budynku maszynowni chłodniczej pod wiatą przy budynku produkcji ogólnej, oraz w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
27.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) 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	30,0	Magazynowanie: w oznakowanym miejscu, na utwardzonej powierzchni, na poletkach osadowych zlokalizowanych w obrębie obiektu oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
28.	16 01 03	Zużyte opony	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	12,0	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 podmiotom uprawnionym do

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
29.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	6,0	Magazynowanie: na parkingu w obszarze bazy transportowej do czasu przekazania odbiorcy. P Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
30.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,4	Magazynowanie: w wydzielonym miejscu, odpowiednio oznakowanym, w zamkniętych oznakowanych pojemnikach w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
31.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów oraz zużyty, niezanieczyszczony glikol propylenowy usunięty z instalacji chłodniczej w wyniku utraty właściwości	18,0	Magazynowanie (odpady z napraw pojazdów): w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzywa sztucznych w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					<p>budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków.</p> <p>Magazynowanie (glikol propylenowy/): w oznakowanym, szczelnym pojemniku, w wyznaczonym miejscu budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków, na terenie utwardzonym. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.</p>
32.	16 01 17	Metale żelazne	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	35,0	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
33.	16 01 18	Metale nieżelazne	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	6,0	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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
34.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	1,5	Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych, w wyznaczonych miejscach w budynku warsztatowym bazy transportowej, w pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
35.	16 01 20	Szkło	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	0,75	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. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
36.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Są to odpady pochodzące z napraw pojazdów	1,5	Magazynowanie: w oznakowanym pojemniku z metalu lub tworzyw sztucznych, w wyznaczonych miejscach - w budynku warsztatowym bazy transportowej, w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					<p>pomieszczeniach budynku magazynu technicznego, w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw, w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.</p>
37.	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	3,0	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 proszkowni, 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					ogólnej, magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
38.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Przeterminowane substancje i mieszaniny chemiczne	10,0	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
39.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Przeterminowane substancje i mieszaniny chemiczne	10,0	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
40.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Przeterminowane lub uszkodzone produkty spożywcze	10,0	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia powstające na terenie Zakładu - magazynowane w kontenerze chłodniczym, który znajduje się na terenie bazy transportowej oraz w budynku magazynowym przy zlikwidowanej stacji paliw; magazynowanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					w obniżonej temperaturze aż do momentu zebrania partii nadającej się do wywozu. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
41.	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.	0,5	Magazynowanie: w oryginalnych opakowaniach w magazynie przy oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
42.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	10,0	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					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.
43.	17 01 02	Gruz ceglany	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	10,0	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
44.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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 gruncie po rozkruszeniu.
45.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne	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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
		niż wymienione w 17 01 06			przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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.
46.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
47.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu, w sposób

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					zabezpieczający przed pyleniem - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
48.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
49.	17 02 01	Drewno	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					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.
50.	17 02 02	Szkło	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
51.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
52.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
53.	17 03 80	Odpadowa papa	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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.
54.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	7,5	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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.
55.	17 04 02	Aluminium	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
56.	17 04 03	Ołów	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
57.	17 04 04	Cynk	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	4,5	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
58.	17 04 05	Żelazo i stal	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	400,0	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R11: do wykonania drobnych napraw i konserwacji.
59.	17 04 06	Cyna	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
60.	17 04 07	Mieszanki metali	Są to odpady pochodzące z prac remontowych i budowlanych	200,0	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów lub przekazywanie osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby - w procesie odzysku R11:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					do wykonania drobnych napraw i konserwacji.
61.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów.
62.	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	Magazynowanie: w metalowych kontenerach lub pojemnikach, na utwardzonym podłożu - w pobliżu przeprowadzanych robót. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
63.	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					odpadów
64.	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 podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
65.	19 08 01	Skratki	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków podczas procesu cedzenia, na kratkach zostają zatrzymane części stałe pływające lub wleczone w strumieniu cieczy (tzw. skratki).	10,0	Magazynowanie: w oznakowanym boksie o utwardzonym podłożu na terenie oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
66.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków, podczas procesu sedymentacji, w piaskowniku zostają zatrzymane zawiesiny	25,0	Magazynowanie: w oznakowanym boksie o utwardzonym podłożu na terenie oczyszczalni ścieków. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
67.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków - filtry -	15,0	Magazynowanie: w pojemniku w obiekcie Stacji Uzdatniania Wody albo odbierany bezpośrednio przez wykonawcę

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
			złoża zastosowane do uzdatniania wody		dokonywanego wymiany. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
68.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad powstający podczas eksploatacji zakładowej oczyszczalni ścieków. Odpady te powstają w przypadkach, kiedy eksploatacja jonitów jest już niemożliwa	1,5	Magazynowanie: w pojemniku w obiekcie Stacji Uzdatniania Wody albo odbierany bezpośrednio przez wykonawcę dokonywanego wymiany. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
69.	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 dokonywanego wymiany. Po zebraniu partii transportowej: przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów
70.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady te powstają w trakcie eksploatacji podczyszczalni ścieków deszczowych	12,0	Magazynowanie: w oznakowanych pojemnikach z metalu lub tworzyw sztucznych zlokalizowane w obrębie oczyszczalni ścieków Po zebraniu partii transportowej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania Sposób postępowania
1	2	3	4	5	6
					przekazywanie podmiotom uprawnionym do transportu, zbierania lub przetwarzania odpadów

8) W pkt II skreśla się pkt. 5.4.2.B.

9) Tabela Nr 2 w punkcie II.5.4.2.C otrzymuje brzmienie:

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces odzysku	Dopuszczalna metoda odzysku
1	2	3	4	5	6
1	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	100	R3	Odzysk polega na wprowadzaniu surowców i produktów do systemu kanalizacji technologicznej i odprowadzaniu ich do oczyszczalni ścieków lub przetransportowaniu ich specjalistycznym pojazdem do oczyszczalni i wprowadzeniu do zbiornika fermentacyjnego a następnie poddaniu procesom tlenowej biodegradacji prowadzącym do powstania osadu ściekowego z zakładowej oczyszczalni ścieków o kodzie 02 05 02. Odzysk produktów niespełniających wymagań polega na ich dodawaniu bezpośrednio do komory fermentacyjnej, gdzie są mieszane z pozostałą masą odpadową
2	02 05 80	Odpadowa serwatka	500	R3	Odzysk polega na wprowadzaniu odpadowej serwatki do systemu kanalizacji technologicznej i odprowadzaniu ich do oczyszczalni ścieków lub przetransportowaniu ich

					specjalistycznym pojazdem do oczyszczalni i wprowadzeniu do zbiornika fermentacyjnego a następnie 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	11000	R3	Odzysk polega na wprowadzeniu szlamu z mycia zbiorników do systemu kanalizacji technologicznej i odprowadzaniu ich do oczyszczalni ścieków lub przetransportowaniu ich specjalistycznym pojazdem do oczyszczalni i wprowadzeniu do zbiornika fermentacyjnego a następnie poddaniu procesom tlenowej biodegradacji prowadzącym do powstania osadu ściekowego z zakładowej oczyszczalni ścieków o kodzie 02 05 02.

10) Pkt. II.5.4.3 otrzymuje brzmienie:

5.4.3. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem ich zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania

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 przez okresy nie dłuższe niż wynikające z obowiązujących przepisów w zakresie magazynowania 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 przepisami w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.
4. Transportowanie odpadów powinno się odbywać zgodnie z przepisami w sprawie szczegółowych wymagań dla transportu odpadów i powinno być realizowane przez podmiot uprawniony do transportu odpadów. Zlecenie usługi w zakresie transportu odpadów do docelowego odbiorcy, powinno obejmować wskazanie miejsca odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy je dostarczyć.
5. 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,
6. Pozostałe odpady powinny być przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

7. 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. materiały zawierające azbest znajdują się na dachu budynku techniczno – magazynowego, który jest w części pokryty płytami falistymi.

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

8. 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:

8.1. w odniesieniu do odpadów są spełnione wymagania jak dla komunalnych osadów ściekowych, określone w obowiązujących przepisach,

8.2. 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 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 posiadające akredytację.

11) Pkt.II.6.1.A otrzymuje brzmienie:

Pozwolenie obejmuje pobór wód podziemnych z ujęcia składającego się z pięciu studni zlokalizowanych na terenie Zakładu na potrzeby:

- technologiczne,
- zamkniętych układów chłodzenia,
- kotłowni,
- stacji uzdatniania wody,
- oczyszczalni ścieków,
- socjalno-bytowe pracowników.

Z ujęcia dostarczana jest również woda na potrzeby osiedla mieszkaniowego, składającego się z siedmiu domów wielorodzinnych.

12) Pkt. II.6.1.B otrzymuje brzmienie:

B/ Ujęcie wody scharakteryzowane jest w tabeli poniżej:

Źródło wody - wody podziemne				
Kod ujęcia wody	Nazwa i opis	Współrzędne ujęcia		Dopuszczalna ilość ujmowanej wody
		długość	szerokość	m ³ /s

1	2	3	4	5
W1	studnia nr I - wody czwartorzędowe	19°39'23.7''	54°03'01.4''	0,013
W2	studnia nr II - wody czwartorzędowe	19°39'29.1''	54°02'53.4''	0,012
W3	studnia nr III - wody czwartorzędowe	19°39'14.1''	54°03'00.2''	0,010
W4	studnia nr IVa - wody czwartorzędowe	19°39'24.1''	54°03'01.8''	0,006
W5	studnia nr Va - wody czwartorzędowe	19°39'26.0''	54°02'49.0''	0,013

13) Pkt. II.6.1.C otrzymuje brzmienie:

C/ Dokumentacja hydrogeologiczna ustalająca zasoby wodne ujęcia została zatwierdzona dnia 06.01.1983 r. decyzją Wojewody Elbląskiego nr Oś-V/8530/3003/83. Aneks do dokumentacji hydrogeologicznej został zatwierdzony decyzją Wojewody Elbląskiego nr Oś-II/8530/3793/90 w dniu 03.03.1990 r.

14) Pkt. II.6.2.A otrzymuje brzmienie:

A/ Zezwala się na następujące wielkości poboru wód podziemnych:

$$Q_{\text{smax}} = 0,03 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{dśr.}} = 2300 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{rokdp}} = 839\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

15) Pkt. II.6.3.B otrzymuje brzmienie:

B/ Zobowiązuje się Zakład do prowadzenia badań w ramach:

1. monitoringu kontrolnego – 4 próby/rok – w równych odstępach czasu;
2. monitoringu przeglądowego – 2 próby na rok – w równych odstępach czasu.

Miejsce poboru prób do badań ustala się w stacji uzdatniania wody, po uzdatnieniu.

Analizy wody należy prowadzić z częstotliwością oraz w zakresie określonym w obowiązujących przepisach dla wymagań dotyczących jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi.

16) Pkt. II. 9 otrzymuje brzmienie:

Na terenie Zakładu może dojść do następujących sytuacji awaryjnych:

1. wyciek amoniaku do powietrza;
2. wyciek amoniaku do wody technologicznej;
3. wyciek/rozlew substancji lub mieszanin niebezpiecznych;
4. wyciek substancji ropopochodnych (oleje jako produkty, oleje odpadowe);
5. wyciek surowca – mleka lub serwatki;

6. pożar i wybuch,
7. awaria oczyszczalni ścieków.

17) Pkt. 9.1 otrzymuje brzmienie:

A/ Działania prewencyjne oraz działania w razie awarii powinny być realizowane zgodnie z postanowieniami aktualnego dokumentu określającego sposób postępowania w przypadku pożaru oraz awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem.

W przypadku aktualizacji dokumentu, jeden egzemplarz nowej wersji wraz z krótkim opisem naniesionych zmian powinien zostać w terminie 30 dni po dokonaniu zmiany przekazany do Starosty Elbląskiego (Wydział Ochrony Środowiska, Starostwo Powiatowe w Elblągu) oraz do wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska oraz do powiatowego komendanta Państwowej Straży Pożarnej.

B/ Uchylony

C/ Zobowiązuje się SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. do prowadzenia prewencyjnego utrzymania ruchu i utrzymania instalacji w należytym stanie technicznym oraz do zapewnienia odpowiednich kwalifikacji osób obsługujących urządzenia chłodnicze.

D/ Zobowiązuje się SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. do zapewnienia dostępności odpowiedniego sprzętu zabezpieczającego oraz utrzymywania systemu powiadamiania, ewakuacji i reagowania w razie awarii.

E/ Zobowiązuje się SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. do poddawania urządzeń stanowiących elementy instalacji amoniakalnej nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego.

18) Pkt. 9.5 otrzymuje brzmienie:

Pożar

Zobowiązuje się SERY ICC PASŁĘK Sp. z o.o. do przestrzegania szczegółowych zasad postępowania w przypadku wystąpienia pożaru zgodnie z postanowieniami aktualnego dokumentu określającego sposób postępowania w przypadku pożaru oraz awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem.

19) Pkt. 9.7.A otrzymuje brzmienie:

A/ Zobowiązuje się SERY ICC PASŁĘK 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 aktualnym dokumencie określającym sposób postępowania w przypadku pożaru oraz awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem.

Pozostałe punkty 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 03.09.2019 r. (data wpływu: 05.09.2019 r.), uzupełnionego pismem z dnia 15.10.2019 r. (data wpływu: 16.10.2019 r.) oraz 13.11.2019 r. (data wpływu: 14.11.2019 r.) 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 zmienioną:

- a) decyzją z dnia 14.06.2010 r. znak OŚROL-II-III-7649-1/2006-1/10,
- b) decyzją z dnia 02.07.2010 r. znak OŚROL-II-III-7649-1/2006-1a/10,
- c) decyzją z dnia 31.03.2015 r. znak OŚROL.6222.3.6.2014.DW,
- d) decyzją z dnia 27.04.2015 r. znak: OŚROL.6222.2.3.2015.KS uzupełnionej postanowieniem z dnia 17.04.2015 r. znak OŚROL.6222.3.7.2014.KS,
- e) decyzją z dnia 13.01.2017 r. znak OŚROL.6222.1.7.2016.KS.

Do wniosku dołączono Operat przeciwpożarowy dot. zezwolenia na wytwarzanie i magazynowanie odpadów, zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.).

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania określone w art. 214 ust. 4. Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.).

Zgodnie z art. 21 oraz art. 22 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081, z późn. zm.) dane o wniosku o zmianę decyzji pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie pod numerem 21/2019 (www.ekoportal.pl).

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony w związku z zarządzeniem pokontrolnym znak WIOŚ-El-I.703.1.231.158.2018.jg z dnia 31.12.2018 r. wydanym przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie, Delegatura w Elblągu. Zgodnie z zarządzeniem pokontrolnym Zakład został zobowiązany do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie parametrów produkcyjnych instalacji tj. zużycia paliwa, energii elektrycznej, wody, surowców oraz materiałów pomocniczych, ponadto, wnioskiem objęte są zmiany treści:

- a. punktu II.2 (Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji IPPC) mające na celu zaktualizowanie zawartych w nim informacji, tak aby były zgodne ze stanem faktycznym,
- b. punktu II.5.1.1 (Charakterystyka źródeł powstawania gazów lub pyłów do powietrza) mające na celu ujednoczenie zapisów pozwolenia w zakresie parametrów oraz ilości paliwa stosowanego na potrzeby kotłowni,
- c. punktu II.6. w zakresie poboru wód w związku z modernizacją ujęcia wody,
- d. punktu II.5.4. (Wytwarzanie odpadów) w zakresie ilości wytwarzanych odpadów oraz prowadzenia procesu przetwarzania odpadów,
- e. punktu II.9 (Wymagania związane z sytuacjami awaryjnymi) mające na celu zaktualizowanie zawartych w nim informacji, tak aby były zgodne ze stanem faktycznym.

Wniosek nie obejmuje zmian w zakresie ilości i rodzajów gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz ilości pobieranej wody. Zmiany objęte wnioskiem nie są związane ze zmianą wielkości produkcji oraz zmianą zdolności przetwarzania instalacji, w związku z tym zmiany objęte wnioskiem nie stanowią istotnej zmiany w instalacji.

Zgodnie z wnioskiem uchylenie punktu II.1 obowiązującego pozwolenia jest zasadne ponieważ - istotna zmiana instalacji została zdefiniowana w art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 21 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.) W świetle powyższych przepisów określenie w pozwoleniu zintegrowanym warunku, w którym uznaje się, że zmiana wprowadzona w instalacji jest zmianą istotną, jest bezprzedmiotowe. Szczególnie, że warunek uznania zmiany za znaczącą odnosi się do zmiany zdolności przetwarzania, a nie do znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, co zgodnie z definicją jest warunkiem uznania zmiany za istotną.

Zmiany punktu II.2 dotyczą zmian, które zaszły w instalacji od dnia wydania pozwolenia zintegrowanego w 2006 r. konieczne jest zaktualizowanie informacji dotyczących rodzaju prowadzonej działalności oraz parametrów instalacji zgodnie ze stanem faktycznym.

Wnioskowana zmiana punktu II. 2 a związane są z koniecznością zaktualizowania oraz uogólnienia zapisów dotyczących prowadzonych w Zakładzie procesów produkcyjnych. Ponadto, podawanie szczegółowych opisów procesów produkcyjnych wraz z parametrami procesów nie jest konieczne do określenia rodzaju instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Wnioskowana zmiana punktu II. 2 b wiąże się ze zmianami, które zaszły w instalacji od dnia wydania pozwolenia zintegrowanego w 2006 r. konieczne jest zaktualizowanie oraz uogólnienie zapisów pozwolenia zintegrowanego dotyczących zużywanych w Zakładzie surowców, paliw, energii elektrycznej oraz wody.

Zmiany punktu II.5.1.1.B dotyczą zmian w zakresie charakterystyki paliwa. Dodatkowo, w celu zlikwidowania problemów interpretacyjnych, konieczne jest ujednoczenie zapisów określających ilości zużywanego węgla. W związku z tym, wniesiono o przeniesienie informacji o zużyciu paliwa na potrzeby kotłowni.

Zmiany w punkcie II.5.4.1.A wprowadzono w związku z koniecznością dokonania niezbędnych prac remontowych instalacji i koniecznym zwiększeniem dopuszczalnej ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku. Rodzaje oraz planowane zmiany ilości odpadów przewidziane do wytwarzania zostały przedstawione w tabelach Nr 1 i 2. Miejsca oraz sposoby magazynowania odpadów pozostają bez zmian.

Odpady o kodach: 13 05 07* (zaolejona woda z eksploatacji sprężarek), 15 02 02* (zanieczyszczone czyszczywo powstające w warsztatach), 16 01 08* (elementy zawierające rtęć z napraw pojazdów), 16 02 11* (elementy instalacji chłodniczej zawierające czynniki chłodnicze), 16 02 13* (światłówki), 16 02 15* (niebezpieczne elementy usunięte z urządzeń), 16 06 01* (baterie i akumulatory ołowiowe), 17 01 06* i 17 02 04* (odpady budowlane zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi), 15 02 03 (czyszczywo), 17 01 01 i 17 01 02 (odpady budowlane) nie powstają w wyniku działania instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka. Są to odpady powstające w wyniku prowadzenia prac remontowo-konserwatorskich.

Zwiększenie ilości odpadów o kodzie 15 01 10* oraz 16 05 09 wynika ze zmian w gospodarce substancjami i mieszaninami niebezpiecznymi i nie jest bezpośrednio związane ze zwiększeniem wielkości produkcji ani zdolności przyjmowania mleka.

Zwiększenie ilości odpadów o kodzie 07 01 99 (niezanieczyszczony glikol propylenowy) wynika z niedoszacowania ilości odpadów tego rodzaju. Masa odpadu przewidziana do wytwarzania została podana przed uruchomieniem nowej instalacji chłodniczej.

Wzrost ilości odpadów o kodzie 02 05 02 osady z zakładowych oczyszczalni ścieków oraz 02 05 02 szlamy poflotacyjne jest związany z błędnym podaniem masy tych odpadów we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, który został przedłożony w 2016 r. We wniosku tym podano ilość wyrażoną jako suchą masę, a nie jako odpad uwodniony. Ponieważ wytwarzany odpad jest uwodniony, konieczne jest zwiększenie masy odpadów do rzeczywistych wartości.

Wzrost ilości odpadów o kodach 02 05 01 (surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania), 02 05 99 (inne niewymienione odpady – szlam zawierający pozostałości surowców, głównie mleka) oraz 02 05 80 (odpadowa serwatka) wynika z niedoszacowania ilości wytwarzanych odpadów z procesu produkcyjnego po rozbudowie oraz częściowej przebudowie instalacji do proszkowania serwatki. Rozbudowa instalacji do proszkowania serwatki została objęta wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedłożonym w sierpniu 2016 r. Zmiany wynikające z tego przedsięwzięcia zostały ujęte w decyzji Starosty Elbląskiego z dnia 13.01.2017, znak OŚROL.6222.1.7.2016.KS. Zmiana ta nie objęła zmiany ilości wytwarzanych odpadów o kodach 02 05 01 oraz 02 05 80, pomimo, że rozbudowa i przebudowa instalacji do proszkowania serwatki pozwoliła na zwiększenie zdolności przyjmowania mleka oraz zwiększenie produkcji.

Zwiększenie masy wytwarzanych odpadów nie są związane ze zmianą wielkości produkcji ani dobowej zdolności przyjmowania mleka.

W związku z tym, że nie ma możliwości rozdzielenia żużli, popiołów i pyłów powstających w wyniku spalania paliwa w kotłowni, powstaje odpad w postaci mieszanki żużla, popiołów oraz pyłów. Dlatego też, zawnioskowano o wykreślenie z tabeli Nr 2 w punkcie II.5.4.1.B następujących rodzajów odpadów:

1. 10 01 01 – żużle z kotłów
2. 10 01 01 – popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
3. 10 01 02 – popioły lotne z węgla

Uchylenia punktu II.5.4.2.B dokonano w związku ze zmianami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach dotyczących przetwarzania odpadów. Zakład podjął decyzję o zaprzestaniu prowadzenia przetwarzania wszystkich rodzajów opadów dopuszczonych w punkcie II.5.4.2.B do przetwarzania poza instalacją.

Wnioskowane zmiany w punkcie II.5.4.2.C zostały zastosowane ponieważ Zakład planuje kontynuować przetwarzanie wyłącznie następujących rodzajów odpadów:

- surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania (02 05 01),
- odpadowa serwatka (02 05 80),
- szlam zawierający pozostałości surowców, głównie mleka powstających podczas czyszczenia zbiorników (02 05 99).

Odpady te, tak jak dotychczas, będą przetwarzane w procesie R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania. Proces ten będzie prowadzony w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Zwiększenie masy przetwarzanych odpadów jest wynikiem zwiększenia masy tych odpadów przewidzianych do wytworzenia. Odpady będą przetwarzane na terenie zakładu w przypadku braku odbiorców, w przypadku sytuacji awaryjnej lub z innych względów nadzwyczajnych. W celu zapewnienia prawidłowego sposobu zagospodarowania wytworzonych odpadów w sytuacjach ww. konieczne było zwiększenie masy przetwarzanych odpadów o kodach: 02 05 01, 02 05 80, 02 05 99 do masy wytworzonych odpadów.

Zwiększenie masy przetwarzanych odpadów nie jest związane ze zmianą wielkości produkcji ani dobowej zdolności przyjmowania mleka.

Zmiany punktu II.5.4.3 obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wynikają ze zmian przepisów w zakresie gospodarowania odpadami, które zaszyły od dnia wydania pozwolenia zintegrowanego, zachodzi konieczność uporządkowania i zaktualizowania zapisów punktu pozwolenia, tak aby uwzględniał on aktualny stan prawny w zakresie gospodarowania odpadami. Ponadto, w związku z rezygnacją przez Zakład z prowadzenia procesów odzysku odpadów poza instalacją, konieczne jest uchylenie zapisów dotyczących tego procesu, które zostały zamieszczone w tym punkcie.

W 2016 r. w Zakładzie zostało zrealizowane przedsięwzięcie pod nazwą „Nowa chłodnia wentylatorowa”, w ramach którego obudowa chłodni wentylatorowej wykonana z materiału zawierającego azbest została zlikwidowana. W związku, z tym zachodzi konieczność dostosowania treści pozwolenia do aktualnej sytuacji.

Ustanowienie zabezpieczenia roszczeń w związku z przetwarzaniem odpadów nie jest wymagane. Odpady, które Zakład zamierza przetwarzać, ze względu na swoją specyfikę oraz specyfikę procesu przetwarzania, nie będą magazynowane przez poddaniem ich przetworzeniu. Będą one kierowane do przetwarzania bezpośrednio po ich wytworzeniu. Do wniosku dołączone dokumenty, o których mowa w art. 42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 701 z późn. zm.).

Zmiany w punkcie II.6.1 nastąpiły w związku z likwidacją studni nr V i trwającą budową studni Va a także w związku ze zmienionym sposobem ustalania maksymalnego poboru wód podziemnych z poboru godzinowego wyrażonego w m³/godz. na pobór sekundowy wyrażony w m³/s, konieczne jest zaktualizowanie opisu ujęcia wody. Ponadto, w

opisie ujęcia wody błędnie wskazano, że ze studni nr I i studni nr 2 pobierane są wody trzeciorzędowe, co wymaga aktualizacji.

Zmiany w punkcie II.6.2.A dokonane w związku z wejściem w życie ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz.U. 2018 poz. 2268 z późn. zm.), zmieniony został sposób ustalania maksymalnego poboru wód podziemnych z poboru godzinowego wyrażonego w m³/godz. na pobór sekundowy wyrażony w m³/s. W związku z tym, konieczne było zaktualizowanie dopuszczalnych wielkości poboru wód podziemnych.

W związku z wejściem w życie rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz. U. 2017, poz. 2294) regulującego kwestie poboru prób wody, konieczne było zaktualizowanie treści punktu II.6.3.B obowiązującego pozwolenia. Ponadto, w związku z problemami interpretacyjnymi, zawnioskowano o doprecyzowanie w pozwoleniu miejsca poboru prób wody do badań.

Zmiany dotyczące punktu II.9 obowiązującego pozwolenia zintegrowanego zostały zastosowane ponieważ zgodnie z wnioskiem zaktualizowane zostały dokumenty dotyczące postępowania na wypadek powstania awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem oraz pożaru oraz instrukcja bezpieczeństwa pożarowego, które przywołane są w pozwoleniu zintegrowanym. Koniecznym było więc zaktualizowanie informacji zgodnie ze stanem faktycznym.

W związku z zastąpieniem dokumentu „Plan ratowniczy. Postępowanie na wypadek powstania awarii instalacji chłodniczej oraz pożaru” dokumentem „Sposoby postępowania na wypadek pożaru w zakładzie SERY ICC PASŁĘK i awarii instalacji chłodniczej z amoniakiem oraz dwutlenku węgla” konieczne było zaktualizowanie informacji zawartych w punkcie 9.1.A, 9.5 i 9.7.A zgodnie ze stanem faktycznym. Dokument ten został sporządzony w listopadzie 2017 r. Dokument został zatwierdzony przez Dyrektora Zakładu oraz uzgodniony z Dowódcą Jednostki-Ratowniczo Gaśniczej nr 3 w Pasłęku. Dokument został załączony w załączniku nr 7 do wniosku. W związku z tym, że dokument ten będzie podlegał aktualizacjom i zmianom stosownie do zmian wprowadzanych w Zakładzie, wniesiono o uogólnienie zapisu przywołującego ten dokument.

Ponadto, w punkcie 9.1.B zostały określone wymagania dotyczące obsługi chłodniczej instalacji amoniakalnej. Wymagania te zostały stanowią wybrane wymagania rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 12 maja 2003 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy obsłudze amoniakalnych instalacji chłodniczych w zakładach przetwórstwa rolno-spożywczego (Dz.U. 2003 nr 98 poz. 902). W związku przeprowadzoną w latach 2016/2017 odbudową instalacji chłodu, niektóre z tych wymagań nie mają obecnie zastosowania, co powoduje problemy interpretacyjne.

Na mocy przepisów Kodeksu pracy, SERY ICC Pasłek Sp. z o.o. jest zobowiązana do stosowania tych przepisów ww. rozporządzenia, które mają zastosowanie do amoniakalnej instalacji chłodniczej stosowanej w Zakładzie. W powyższego zastosowano wnioskowane uchylene zapisów punktu 9.1.B.

Dnia 09.10.2019 r. wystąpiono do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej, w oparciu o art. 41 a ust. 2 ustawy o odpadach, o przeprowadzenie kontroli instalacji. Postanowieniem z dnia 25.10.2019 r. (data wpływu: 30.10.2019 r.) organ ten stwierdził spełnienie w przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym.

Dnia 09.10.2019 r. wystąpiono do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, w oparciu o art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach, o przeprowadzenie kontroli instalacji.

Pismem znak: OŚROL.6222.1.4.2019.KL z dnia 04.11.2019 r. wyznaczono nowy termin załatwienia sprawy, ze względu na czynności proceduralne.

Postanowieniem znak: WIOŚ-EL-I.7041.2.231.41.2019.jp z dnia 21.11.2019 r. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie pozytywnie zaopiniował wniosek Sery ICC Pasłek Sp. z o.o. na przetwarzanie odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

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.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego Strony zostały powiadomione o możliwości składania uwag i wniosków oraz przedstawienia stanowiska w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. W wyznaczonym terminie Strony nie wniosły żadnych uwag i wniosków.

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
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku. - poprzez e-puap
3. Aa.

Do wiadomości (poprzez e-puap):

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.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1000 z późn. zm.) niniejsza zmiana pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 1005,50 zł. Potwierdza się dokonanie opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł