

PREZYDENT MIASTA SZCZECIN

WOŚr-VIII.6223.1.3.2020.JS
UNP: 30968/WOŚr/-XIX/20

Szczecin; 2021-04-29

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), art. 214, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. z siedzibą Morliny 15, 14-100 Ostróda, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego Animex Foods sp. z o.o. sp. k. Oddział w Szczecinie, na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 600 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę, zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b

zmieniam

na wniosek strony ostateczną decyzję Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 19.03.2018r., znak: WGKIOŚ-II.6223.2.2018.JS, ujednolicającą tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 600 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b w następujący sposób:

1. W treści całej decyzji dotychczasowa nazwa instalacji o brzmieniu:

„Zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę”

otrzymuje brzmienie:

„Zdolności produkcji przetworów mięsnych 270 Mg/dobę”.

2. W pkt. I.1. Lokalizacja zakładu zapis o treści:

„Tereny zakładowe zajmują łącznie powierzchnię 215 065 m², w tym sklep/hurtownia o powierzchni 2 102 m², powierzchnia budynków produkcyjnych – 52 049 m², pow. pozostałych budynków – 17 602 m².”

otrzymuje brzmienie:

„Tereny zakładowe zajmują łącznie powierzchnię 182 622 m², w tym powierzchnia budynków produkcyjnych – 51 915,00 m², pow. pozostałych budynków – 13 417,69 m².”

3. Wprowadza się nowy punkt o nazwie i brzmieniu:

„ pkt I.3 Granice instalacji.

Granice instalacji uboju trzody chlewnej oraz przetwórstwa mięsa wyznaczają:

- po stronie zasilania w wodę: zawory odcinające wodę uzdatnioną na rurociągu wody uzdatnionej,
- po stronie odprowadzania gazów odlotowych – emitory,
- po stronie odprowadzania ścieków – wpusty kanalizacyjne,
- po stronie odprowadzania odpadów – miejsca magazynowania odpadów.”

4. W pkt. II. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie, zapis o treści:

„Zakład posiada jedną linię technologiczną uboju trzody o zdolnościach produkcyjnych 300 szt./h.”

otrzymuje brzmienie:

„Zakład posiada jedną linię technologiczną uboju trzody o zdolnościach produkcyjnych 420 szt./h. „

5. W pkt. II.5 Procesy przetwórcze, tabela nr 1 Zestawienie wyposażenia wędzarni otrzymuje brzmienie:

Zestawienie wyposażenia wędzarni

Tab.1

Lp.	Rodzaj komory	Wielkość	Zastosowany surowiec do wędzenia	Zużycie zrębków drewna [kg/h]
1	Komora wędzarnicza nr 1	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze	15
2	Komora wędzarnicza nr 2	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
3	Komora wędzarnicza nr 3	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
4	Komora wędzarnicza nr 4	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
5	Komora wędzarnicza nr 5	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
6	Komora wędzarnicza nr 6	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
7	Komora wędzarnicza nr 7	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
8	Komora wędzarnicza nr 8	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze	15
9	Komora wędzarnicza nr 19	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	12
10	Komora wędzarnicza nr 20	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	12
11	Komora wędzarnicza nr 21	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	12
12	Komora wędzarnicza nr 22	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	12
13	Komora wędzarnicza nr 15	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	10
14	Komora wędzarnicza nr 16	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	10
15	Komora wędzarnicza nr 18- według poprzedniego wniosku: (nowa)	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
16	Komora wędzarnicza nr 23	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze /płynny dym	10
17	Komora wędzarnicza nr 24	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze /płynny dym	10
18	Komora wędzarnicza nr 25	10 wózkowa	wiórki wędzarnicze / płynny dym	19
19	Komora wędzarnicza nr 26	10 wózkowa	wiórki wędzarnicze / płynny dym	19
20	Komora dojrzewania nr 9	12 wózkowa	-	-
21	Komora dojrzewania nr 10	60 wózkowa	-	-
22	Komora dojrzewania nr 11	100 wózkowa	-	-
23	Komora dojrzewania nr 12	100 wózkowa	-	-
24	Komora dojrzewania nr 13	32 wózkowa	-	-
25	Komora dojrzewania nr 14	250 wózkowa	-	-

6. W pkt. II.5 Procesy przetwórcze zapis o treści:

„Proces wędzenia realizowany jest w wyższej temperaturze oraz krótszym czasie, natomiast proces dojrzewania jest procesem analogicznym do procesu wędzenia, również z wykorzystaniem wiórków wędzarniczych, jednakże czas jest znacznie dłuższy, a proces przebiega w niższej temperaturze.”

otrzymuje brzmienie:

„Proces wędzenia realizowany jest w wyższej temperaturze oraz krótszym czasie, natomiast proces dojrzewania jest procesem bez emisyjnym, bez wykorzystania wiórków wędzarniczych. Proces dojrzewania polega na utrzymywaniu w komorach dojrzewalniczych odpowiednich warunków wilgotności oraz temperatury. Warunki te są określone indywidualnie w zależności od gatunku wyrobu. Najczęściej zawiera się w granicach: wilgotność na poziomie 65-85% i temperatura 18-25°C w zależności od czasu procesu. Dodatkowo jeszcze nawiew świeżego powietrza w % i otwarte, do połowy lub całkowicie zamknięte klapy.”

7. W pkt. II.6.2.1. Podczyszczalnia ścieków produkcyjnych zapis o treści:

„Z przepompowni ścieki wprowadzane są kolejno na następujące urządzenia:

- sita obrotowe,
- łapacz tłuszczu,
- zbiornik uśredniający,
- flotator,
- flokulator,
- zbiornik oczyszczania końcowego.

Ze zbiornika oczyszczania końcowego ścieki spływają do kanalizacji miejskiej.”

otrzymuje brzmienie:

„Z przepompowni ścieki wprowadzane są kolejno na następujące urządzenia:

- sita obrotowe,
- łapacz tłuszczu,
- zbiornik uśredniający,
- flotator,
- flokulator,

a następnie ścieki spływają do kanalizacji miejskiej.”

8. W pkt. II.6.2.2. Instalacja odprowadzania wód opadowych zapis o treści:

„Na trasie kanalizacji zamontowane są cztery zbiorniki retencyjne oraz dwa piaskowniki. Zadaniem zbiorników retencyjnych jest przetrzymywanie maksymalnej ilości ścieków powstałych w czasie deszczu miarodajnego, a także spełniają one funkcję osadników.

Celem zapobieżenia zamulaniu zbiorników przeznaczonych do przyjęcia największej ilości ścieków zamontowane są poziome piaskowniki redukujące odpływ zawiesin łatwo opadających i mineralnych.

Podczyszczone wody opadowe są odprowadzane przez 5 wylotów (W2, W4, W5, W6 i W7) do cieku wodnego Niedźwiedzianka, który na całym odcinku zrzutu ujęty jest w kolektor betonowy o średnicy ϕ 1.000 mm.”

otrzymuje brzmienie:

„Na trasie kanalizacji zamontowane są dwa zbiorniki retencyjne oraz dwa piaskowniki. Zadaniem zbiorników retencyjnych jest przetrzymywanie maksymalnej ilości ścieków powstałych w czasie deszczu miarodajnego, a także spełniają one funkcję osadników.

Celem zapobieżenia zamulaniu zbiorników przeznaczonych do przyjęcia największej ilości ścieków zamontowane są poziome piaskowniki redukujące odpływ zawiesin łatwo opadających i mineralnych.

Podczyszczone wody opadowe są odprowadzane przez 5 wylotów (W2.1, W4, W5, W6 i W7) do cieku wodnego Niedźwiedzianka, który na całym odcinku zrzutu ujęty jest w kolektor betonowy o średnicy ϕ 1.000 mm.”

9. Pkt II.6.3. Instalacje chłodnicze otrzymuje brzmienie:

„Prowadzone procesy uboju i przetwórstwa mięsa wymagają określonych warunków temperaturowych co wiąże się z zapotrzebowaniem na duże ilości zimna.

Zakład posiada 4 niezależne instalacje chłodnicze obsługiwane przez 2 maszynownie zlokalizowane w budynku produkcyjnym:

Instalacja I – podstawowa

Instalacja podstawowa uruchomiona w latach 1982-1984 obsługuje 30.000 m² powierzchni budynku produkcyjnego (przy całkowitej powierzchni budynku 50.000 m²) i obejmuje 2 układy chłodnicze wyposażone w sprężarki tłokowe:

- układ 1 obejmuje – 2 agregaty chłodnicze pracujące w układzie chłodzenia – 42°C o wydajności chłodniczej 270 kW,
- układ 2 obejmuje – 10 agregatów chłodniczych pracujących w układzie chłodzenia – 10°C o wydajności chłodniczej 4900 kW.

Ilość amoniaku stanowiącego napełnienie instalacji wynosi 20 Mg.

Instalacja II – chłodzenie magazynów mrożenia i zamrażania

Instalacja uruchomiona w 1991 roku obejmuje powierzchnię chłodzenia 2000 m² wyposażona jest w 3 sprężarki śrubowe, których praca monitorowana jest systemem procesorowym.

Agregaty chłodnicze pracują w układzie chłodzenia - 40°C z wydajnością chłodniczą 511 kW. Ilość amoniaku stanowiącego napełnienie instalacji wynosi 3,0 Mg.

Instalacja III – wychładzanie półtuszy (lokalizacja w pomieszczeniu C 39)

Instalacja uruchomiona w marcu 2003 r. Obsługuje powierzchnię chłodzenia 500 m² i wyposażona jest w 2 sprężarki śrubowe pracujące w układzie chłodzenia – 35°C z wydajnością chłodniczą 1395 kW. Praca instalacji monitorowana jest systemem komputerowym. Ilość amoniaku stanowiącego napełnienie instalacji wynosi 4,0 Mg.

Instalacja IV – tunele zamrażalnicze (lokalizacja w pomieszczeniu CH - 8), strefa „0”szoku wieprzowego C- 22.

Instalacja uruchomiona w 2013 rozbudowana w 2015 roku. Obsługuje powierzchnię 200 m² i wyposażona jest w 2 sprężarki śrubowe pracujące w układzie chłodzenia – 41°C z wydajnością chłodniczą 1230 kW . Praca monitorowana jest systemem procesorowym. Ilość amoniaku stanowiącego napełnienie instalacji wynosi 5,0 Mg.

Wszystkie instalacje wyposażone są w zbiorniki amoniaku, skraplacze i oddzielacze cieczy (zawierające określone ilości amoniaku) ustawione w zależności od przeznaczenia wewnątrz lub na zewnątrz obiektu. Oddawanie ciepła do otoczenia we wszystkich instalacjach odbywa się za pomocą skraplaczy natryskowo-wyparnych z zamkniętym obiegiem wodnym.

Pomieszczenia obu maszynowni i korytarz techniczny wyposażone są w system detekcji NH₃ z przekazaniem sygnału dźwiękowego i świetlnego do dyżurki maszynowni chłodniczej.

Instalacje chłodnicze obsługiwane są przez przeszkolony personel postępujący (szczególnie w przypadku awaryjnego wycieku amoniaku) zgodnie z procedurami określonymi w instrukcji obsługi instalacji chłodniczych.”

10. W pkt III.1.2. Parametry pracy instalacji i urządzeń przy normalnej wydajności, tabela 10 otrzymuje brzmienie

Lp.	Instalacja	Zdolność produkcyjna			
		szt./h	Mg/h	Mg/dobę	Mg/rok
1	Ubojnia trzody chlewnej	420	48,0	600,00	219 000 (półtusze, mięso świeże)
2	Przetwórnia mięsa	-	-	270,00	73 000 (przetwory – waga netto bez opakowania)

11. W Punkcie IV.1.2. Ustalam wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i urządzeń Zakładu, tabela stanowiąca Załącznik nr 1 do pozwolenia zintegrowanego otrzymuje nowe brzmienie.

Załącznik nr 1 do pozwolenia zintegrowanego w nowym brzmieniu, zmienionym niniejszą decyzją, stanowi załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

12. W pkt IV.1. 2.1. Ustalam rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczalnych do wprowadzenia do powietrza, tabela nr 12 otrzymuje nowe brzmienie:

Tab. 12

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
SO ₂	37,473
NO ₂	99,9766
CO	4,78666
Pył ogółem	35,404
PM10	0,124
PM2,5	0,074
Metanol	0,06724
Kwas octowy	0,29323
Aceton	0,29323
Amoniak	2,4839
Dwuetyloamina	0,0152
Dwumetyloamina	0,0059
Trój etyloamina	0,0065
Butyloamina	0,0099
Siarkowodór	0,0421
Merkaptan metylowy	0,0744
H ₂ SO ₄	0,0291

13. W pkt. IV.3.1. Rodzaje wytwarzanych odpadów wprowadzam zapis o następującym brzmieniu:

„Ilość powstających produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w rozumieniu rozporządzenia (WE) nr 1069/2009, wyniesie max. 28 100 Mg/rok. W przypadku przekwalifikowania tego produktu ubocznego na odpad, będzie on przekazywany pod kodami: 02 02 02 i/lub 02 02 81 i/lub 16 03 80 i/lub 19 08 01”.

14. W pkt. IV.3.1. Rodzaje wytwarzanych odpadów, tabela stanowiąca Załącznik nr 2 do pozwolenia zintegrowanego otrzymuje nowe brzmienie.

Załącznik nr 2 do pozwolenia zintegrowanego w nowym brzmieniu, zmienionym niniejszą decyzją, stanowi załącznik nr 2 do niniejszej decyzji.

15. W pkt IV.5.2. zapis o treści:

„Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

- azot amonowy 200,0 mg/dm³
- fosfor ogólny 5,0 mg/dm³
- fenole lotne 15,0 mg/dm³
- węglowodory ropopochodne 15,0 mg/dm³.

otrzymuje brzmienie:

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

- azot amonowy 200,0 mg/dm³
- fosfor ogólny 15,0 mg/dm³
- fenole lotne 15,0 mg/dm³
- węglowodory ropopochodne 15,0 mg/dm³.”

Pozostałe ustalenia decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Animex Foods Sp. z o.o. sp. k z siedzibą Morliny 15, 14-100 Ostróda, poprzez swojego pełnomocnika Pana Henryka Dominiaka, wystąpiła z wnioskiem z dnia 22.05.2020 r. o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 19.03.2018r., znak: WGKIOŚ-II.6223.2.2018.JS, ujednolicającej tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 600 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę” w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b. Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wezwaniem organu, uzupełniono i skorygowano pismem z dnia 31.07.2020 r. i pismem z dnia 03.11.2020 r.

Instalacja Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. zlokalizowane w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b wpisują się w rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) ww. instalacje kwalifikowane są jako:

- § 3 ust. 1 pkt. 92 - instalacje do przetwórstwa owoców, warzyw, ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok,
- § 3 ust. 1 pkt. 95 - instalacje do uboju zwierząt.

W związku z powyższym organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla przedmiotowych instalacji jest Prezydent Miasta Szczecin, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.).

Instalacje objęte pozwoleniem należą do następujących rodzajów instalacji wymienionych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014, poz. 1169):

- zgodnie z punktem 6.4 - *instalacja do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę,*
- zgodnie z punktem 6.5a - *instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.*

Z analizy wniosku wynika, iż wnioskowana zmiana nie będzie powodować znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z tym, nie jest istotną zmianą w rozumieniu zapisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.). Zgodnie z art. 3 pkt 7 ww. ustawy przez istotną zmianę instalacji rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, natomiast zgodnie z art. 214 ust.3 ww. ustawy zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust.2.

Wnioskowane przez Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczą następujących zmian:

- zdolności produkcji dobowej przetworów mięsnych z 200 Mg/dobę do 270 Mg/dobę (bez zwiększania produkcji rocznej),
- komór wędzarniczych i dojrzewalniczych w zakresie ilości komór oraz ilości wózków w komorach,
- warunków wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego z procesu wędzenia wędlin (zmiana związana ze zmianą komór),
- zdolności ubojowej w szt./h bez zmiany zdolności ubojowej wyrażonej w Mg/h,
- aktualizacją gospodarki ściekami w zakresie doprecyzowania ilości zbiorników do przyjęcia największej ilości wód opadowych, aktualizacji informacji o ilości, stanie i składzie ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych,
- aktualizacją gospodarki odpadami w zakresie rodzajów oraz ilości odpadów, a także w zakresie zmiany rodzaju odpadu wytwarzanego w procesie produkcji tłuszczu,
- doprecyzowaniem instalacji chłodniczych (w pozwoleniu zintegrowanym są wskazane III instalacje, natomiast w zakładzie funkcjonują IV),
- aktualizacją zapisów dotyczących planu zagospodarowania terenu.

Prowadzący instalację dokonał zmiany w wydajności instalacji produkcji wyrobów z 200 Mg/dobę do 270 Mg/dobę bez ingerencji w samą instalację, a jedynie w wyniku

zmian organizacyjnych i typowym funkcjonowaniem instalacji związanym z zapotrzebowaniem na produkty przetworzone w formie: szynki, konserwy, wędzonki, wędliny i smalec. Wydajność roczna pozostaje bez zmian i w dalszym ciągu wynosi 73 000 Mg/rok. Zmiana ta nie powoduje zwiększenia uboju oraz zwiększenia zakupu mięsa w związku ze zwiększeniem wydajności produkcji wyrobów przetworzonych. Z uwagi na to, iż zwiększenie wydajności tej instalacji osiągnięta została bez konieczności jej rozbudowy, przebudowy lub montażu dodatkowych urządzeń, nie było to przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r., poz. 283 z późn. zm.), w związku z tym nie wymagała uzyskania decyzji środowiskowej.

Prowadzący instalację wykonał inwentaryzację powierzchni zabudowy zakładu uwzględniając powierzchnię całkowitą, powierzchnię budynków, terenów utwardzonych oraz powierzchnię terenów zielonych. Z wniosków tej inwentaryzacji wyniknęła konieczność korekty i aktualizacji poszczególnych powierzchni zakładu, określonych w pozwoleniu zintegrowanym m.in. z uwagi na odsprzedaż części terenu.

W związku z sytuacją, w której zakład posiada pozwolenie zintegrowane oraz pozwolenia wodnoprawne na pobór wód oraz odprowadzanie ścieków do kanalizacji należało określić zakres obowiązywania poszczególnych pozwoleń. W związku z tym, że pozwolenie wodnoprawne na pobór wód obejmuje całą instalację do poboru i uzdatniania wód podziemnych, dla instalacji IPPC określono początek instalacji jako zawory odcinające wodę uzdatnioną na rurociągu zasilającym instalację IPPC. Pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków obejmuje wszystkie urządzenia od wpustów kanalizacyjnych, poprzez urządzenia podczyszczalni ścieków, aż po wylot do kanalizacji miejskiej. Z tego powodu również należało określić granice instalacji IPPC. Przyjęto wpusty kanalizacyjne jako miejsc graniczne instalacji.

Wydajność instalacji do uboju pozostaje na aktualnym poziomie tj. 600 Mg/dobę, jednakże wprowadzono do pozwolenia, zgodnie z wnioskiem, zmianę zapisów dotyczących zdolności produkcyjnych instalacji wyrażonej w szt./h tj. 420 szt./h., przy zachowaniu obecnej wydajności godzinowej instalacji tj. 48 Mg/h. W pozwoleniu zintegrowanym wydajność godzinowa określona była na poziomie 300 szt./h, co przy założeniu średniej wagi tucznika w granicach 160 kg daje wartość 48 Mg/h. Jednakże obecnie obserwuje się znaczny spadek średniej wagi tucznika przekazywanej do uboju. W związku z powyższym przy uwzględnieniu średniej wagi tucznika 114 kg, wydajność ta będzie wynosiła ok. 420 szt./h.

W wyniku potrzeb rynku tj. zwiększenie zapotrzebowania na produkty wędzone, prowadzący instalację zmodernizował wędzarnię objętą pozwoleniem zintegrowanym, poprzez wykonanie nowych komór wędzarniczych. W komorach wędzarniczych będą stosowane wiórki wędzarnicze oraz płynny dym do wędzenia.

W komorach dojrzewalniczych nie wykorzystuje się już wiórków, zatem proces dojrzewania będzie procesem bezemisyjnym.

W związku z modernizacją wędzarni zmieniają się warunki wprowadzania pyłów i gazów do powietrza atmosferycznego – zostały wprowadzone nowe źródła emisji związane z powstaniem nowych komór wędzarniczych. W dokumentacji wniosku obliczenia częstości przekroczeń wartości odniesienia wykonane dla fazy eksploatacji dla wszystkich zanieczyszczeń wykazały, że nie występują przekroczenia dopuszczalnych norm poza granicami obiektu. Przeprowadzone dodatkowe obliczenia potwierdzają spełnienie wymogów ochrony atmosfery w pełnej siatce obliczeniowej, w tym we wszystkich punktach poza granicami zakładu. We wszystkich punktach poza granicami inwestycji częstości przekroczeń są zerowe w pełnej siatce obliczeniowej. W związku z tym, zgodnie z wnioskiem zmieniono załącznik nr 1 do pozwolenia zintegrowanego dotyczący ustalenia wielkości dopuszczalnej emisji do powietrza. Biorąc powyższe pod uwagę należało również zaktualizować informację o komorach wędzarniczych i dojrzewalniczych.

Zgodnie z Ustawą o odpadach przepisów tej ustawy nie stosuje się do zwłok zwierząt, w zakresie uregulowanym przepisami rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określającego przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylającego rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego) (Dz. Urz. UE L 300 z 14.11.2009, str. 1, z późn. zm.), zwanego dalej „rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009 – Art. 2, ust. 2, poz. 6a Ustawy. Deklarowana przez operatora instalacji ilość produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w ciągu roku może wynieść do 34 600 Mg. . W ciągu ostatniego roku fizycznie zostało wytworzonych ok. 20 000 Mg. Niemniej jednak w przypadku przekazywania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego do celów niewymienionych w powyższym rozporządzeniu, materiał ten będzie przekazywany jako odpad, np. na składowisko odpadów lub do termicznego przekształcania odpadów lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni.. Produkty uboczne wówczas zostanie przekwalifikowany na odpad i przekazany jako odpady o kodach: 02 02 81 oraz 02 02 02. W związku z tym należało wprowadzić to zagadnienie do pozwolenia.

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych określone są w pozwoleniu wodno prawnym na odprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych. W aktualnym pozwoleniu wartość dopuszczalna dla fosforu wynosi 15 mg/dm³. W związku z tym należało dostosować zapisy pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

W pozwoleniu zintegrowanym zaktualizowano, zgodnie ze stanem faktycznym:

- Listę urządzeń do których kierowane są ścieki z przepompowni.. Na terenie zakładu nie ma zbiornika oczyszczania końcowego. Ścieki oczyszczane są wewnątrz budynku podczyszczalni. Z danych archiwalnych wynika, że ostatni zbiornik przed odprowadzeniem ścieków do kanalizacji zewnętrznej służył do korekty pH ścieków, jednakże operacji tej aktualnie nie wykonuje się.
- Opis instalacji odprowadzania wód opadowych. Na trasie kanalizacji deszczowej są zamontowane dwa zbiorniki, natomiast pozostałe dwa, które były wpisane

do pozwolenia, są wyłączone z eksploatacji. Zaktualizować również oznaczenie wylotu wód opadowych na nowe W2.1.

- Opis instalacji chłodzenia, w związku z jej modernizacją.
- Gospodarkę odpadami w zakresie rodzajów odpadów, ich ilości oraz gospodarowania nimi.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pismem z dnia 04.06.2020 r., znak WOŚr-VIII.6223.1.3.2020.JS.1. zapis wniosku w postaci elektronicznej został przekazany ministrowi właściwemu do spraw środowiska.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* tut. organ wystąpił, pismem z dnia 21.08.2020 r., do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Szczecinie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji.

Postanowieniem z dnia 02.03.2021 r., znak: PZ.5585.9.7.2020 Komendant Miejskiej PSP w Szczecinie, na podstawie przeprowadzonych czynności kontrolno rozpoznawczych obiektów i miejsc magazynowania odpadów wytworzonych w Animex Foods sp. z o.o. sp. k. Oddział w Szczecinie, zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie pożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, opracowanym w listopadzie 2019 r. przez mgr inż. pożarnictwa Mirosława Romanko i postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Szczecinie z dnia 28 lutego 2020 r. nr PZ.5585.9.1.2020 oraz w aneksie do operatu przeciwpożarowego, opracowanego w lutym 2021 r. przez mgr inż. pożarnictwa Mirosława Romanko.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14.06.1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), zawiadomieniem z dnia 05.03.2021 r., poinformowano strony o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W terminie określonym w ww. zawiadomieniu Animex Foods Sp. z o.o. sp. k, poprzez swojego pełnomocnika Pana Henryka Dominiaka, najpierw poinformowała, iż jest w trakcie analizy zgodności miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych w zakładzie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, a następnie w piśmie z dnia 19.04.2021 r. przekazała wyniki analizy, z których wynika iż miejsca magazynowania odpadów wyznaczone w zakładzie spełniają wymagania ww. rozporządzenia.

Wobec powyższego oraz uwzględniając słuszny interes strony należało rozstrzygnąć jak w sentencji decyzji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, pl. Batorego 4, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Szczecin, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się

prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z up. PREZYDENTA MIASTA

Dariusz Mąlejski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Animex Foods Sp. z o.o. sp. k
za pośrednictwem Pełnomocnika
Pan Henryk Dominiak
Ul. Piaskowa 61, 72-010 Police
2. Urząd Miasta Szczecin WOŚr – a/a

Do wiadomości :

1. Minister Klimatu
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.
2. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin.
3. Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska
Ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin.

Załącznik Nr 1 do decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 29.04.2021 r., znak: WOŚr-VIII.6223.1.3.2020.JS

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia		Wielkość emisji	
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m			(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)) kg/h	roczna Mg/r
FAZA EKSPLOATACJI												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1	Kocioł parowy Nr 1 o mocy 6,5 MW palniki dwupaliwowe: gaz (paliwo podstawowe) olej (paliwo rezerwowe)	-	8000 gaz	E – 1	1,0	6,24	414	24,0	SO ₂	0,9141	(35)	7,313
									NO ₂	3,4375	(300)	27,5
									Pyl	1,2375	(5)	9,9
									SO ₂	2,3275	(850)	18,62
									NO ₂	6,125	(400)	49
2	Kocioł parowy Nr 2 o mocy 6,5 MW palniki dwupaliwowe: gaz (paliwo podstawowe) olej (paliwo rezerwowe)	-	8000 gaz	E – 2	1,0	6,24	414	24,0	Pyl	2,205	(100*/50**)	17,64
									SO ₂	0,9141	(35)	7,313
									NO ₂	3,4375	(300)	27,5
									Pyl	1,2375	(5)	9,9
									SO ₂	2,3275	(850)	18,62
3	Opalarka szczeciny	-	8000 olej	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	NO ₂	6,125	(400)	49
									Pyl	2,205	(100*/50**)	17,64
									SO ₂	0,051		0,233
									NO ₂	0,4		1,830
									CO	0,078		0,357
4	Komora wędzarnicza nr 1 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 15 kg/h	-	4576	E – 10	0,42	9,38	320	7,5	Pyl PM10	0,027		0,124
									Pyl PM2,5	0,0162		0,074
									metanol	0,0066		0,00386
									kwas octowy	0,0288		0,01685
									aceton	0,0288		0,01685
5	Komora wędzarnicza nr 2 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 11	0,42	9,38	320	7,5	NO ₂	0,0144		0,00842
									CO	0,435		0,25448
									metanol	0,0066		0,00386
									kwas octowy	0,0288		0,01685
									aceton	0,0288		0,01685
									NO ₂	0,0144		0,00842

7

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji			
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m		(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)) kg/h	roczna Mg/r		
FAZA EKSPLOATACJI													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
6	Komora wędzarnicza nr 3 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 12	0,42	9,38	320	7,5	CO	0,435	0,25448		
									metanol	0,0066	0,00386		
									kwas octowy	0,0288	0,01685		
									aceton	0,0288	0,01685		
									NO ₂	0,0144	0,00842		
7	Komora wędzarnicza nr 4 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 13	0,42	9,38	320	7,5	CO	0,435	0,25448		
									metanol	0,0066	0,00386		
									kwas octowy	0,0288	0,01685		
									aceton	0,0288	0,01685		
									NO ₂	0,0144	0,00842		
8	Komora wędzarnicza nr 5 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 14	0,42	9,38	320	7,5	CO	0,435	0,25448		
									metanol	0,0066	0,00386		
									kwas octowy	0,0288	0,01685		
									aceton	0,0288	0,01685		
									NO ₂	0,0144	0,00842		
9	Komora wędzarnicza nr 6 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 15	0,42	9,38	320	7,5	CO	0,435	0,25448		
									metanol	0,0066	0,00386		
									kwas octowy	0,0288	0,01685		
									aceton	0,0288	0,01685		
									NO ₂	0,0144	0,00842		
10	Komora wędzarnicza nr 7 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 16	0,42	9,38	320	7,5	CO	0,435	0,25448		
									metanol	0,0066	0,00386		
									kwas octowy	0,0288	0,01685		
									aceton	0,0288	0,01685		
									NO ₂	0,0144	0,00842		
11	Komora wędzarnicza nr 8 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 17	0,42	9,38	320	7,5	CO	0,435	0,25448		
									metanol	0,0066	0,00386		
									kwas octowy	0,0288	0,01685		
									aceton	0,0288	0,01685		
									NO ₂	0,0144	0,00842		

7

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia		Wielkość emisji			
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m			(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa))	kg/h	roczna Mg/r	
FAZA EKSPLOATACJI														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
									CO	0,435	0,25448			
12	Komora wędzarnicza nr 19 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 12 kg/h	-	585	E – 18	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0053	0,00310			
									kwas octowy	0,023	0,01346			
									aceton	0,023	0,01346			
									NO ₂	0,0115	0,00673			
									CO	0,348	0,20358			
13	Komora wędzarnicza nr 20 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 12 kg/h	-	585	E – 19	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0053	0,00310			
									kwas octowy	0,023	0,01346			
									aceton	0,023	0,01346			
									NO ₂	0,0115	0,00673			
									CO	0,348	0,20358			
14	Komora wędzarnicza nr 21 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 12 kg/h	-	585	E – 20	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0053	0,00310			
									kwas octowy	0,023	0,01346			
									aceton	0,023	0,01346			
									NO ₂	0,0115	0,00673			
									CO	0,348	0,20358			
15	Komora wędzarnicza nr 22 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 12 kg/h	-	585	E – 21	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0053	0,00310			
									kwas octowy	0,023	0,01346			
									aceton	0,023	0,01346			
									NO ₂	0,0115	0,00673			
									CO	0,348	0,20358			
16	Komora wędzarnicza nr 15 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E – 23	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0044	0,00257			
									kwas octowy	0,0192	0,01123			
									aceton	0,0192	0,01123			
									NO ₂	0,0096	0,00562			
									CO	0,29	0,16965			
17	Komora wędzarnicza nr 16 wiórki wędzarnicze/plynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E – 24	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0044	0,00257			
									kwas octowy	0,0192	0,01123			
									aceton	0,0192	0,01123			
									NO ₂	0,0096	0,00562			

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia		Wielkość emisji	
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m			(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa))	kg/h
									FAZA EKSPLOATACJI			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
18	Pomieszczenie wózków	-	2080	E – 5	0,4	9,8	293	7,5	CO	0,29	0,16965	
				E – 6	0,4	9,8	293	7,5	H ₂ SO ₄	0,007	0,01456	
									H ₂ SO ₄	0,007	0,01456	
19	Komora wędzarnicza nr 18 – dawniej jako (nowa) wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E-31	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0066	0,00386	
									kwas octowy	0,0288	0,01685	
									aceton	0,0288	0,01685	
									NO ₂	0,0144	0,00842	
									CO	0,435	0,25448	
20	Komora wędzarnicza nr 23 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E-31	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0044	0,00257	
									kwas octowy	0,0192	0,01123	
									aceton	0,0192	0,01123	
									NO ₂	0,0096	0,00562	
									CO	0,29	0,16965	
21	Komora wędzarnicza nr 24 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E-31	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0044	0,00257	
									kwas octowy	0,0192	0,01123	
									aceton	0,0192	0,01123	
									NO ₂	0,0096	0,00562	
									CO	0,29	0,16965	
22	Komora wędzarnicza nr 25 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 19 kg/h	-	585	E-34	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0084	0,00491	
									kwas octowy	0,0366	0,02141	
									aceton	0,0366	0,02141	
									NO ₂	0,0183	0,01071	
									CO	0,5525	0,32321	
23	Komora wędzarnicza nr 26 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 19 kg/h	-	585	E-35	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0084	0,00491	
									kwas octowy	0,0366	0,02141	
									aceton	0,0366	0,02141	
									NO ₂	0,0183	0,01071	
									CO	0,5525	0,32321	

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m		(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)) kg/h	roczna Mg/r	
FAZA EKSPLOATACJI												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
24	Magazynowanie żywca w magazynie żywca – 17 szt. wentylatorów wyciągowych – (emisja dla 1 szt.)	-	2000	EMZ-1 ÷ EMZ-17	0,63	4	293	6,5	Amoniak	0,0675	0,135	
25	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o315 Nr 1	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF – działanie ciągłe w czasie dnia	8760	E _{PS} -1	0,315	3,3	295,5	10,0	Amoniak	0,0007002	0,006133	
									Dwuetyloamina	0,0002428	0,002127	
									Dwumetyloamina	0,0000998	0,000874	
									Trójetyleoamina	0,0000960	0,000841	
									Butyloamina	0,0001416	0,001240	
26	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o315 Nr 2	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF – działanie ciągłe w czasie dnia	8760	E _{PS} -2	0,315	3,3	295,5	10,0	Merkaptan metyloxy	0,0007732	0,006773	
									Amoniak	0,0007002	0,006133	
									Dwuetyloamina	0,0002428	0,002127	
									Dwumetyloamina	0,0000998	0,000874	
									Trójetyleoamina	0,0000960	0,000841	
27	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o250	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF – działanie ciągłe w czasie dnia	8760	E _{PS} -3	0,25	3,3	295,5	10,0	Butyloamina	0,0001416	0,001240	
									Merkaptan metyloxy	0,0007732	0,006773	
									Amoniak	0,0004410	0,003863	
									Dwuetyloamina	0,0001529	0,001339	
									Dwumetyloamina	0,0000628	0,000550	
28	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o250	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF – działanie ciągłe w czasie dnia	8760	E _{PS} -4	0,25	3,3	295,5	10,0	Trójetyleoamina	0,0000605	0,000530	
									Butyloamina	0,0000892	0,000781	
									Merkaptan metyloxy	0,0004870	0,004266	
									Amoniak	0,0000776	0,000679	
									Dwuetyloamina	0,0000268	0,000235	
29	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19.	Na placu podczyszczalni w	8760	E _{PS} -1	0,4	6,0	290	8,0	Dwumetyloamina	0,0000110	0,000096	
									Trójetyleoamina	0,0000107	0,000093	
									Butyloamina	0,0000157	0,000138	
									Merkaptan metyloxy	0,0000857	0,000751	
									Amoniak	0,0005487	0,004806	

7

Lp.	Nazwa obiektu źródła emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m		(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)) kg/h	roczna Mg/r
FAZA EKSPLOATACJI											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
30	Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o400 Nr 1	cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor Ef							Dwumetyloamina	0.0000524	0.000459
									Trójetyloamina	0.0000617	0.000541
									Butyloamina	0.0000967	0.000847
									Siarkowodór	0.0006229	0.005457
									Merkaptan metylowy	0.0008271	0.007245
	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o400 Nr 2	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor Ef	8760	E _{pos} -2	0.4	6.0	290	8.0	Aceton		
									Amoniak	0.0000619	0.000543
									Dwumetyloamina	0.0005487	0.004806
									Dwumetyloamina	0.0001387	0.001215
									Trójetyloamina	0.0000524	0.000459
31	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o400 Nr 3	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor Ef	8760	E _{pos} -3	0.4	6.0	290	8.0	Butyloamina	0.0000617	0.000541
									Trójetyloamina	0.0000967	0.000847
									Siarkowodór	0.0006229	0.005457
									Merkaptan metylowy	0.0008271	0.007245
									Aceton		
									Amoniak	0.0000619	0.000543
									Dwumetyloamina	0.0005487	0.004806
									Dwumetyloamina	0.0001387	0.001215
									Dwumetyloamina	0.0000524	0.000459
									Trójetyloamina	0.0000617	0.000541
32	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o400	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym	8760	E _{pos} -4	0.4	6.0	290	8.0	Butyloamina	0.0000967	0.000847
									Siarkowodór	0.0006229	0.005457
									Merkaptan metylowy	0.0008271	0.007245
									Aceton		
									Amoniak	0.0000619	0.000543
									Dwumetyloamina	0.0005487	0.004806
									Dwumetyloamina	0.0001387	0.001215
									Dwumetyloamina	0.0000524	0.000459
									Trójetyloamina	0.0000617	0.000541
									Trójetyloamina	0.0000617	0.000541

7

Lp.	Nazwa obiektu źródła emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m		(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)) kg/h	roczna Mg/r	
FAZA EKSPLOATACJI												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
33	Nr 4 Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o400 Nr 5	ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -5	0,4	6,0	290	8,0	Butyloamina	0.0000967		
									Siarkowodór	0.0006229		
									Merktapian metylowy	0.0008271		
									Aceton			
									Amoniak	0.0000619		
									Dwuetyloamina	0.0005487		
									0.001215			
34	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o400 Nr 6	ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -6	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak	0.0000619		
									Dwuetyloamina	0.0001387		
									Dwuetyloamina	0.000524		
									Trójetyloamina	0.0000617		
									Butyloamina	0.0000967		
									Siarkowodór	0.0006229		
									Merktapian metylowy	0.0008271		
35	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o160 Nr 1	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -7	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak	0.0000878		
									Dwuetyloamina	0.000222		
									Dwuetyloamina	0.000084		
									Trójetyloamina	0.000099		
									Butyloamina	0.000155		
									0.000543			
									0.000769			

7

Lp.	Nazwa obiektu źródła emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m		(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)) kg/h	roczna Mg/r	
FAZA EKSPLOATACJI												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
36	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o l60 Nr 2	preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -8	0,16	6,0	290	8,0	Siarkowódór	0,0000997	0,000873	
									Merkaptan metylowy	0,0001323	0,001159	
									Aceton			
									Amoniak	0,0000099	0,000878	0,000769
									Dwuetyloamina	0,0000222	0,000195	
									Dwumetyloamina	0,0000084	0,000073	
									Trójetyloamina	0,0000099	0,000087	
									Butyloamina	0,0000155	0,000136	
									Siarkowódór	0,0000997	0,000873	
									Merkaptan metylowy	0,0001323	0,001159	
37	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o l60 Nr 3	preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -9	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000099	0,00087	
									Dwuetyloamina	0,0000878	0,000769	
									Dwumetyloamina	0,0000222	0,000195	
									Trójetyloamina	0,0000084	0,000073	
									Dwumetyloamina	0,0000099	0,000087	
									Butyloamina	0,0000155	0,000136	
									Siarkowódór	0,0000997	0,000873	
									Merkaptan metylowy	0,0001323	0,001159	
									Aceton			
									Amoniak	0,0000099	0,00087	0,000769
38	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o l60 Nr 4	preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do	8760	E _{pos} -10	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000099	0,00087	
									Dwuetyloamina	0,0000878	0,000769	
									Dwumetyloamina	0,0000222	0,000195	
									Dwumetyloamina	0,0000084	0,000073	
									Trójetyloamina	0,0000099	0,00087	
									Butyloamina	0,0000155	0,000136	
									Siarkowódór	0,0000997	0,000873	

Lp.	Nazwa obiektu źródła emisji	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m		(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa))	kg/h
FAZA EKSPLOATACJI											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
		neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF							Merkaptan metylowy Aceton	0,0001323	0,001159
39	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o160 Nr 5	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -11	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwumetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy Aceton	0,0000099 0,0000878 0,0000222 0,0000084 0,0000099 0,0000155 0,0000997 0,0001323	0,000087 0,000769 0,000195 0,000073 0,000087 0,000136 0,000873 0,001159
40	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja grawitacyjna – wywietrzak o160	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -12	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwumetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy Aceton	0,0000099 0,0000878 0,0000222 0,0000084 0,0000099 0,0000155 0,0000997 0,0001323	0,000087 0,000769 0,000195 0,000073 0,000087 0,000136 0,000873 0,001159
41	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o200 Nr 1	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji	8760	E _{pos} -13	0,2	6,0	290	8,0	Amoniak Dwumetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy	0,0000099 0,0001372 0,0000347 0,0000131 0,0000154 0,0000242 0,0002068	0,000087 0,001202 0,000304 0,000115 0,000135 0,000212 0,001364 0,001812

Lp.	Nazwa obiektu źródła emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji			
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m		(mg/m ³ (3% O ₂ , 273 K, 101,34 Pa)) kg/h	roczna Mg/r		
FAZA EKSPLOATACJI													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
42	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o200 Nr 2	przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -14	0,2	6,0	290	8,0	Aceton	0,0000155	0,000136		
											0,001202		
											0,000304		
											0,000115		
											0,000135		
											0,000212		
											0,001364		
											0,001812		
43	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy o200 Nr 3	przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{pos} -15	0,2	6,0	290	8,0	Aceton	0,0000155	0,000136		
											0,001202		
											0,000304		
											0,000115		
											0,000135		
											0,000212		
											0,001364		
											0,001812		

URZĄD MIASTA SZCZECIN
Wydział Główny Brodowiska
Zapach do ... z dnia ...
- VIII. 6.225. 7.3.2020. P

Z up. P. ...
Zastępca Dyrektora
Wydziału Główny Brodowiska

Załącznik Nr 2 do decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 29.04.2021 r. znak: WOŚr-VIII.6223.1.3.2020.JS

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]	Sposób dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadami
1	2	3	4	5	6	7
Odpady niebezpieczne						
1	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje węglowodory alifatyczne C12-C35 – ok. 90% oraz cząstki stali ok. 10%	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny Sposób: w pojemniku lub beczce
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemień fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem olejów w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W zużytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – HP 4 – drażniące, – H13 – uczulające, – HP14 – ekotoksyczne.	3	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku lub beczce
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemień fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem olejów w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W zużytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku lub beczce

7

4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE, L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, - HPI4 – ekotoksyczne. Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zwierza substancje ropopochodne Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem olejów w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W zużytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE, L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, - HPI4 – ekotoksyczne.	3	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku lub beczce
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zwierza substancje ropopochodne Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem olejów w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W zużytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE, L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, - HPI4 – ekotoksyczne.	8	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku lub beczce

6	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem olejów w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W zużytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE, L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – HP 4 – drażniące, – HP 13 – uczulające,	1	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku lub beczce
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. odczynniki chemiczne, oleje, smary, farby) używanych przez pracowników działów technicznych oraz pracowników laboratoriów zakładowych Opakowania będą wykonane głównie z tworzyw sztucznych (PE, PP, PS), metali bądź aluminium i będą zanieczyszczone substancjami, w których były przechowywane. W Zakładzie wykorzystuje się środki, w skład których wchodzi m.in.: alkohole organiczne i nieorganiczne, kwasy organiczne, nieorganiczne, wodorotlenki, aldehydy, węglowodory aromatyczne lekkie, glikole, siarczany, aminy, estry) i in. Należy zauważyć, iż w Zakładzie ww. środki mogą ulec zmianie na inny o podobnym składzie i właściwościach. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE, L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – HP 4 - drażniące – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 6 – ostra toksyczność, – HP 7 – rakotwórcze, – HP 8 – żrące, – HP11 – mutagenne,	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca i Magazyn Techniczny Sposób: w pojemniku

8	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włócznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	– H 13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne. Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zwierając substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne Odpad stanowi zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. oleje, smary, farby) używanych przez pracowników działów technicznych Opakowania będą wykonane głównie z tworzyw sztucznych (PE, PP, PS), metali bądź aluminium i będą zanieczyszczone substancjami, w których były przechowywane W Zakładzie wykorzystuje się środki, w skład których wchodzi m.in.: alkohole organiczne i nieorganiczne, kwasy organiczne, nieorganiczne, wodorotlenki, aldehydy, węglowodory aromatyczne lekkie, glikole, steariany, aminy, estry Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE, L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – HP 4 - drażniące – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 6 – ostra toksyczność, – HP 7 – rakotwórcze, – HP 8 – żrące, – HP 11 – mutagenne, – H 13 – uczulające. HP14 – ekotoksyczne.	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia chłodnicza Sposób: w pojemniku
9	15 02 02*	Sorbenty materiałowe filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.. Szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zwierając substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne Do odpadów tych zaliczone zostały ubrania robocze pracowników zanieczyszczone środkami zawierającymi substancje niebezpieczne (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Ubrania robocze wykonane są z tworzyw sztucznych (PE, PP) zabrudzone środkami niebezpiecznymi (dezynfekcyjnymi, myjącymi, itp.). Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE, L. z	5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia Chłodnicza, Podczyszczalnia Ścieków, pod Magazynami (rampy załadownicze) Sposób: w pojemniku lub worku

			2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – HP 4 – drażniące, – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 8 – żrące, H 13 – uczulające.			
10	16 01 07*	Filtry olejowe	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku
11	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty (wymiana urządzeń w instalacji IPPC) Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, niepalny, zawiera freony urządzeń chłodniczych (skład: polimery, metale)	5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: luzem lub w pojemniku
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki, monitory komputerowe)	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty. (wymiana światłówek, urządzeń w instalacji IPPC) Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, niepalny, zawiera elementy niebezpieczne, np. rtęć Do tej grupy odpadów zaliczono zużyte światłówki oświetlające hale produkcyjne Zakładu (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Światłówki składają się ze szkła pokrytego luminoforem, tworzywa sztucznego, aluminium a wypełnione są parami rtęci i argonu. Ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci traktowane są jako odpad niebezpieczny. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – HP 4 – drażniące, – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 6 – ostra toksyczność, HP 14 – ekotoksyczne.	1,5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty Mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Magazyn Techniczny Sposób: luzem (większe elementy) lub w pojemniku (małe elementy, np. światłówki)
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, niepalny, zawiera elementy metalowe, ołów oraz kwas	2,5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia,	Miejsce: Zajeżdżnia wózków Sposób: nieuszkodzone: luzem lub w worku,

					transport odbiorcy	uszkodzone: w pojemniku

		produkcyj pasz mięсно-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80 (w tym skratki, zsitki)	Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn. zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.				
17	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte obuwie gumowe)	Źródło: instalacja IPPC – ubrania robocze pracowników Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, w skład wchodzi elastomery i gumy Jest to zużyte obuwie gumowe używane przez pracowników (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Odpad nie wykazuje właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn. zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.	5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Magazyn odzieży Sposób: luzem lub w pojemniku	
18	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Źródło: obsługa biurowa instalacji IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, elementy metalowe, z tworzywa sztucznego z pigmentami na bazie żywicy	0,62	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Dział Administracji w bud. biurowym Sposób: luzem lub w pojemniku	
19	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20*	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, np. zużyte tarcze szlifierskie (metal z materiałem ciemnym)	0,2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Magazyn Techniczny Sposób: w pojemniku lub worku	
20	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera celulozę, ligninę Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające po zakupywanych surowcach (źródło wytworzenia – Instalacja IPPC). Papier jest produktem powstałym z celulozy, włókno ściernego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. <i>papierówki</i>) w procesie rozwołniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwołniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.	800	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, przekazanie osobie fizycznej lub jednostce organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą (do przeprowadzek) transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku lub worku	

g

21	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wypełniające poprawiają właściwości papieru (gładkość, samorozwalność, nieprzezroczystość, białosć, odcień). Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ścierną drzewnego, i z masą z oczyszczzonej i rozwłóknionej makulatury). Odpady z papieru i tektury nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny	2 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca, Kottownia Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku lub worku
22	15 01 03	Opakowania z drewna	Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stacji, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera polimery Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające po zakupu surowców (Źródło wytworzenia – Instalacja IPPC). Odpady tworzyw sztucznych wytworzone są z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniające proszki lub włókna, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spienające, barwniki itp. Odpady z tworzyw sztucznych nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.	240	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, przekazanie osobie fizycznej lub jednostce organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą (jako paliwo lub drobnych napraw)	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku
23	15 01 04	Opakowania z metali	Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stacji, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, zawiera elementy metalowe Będą to uszkodzone opakowania wykonane głównie z blachy aluminiowej lub stalowej (źródło wytworzenia – Instalacja IPPC). Odpady z metali nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do	100	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku lub worku

9

24	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn. zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera mieszaninę odpadów opakowaniowych	2000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą Sposób: w kontenerze lub pojemniku lub worku
25	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	Źródło: instalacja IPPC, instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera elementy z włókien bawełnianych, tworzyw sztucznych Do tej grupy odpadów zaliczone zostały ubrania jednorazowe pracowników produkcji takie jak siatki na włosy, rękawiczki jednorazowe, fartuchy jednorazowe, jednorazowe nakładki na obuwie oraz sorbent w postaci ręczników wykorzystywanych na produkcji (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Odzież do użytku krótkotrwałego (jednorazowego) produkowana jest z włókien i folii wykonanych z polipropylenu, polietylenu i nylonu, natomiast ręczniki z celulozy. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn. zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.	5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą Sposób: w worku lub kontenerze lub pojemniku
26	16 01 03	Zużyte opony	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera elementy z gumy, włókien z tworzyw sztucznych lub bawełnianych oraz elementy metalowe	3	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Garaże Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku
27	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (np. zużyte komputery i urządzenia towarzyszące oraz inne urządzenia)	Źródło: instalacja IPPC oraz pomocnicza – warsztaty (urządzeń w instalacji IPPC) Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, zawiera elementy metalowe, z tworzyw sztucznych	15	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą, Magazyn Techniczny Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku
28	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16	Źródło: instalacja IPPC oraz pomocnicza – warsztaty (komputerów, urządzeń w instalacji IPPC) Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, zawiera elementy metalowe, z tworzyw sztucznych	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą, Magazyn Techniczny Sposób: luzem lub w

29	16 03 80	02 15 Produkty przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stali, inny niż niebezpieczny, zawiera elementy opakowania i tkanki mięsnej	100	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	kontenerze lub pojemniku Miejsce: Magazyn odpadów poprodukcyjnych Sposób: w kontenerze lub pojemniku
30	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Źródło: instalacja IPPC oraz instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stali, inny niż niebezpieczny, niepalny, elementy metalowe, roztwór alkaliczny, sproszkowany cynk, tlenek manganu	0,5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: magazyn Techniczny Sposób: w pojemniku lub worku
31	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Źródło: instalacja IPPC oraz instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stali, inny niż niebezpieczny, palny, włókna polimerowe	4	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca Sposób: w kontenerze lub pojemniku
32	17 04 02	Aluminium	Źródło: instalacja IPPC oraz instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stali, inny niż niebezpieczny, palny, włókna polimerowe	1	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca Sposób: w kontenerze lub pojemniku
33	17 04 05	Żelazo i stal	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stali, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, elementy z metali żelaznych	250	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, przekazanie osobie fizycznej lub jednostce organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą (do drobnych napraw) transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia Chłodnicza, Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca Sposób: w kontenerze lub pojemniku
34	17 04 07	Mieszanki metali	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stali, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, elementy z mieszaniny metali	150	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, przekazanie osobie fizycznej lub jednostce	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia Chłodnicza, Plac na kontenery z

7

35	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, elementy z metali żelaznych	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia,	organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą (do drobnych napraw) transport odbiorcy	odpadami przed magazynem żywca Sposób: w kontenerze lub pojemniku Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca Sposób: w kontenerze lub pojemniku
36	19 08 01	Skratki	Źródło: instalacja pomocnicza – podczyszczanie ścieków Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, nieprzewodzący, elementy z filtracji ścieków, np. reszki ściółki, elementy tusz Odpad stanowią duże zanieczyszczenia odprowadzane wraz ze ściekami technologicznymi do podczyszczalni ścieków technologicznych. Zanieczyszczenia te są zatrzymywane na kratie rzadkiej, będącej częścią podczyszczalni. Skratki składają się głównie z materii organicznej z dodatkami substancji mineralnych. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	2 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą (do drobnych napraw) transport odbiorcy	Miejsce: Przepompownia ścieków Sposób: w kontenerze lub pojemniku

URZĄD MIASTA SZCZECIN
Wydział Gostowni Środowiska
Załącznik do z dnia
znak: WOŚR
29.04.2021 r.
- VIII. 5223. 1.3. 2020.75

Z up. PRZEZYDANTA MIASTA

Dariusz Milewski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Gostowni Środowiska