

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późniejszymi zmianami), art. 214, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późniejszymi zmianami) po rozpatrzeniu wniosku Animex Foods sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Chałubińskiego 8, 00-613 Warszawa, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego 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 19.03.2018 r., znak: WGKIOŚ-II.6223.2.2018.JS (zmiana z dnia 29.04.2021 r. znak: WOŚr-VIII.6223.1.3.2020.JS, z dnia 28.02.2022 r. znak: WOŚr-VII.6223.1.1.2021.LR.3) - pozwolenie zintegrowane 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 opisie instalacji, po oznaczeniu strony decyzji, słowa:
„zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę”

zastępuje się słowami:

„zdolności produkcji przetworów mięsnych 270 Mg/dobę”.

2. W punkcie I.2. Charakterystyka działalności pierwszy akapit otrzymuje brzmienie:

„Animex Foods Sp. z o.o. ul. Chałubińskiego 8, 00 – 613 Warszawa, Oddział w Szczecinie prowadzi podstawową działalność gospodarczą w zakresie uboju trzody chlewnej, rozbioru półtuszy wieprzowych, produkcji jelit oraz przetwórstwa mięsa surowego na wyroby:

- wędzonki,
- wędliny,
- wyroby wędliniarskie,
- konserwy,
- szynki,
- boczek pieczony.

3. W punkcie II.3 Wytrzewianie zdanie o treści:

„Następnie podroby surowe tj. jelita i żołądki przekazuje się firmie zewnętrznej, która oczyszcza jelita i żołądki z zawartości, myje i kieruje do dalszych operacji technologicznych, natomiast części uznawane za nie nadające się do spożycia oddzielane są i kierowane odrębnie do utylizacji.”

otrzymuje brzmienie:

„Następnie podroby surowe tj. jelita i żołądki przekazuje się do wydziału jeliciarni, gdzie oczyszcza się jelita i żołądki z zawartości, myje i kieruje do dalszych operacji technologicznych, natomiast części uznawane za nie nadające się do spożycia oddzielane są i kierowane odrębnie do utylizacji.

4. W punkcie II.5 Procesy przetwórcze zapis o następującej treści:

„Linia produkcji smalcu składa się z linii wytopu smalcu, zbiornika schładzania oraz zbiorników magazynowania smalcu.

Źródłem ciepła do wytopu tłuszczu jest para technologiczna produkowana w zakładowej kotłowni.

Surowcem jest tkanka tłuszczowa wieprzowa np.: skóry, sadło, uszy, skrawki boczku.

Surowiec w postaci tkanki tłuszczowej wieprzowej trafia do Wilka – urządzenia, w którym następuje jego rozdrobnienie. Rozdrobniony surowiec trafia do rury wytopowej, która podgrzewana jest parą. Z rury wytopowej smalec trafia do dekantera, gdzie oddzielane są skwary od tłuszczu płynnego. Następnie płynny tłuszcz kierowany jest do wirówki gdzie oddziela się wodę i osad. Woda kierowana jest do kanalizacji ściekowej a osad kierowany jest na początek linii wytopowej a czysty od zanieczyszczeń stałych (skwarek) smalec transportowany jest rurociągiem do zbiorników. Produktem końcowym jest smalec pakowany w kostce lub smalec w postaci płynnej (płynny tłuszcz) magazynowany w zbiornikach. Płynny tłuszcz sprzedawany jest głównie jako materiał kategorii 3 do produkcji pasz dla zwierząt.”

otrzymuje brzmienie

„Linia produkcyjna boczku pieczonego, wyposażona jest w następujące główne urządzenia i instalacje technologiczne:

- podmrażalnia boczku,
- prasa do boczku,
- krajalnica,
- piec spiralny,
- wychładzarka spiralna,
- maszyna pakująca,
- magazyn wyrobów gotowych.

Boczek wędzony używany do produkcji przyjedzie po obróbce termicznej z istniejących na terenie zakładu komór wędzarniczych na podmrażalnię, gdzie będzie kondycjonowany przez 48 godzin w temperaturze – 6 do -8 °C. Po podmrożeniu boczek będzie wyciągany do produkcji na halę, gdzie w pierwszym etapie będzie poddany prasowaniu na obecnie posiadanej i używanej prasie, a następnie sprasowany boczek trafi na krajalnicę, która również jest w posiadaniu zakładu.

Na krajalnicy zostanie poddany plastrowaniu na grubość ok 2 mm i będzie transportowany do pieca gdzie w temperaturze ok 180-200 °C będzie poddany pieczeniu. Po ok 4-6 minutach gotowe upieczone plastry z pieca będą trafiały na schładzarkę spiralną, gdzie zostaną wychłodzone do temperatury ok 6 °C. Jako czynnik chłodniczy powietrza w wychładzarce spiralnej będzie wykorzystywany glikol propylenowy o temp -10°C. Po schłodzeniu plastry zostaną spakowane, zaetykietowane i trafią na magazyn wyrobu gotowego.

Do produkcji boczku pieczonego wykorzystywany będzie piec gazowy o mocy 352 kW.

5. W punkcie II.6.2. Instalacje ściekowe drugi akapit otrzymuje brzmienie:

„W skład ścieków przemysłowych, które kierowane są do podczyszczalni ścieków wchodzi:

- ścieki z operacji produkcyjnych (np.: oparzanie, odszczecinianie, mycie tusz, jeliciarni, linii przetwórstwa),
- ścieki z mycia i dezynfekcji pomieszczeń produkcyjnych,
- oraz ścieki firm obcych: ścieki z myjni pojazdów samochodowych po żywcu, ścieki z myjni samochodowej Mercedes.”

6. W punkcie II.6.8 Zużycie surowców, materiałów i paliw tabela 7. otrzymuje brzmienie:

Tab. 7

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok	Uwagi
1.	trzoda chlewna	podstawowy surowiec do produkcji mięsa świeżego	279 880	dotyczy linii ubojowej
2	mięso świeże (własne + zakup)	podstawowy surowiec do produkcji przetworów	73 000	dotyczy linii przetwórstwa
3	tłuszcz zakupiony	pomocniczy surowiec do produkcji przetworów	19 000	dotyczy linii przetwórstwa
4	dwutlenek węgla	usypianie trzody, suchy lód, mieszanki do pakowania wędlin	1 300 000	dotyczy linii ubojowej dotyczy linii przetwórstwa
5	wiórki drzewne	wytwarzanie dymu wędzarniczego	150	dotyczy linii przetwórstwa
6	płynny dym	wytwarzanie dymu wędzarniczego	100	dotyczy linii przetwórstwa
7	opakowania (np. z tworzyw sztucznych, tektury, papieru, metali, niemetali, wielomateriałowe)	opakowanie i transport produktów	10 000	dotyczy linii przetwórstwa
8	przyprawy	do przyprawiania wyrobów i solenia jelit	4700	dotyczy linii przetwórstwa i linii czyszczenia jelit
9	amoniak	wypełnienie układu chłodniczego	32 (wypełnienie) Okolo 5-7 (uzupełnianie)	dotyczy linii przetwórstwa
10	woda	oparzanie, utrzymanie w czystości, czyszczenie jelit	1 017 000 m ³ /rok/rok	dotyczy linii ubojowej, linii przetwórstwa oraz instalacji pomocniczych, linii czyszczenia jelit
11	gaz ziemny	wytwarzanie energii cieplnej, opalanie szczeciny, pieczenie boczku	10 440 000 m ³ /rok	dotyczy linii ubojowej oraz instalacji pomocniczej – kotłownia, linii pieczenia boczku
12	olej opałowy	wytwarzanie energii cieplnej	9 800 m ³ /rok	dotyczy instalacji pomocniczej - kotłownia

7. W punkcie II.6.8.1 Charakterystyka energetyczna, tabela 9 – Zużycie energii elektrycznej otrzymuje brzmienie

tab. 9

Zużycie [MWh/rok]	Wskaźnik zużycia energii elektrycznej (kWh/Mg produktu)
42 400	0,2

8. W punkcie III.1.2 Parametry pracy instalacji i urządzeń przy normalnej wydajności tabela 10. otrzymuje brzmienie:

Tab.10.

Lp.	Instalacja	Zdolność produkcyjna			
		szt./h	Mg/h	Mg/dobę	Mg/rok
1	Ubojnia trzody chlewnej	420	48,0	600,00	219 000 (póltusze, mięso świeże) 990 (jelita)
2	Przetwórnia mięsa	-	-	270,00	73 000 (przetwory – waga netto bez opakowania)

9. W punkcie IV.1.1 Główne emisje do powietrza otrzymuje brzmienie:

„Źródłami emisji do powietrza w Zakładzie są procesy spalania paliw w:
- kotłowni gazowej,
- opalarce szczeciny,
- wędzarni wędlin,
- piecu do pieczenia boczku,
- warsztacie mechanicznym
oraz procesy podczas podczyszczania ścieków.”

10. W punkcie IV.3.1 Rodzaje wytwarzanych odpadów zapis o treści:

„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.”

otrzymuje brzmienie:

„Ilość powstających produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w rozumieniu rozporządzenia (WE) nr 1069/2009, wyniesie max. 31824 Mg/rok. W przypadku przekwalifikowania tego produktu ubocznego na odpad, będzie on przekazywany pod kodami: 020202 i/lub 02 02 81 i/lub 16 03 80 i/lub 19 08 01.”

11. W punkcie IV.1.2 Ustalam wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i urządzeń Zakładu, **tabela w załączniku nr 1** oraz w punkcie IV.3.1 Rodzaje wytwarzanych odpadów, **tabela w załączniku nr 2** otrzymują brzmienie:

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symb ol	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	
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	(35) 0,9141	7,313	
			8000 olej						NO ₂	(300) 3,4375	27,5	
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	Pył	(5) 1,2375	9,9	
			8000 olej						SO ₂	(850) 2,3275	18,62	
3	Piec gazowy o mocy 352 kW	-	4000	E – 36	0,4	0,12	523	7,5	NO ₂	(400) 6,125	49	
									SO ₂	(100*/50**) 2,205	17,64	
4	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	SO ₂	0,00092	0,00368	
									NO ₂	0,01748	0,06992	
5	Komora wędzarnicza nr 1 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 10	0,42	9,38	320	7,5	CO	0,00345	0,0138	
									Pył ogółem	0,00000575	0,000023	
6	Komora wędzarnicza nr 2 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 11	0,42	9,38	320	7,5	Pył PM10	0,00000575	0,000023	
									Pył PM2,5	0,00000575	0,000023	
7	Komora wędzarnicza nr 3 wiórki wędzarnicze/płynny dym	-	585	E – 12	0,42	9,38	320	7,5	SO ₂	0,051	0,233	
									NO ₂	0,4	1,830	
8	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	CO	0,078	0,357	
									Pył PM10	0,027	0,124	
9	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	Pył PM2,5	0,0162	0,074	
									metanol	0,0066	0,00386	
10	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	kwas octowy	0,0288	0,01685	
									aceton	0,0288	0,01685	
11	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	NO ₂	0,0144	0,00842	
									CO	0,435	0,25448	
12	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	metanol	0,0066	0,00386	
									kwas octowy	0,0288	0,01685	
13	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	aceton	0,0288	0,01685	
									NO ₂	0,0144	0,00842	
14	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	CO	0,435	0,25448	
									metanol	0,0066	0,00386	
15	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	kwas octowy	0,0288	0,01685	
									aceton	0,0288	0,01685	
16	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	NO ₂	0,0144	0,00842	
									CO	0,435	0,25448	
17	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	metanol	0,0066	0,00386	
									kwas octowy	0,0288	0,01685	
18	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	aceton	0,0288	0,01685	
									NO ₂	0,0144	0,00842	
19	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	CO	0,435	0,25448	
									metanol	0,0066	0,00386	
20	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	kwas octowy	0,0288	0,01685	
									aceton	0,0288	0,01685	
21	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	NO ₂	0,0144	0,00842	
									CO	0,435	0,25448	
22	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	metanol	0,0066	0,00386	
									kwas octowy	0,0288	0,01685	
23	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	aceton	0,0288	0,01685	
									NO ₂	0,0144	0,00842	
24	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	CO	0,435	0,25448	
									metanol	0,0066	0,00386	
25	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	kwas octowy	0,0288	0,01685	
									aceton	0,0288	0,01685	
26	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	NO ₂	0,0144	0,00842	
									CO	0,435	0,25448	
27	Opalarka szczeciny	-	4576	E – 22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	metanol	0,0066	0,00386	
									kwas octowy	0,0288	0,01685	

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symb ol	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	
	zużycie wiórków 15 kg/h								aceton	0,0288		0,01685
									NO ₂	0,0144		0,00842
									CO	0,435		0,25448
8	Komora wędzarnicza nr 4 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 13	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
9	Komora wędzarnicza nr 5 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 14	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
10	Komora wędzarnicza nr 6 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 15	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
11	Komora wędzarnicza nr 7 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 16	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
12	Komora wędzarnicza nr 8 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 15 kg/h	-	585	E – 17	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
13	Komora wędzarnicza nr 19 wiórki wędzarnicze/płynny 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
									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 20 wiórki wędzarnicze/płynny 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

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji			
				Symb ol	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		
15	Komora wędzarnicza nr 21 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 12 kg/h	-	585	E – 20	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0053 0,023 0,023 0,0115 0,348	0,00310 0,01346 0,01346 0,00673 0,20358		
16	Komora wędzarnicza nr 22 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 12 kg/h	-	585	E – 21	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0053 0,023 0,023 0,0115 0,348	0,00310 0,01346 0,01346 0,00673 0,20358		
17	Komora wędzarnicza nr 15 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E – 23	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0044 0,0192 0,0192 0,0096 0,29	0,00257 0,01123 0,01123 0,00562 0,16965		
18	Komora wędzarnicza nr 16 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E – 24	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0044 0,0192 0,0192 0,0096 0,29	0,00257 0,01123 0,01123 0,00562 0,16965		
19	Pomieszczenie wózków	-	2080	E – 5 E – 6	0,4 0,4	9,8 9,8	293 293	7,5 7,5	H ₂ SO ₄ H ₂ SO ₄ metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,007 0,007 0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,01456 0,01456 0,00386 0,01685 0,01685 0,00842 0,25448		
20	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 kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0044 0,0192 0,0192 0,0096 0,29	0,00257 0,01123 0,01123 0,00562 0,16965		
21	Komora wędzarnicza nr 23 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E-31	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0044 0,0192 0,0192 0,0096 0,29	0,00257 0,01123 0,01123 0,00562 0,16965		
22	Komora wędzarnicza nr 24 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 10 kg/h	-	585	E-31	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0044 0,0192 0,0192 0,0096 0,29	0,00257 0,01123 0,01123 0,00562 0,16965		
23	Komora wędzarnicza nr 25	-	585	E-34	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0084	0,00491		

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symb ol	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	
	wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 19 kg/h								kwas octowy	0,0366	0,02141	
									aceton	0,0366	0,02141	
									NO ₂	0,0183	0,01071	
									CO	0,5525	0,32321	
									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	
24	Komora wędzarnicza nr 26 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 19 kg/h	-	585	E-35	0,42	9,38	320	7,5				
25	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	
26	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø315 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	
									Trójetyloamina	0,0000960	0,000841	
									Butyloamina	0,0001416	0,001240	
									Merkaptan metylowy			
27	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø315 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	Amoniak	0,0007732	0,006773	
									Dwuetyloamina	0,0007002	0,006133	
									Dwumetyloamina	0,0002428	0,002127	
									Dwumetyloamina	0,0000998	0,000874	
									Trójetyloamina	0,0000960	0,000841	
									Butyloamina	0,0001416	0,001240	
									Merkaptan metylowy			
28	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø250	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	Amoniak	0,0007732	0,006773	
									Dwuetyloamina	0,0004410	0,003863	
									Dwumetyloamina	0,0001529	0,001339	
									Dwumetyloamina	0,0000628	0,000550	
									Trójetyloamina	0,0000605	0,000530	
									Butyloamina	0,0000892	0,000781	
									Merkaptan metylowy			
29	Budynek sit z przepompownia ścieków nr 19a Wentylacja grawitacyjna –	Preparat do neutralizacji przykrych	8760	E _{PS} -4	0,25	3,3	295,5	10,0	Amoniak	0,0004870	0,004266	
									Dwuetyloamina	0,0000776	0,000679	
									Dwuetyloamina	0,0000268	0,000235	
									Dwuetyloamina	0,0000110	0,000096	

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symb ol	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	wywietrzak ø250	zapachów, Błoden Odor EF – działanie ciągłe w czasie dnia							Trójetyloamina	0,0000107		0,000093
									Butyloamina	0,0000157		0,000138
									Merkaptan metylowy			
									Amoniak	0,0000857		0,000751
									Dwuetyloamina	0,0005487		0,004806
									Dwumetyloamina	0,0001387		0,001215
									Trójetyloamina	0,0000524		0,000459
									Trójetyloamina	0,0000617		0,000541
									Butyloamina	0,0000967		0,000847
									Siarkowodór	0,0006229		0,005457
31	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 1	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Błoden Odor EF	8760	E _{POŚ-1}	0,4	6,0	290	8,0				
									Amoniak	0,0000619		0,000543
									Dwuetyloamina	0,0005487		0,004806
									Dwumetyloamina	0,0001387		0,001215
									Trójetyloamina	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
									Aceton			
32	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 2	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Błoden Odor EF	8760	E _{POŚ-2}	0,4	6,0	290	8,0				
									Amoniak	0,0000619		0,000543
									Dwuetyloamina	0,0005487		0,004806
									Dwumetyloamina	0,0001387		0,001215
									Trójetyloamina	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
									Aceton			

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji						
				Symb ol	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					
		ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF							Siarkowódór	0,0006229	0,005457					
									Merkaptan metylowy	0,0008271	0,007245					
									Aceton							
									Amoniak	0,0000619	0,000543					
									Dwuetylamina	0,0005487	0,004806					
									Dwumetyloamina	0,0001387	0,001215					
									Trójetylamina	0,0000524	0,000459					
									Butylamina	0,0000617	0,000541					
									Siarkowódór	0,0000967	0,000847					
									Merkaptan metylowy	0,0006229	0,005457					
Aceton	0,0008271	0,007245														
33	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 4	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ-4}	0,4	6,0	290	8,0								
		Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 5							Amoniak	0,0000619	0,000543					
									Dwuetylamina	0,0005487	0,004806					
									Dwumetyloamina	0,0001387	0,001215					
									Trójetylamina	0,0000524	0,000459					
									Butylamina	0,0000617	0,000541					
									Siarkowódór	0,0000967	0,000847					
									Merkaptan metylowy	0,0006229	0,005457					
									Aceton	0,0008271	0,007245					
									34			8760	E _{POŚ-5}	0,4	6,0	290

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symb ol	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	
35	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 6	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ} -6	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0005487		0,004806
									Dwuetyloamina	0,0001387		0,001215
									Dwumetyloamina	0,0000524		0,000459
									Trójetyleoamina	0,0000617		0,000541
									Butyloamina	0,0000967		0,000847
									Siarkowodor	0,0006229		0,005457
									Merkaptan metylowy	0,0008271		0,007245
									Aceton			
36	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 1	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ} -7	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000619		0,000543
									Dwuetyloamina	0,0000878		0,000769
									Dwumetyloamina	0,0000222		0,000195
									Trójetyleoamina	0,0000084		0,000073
									Butyloamina	0,0000099		0,000087
									Siarkowodor	0,0000155		0,000136
									Merkaptan metylowy	0,0000997		0,000873
									Aceton	0,0001323		0,001159
37	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 2	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ} -8	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000099		0,000087
									Dwuetyloamina	0,0000878		0,000769
									Dwumetyloamina	0,0000222		0,000195
									Trójetyleoamina	0,0000084		0,000073
									Butyloamina	0,0000099		0,000087
									Siarkowodor	0,0000155		0,000136
									Merkaptan metylowy	0,0000997		0,000873
									Aceton	0,0001323		0,001159

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
				Symb ol	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
		do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF							Aceton		
38	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 3	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{Poś-9}	0,16	6,0	290	8,0		0,0000099	0,000087
									Amoniak	0,0000878	0,000769
									Dwuetyloamina	0,0000222	0,000195
									Dwuetyloamina	0,0000084	0,000073
									Trójetyleoamina	0,0000099	0,000087
									Butyloamina	0,0000155	0,000136
									Siarkowodór	0,0000997	0,000873
								Merkaptan metylowy	0,0001323	0,001159	
								Aceton			
39	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 4		8760	E _{Poś-10}	0,16	6,0	290	8,0		0,0000099	0,000087
									Amoniak	0,0000878	0,000769
									Dwuetyloamina	0,0000222	0,000195
									Dwuetyloamina	0,0000084	0,000073
									Trójetyleoamina	0,0000099	0,000087
									Butyloamina	0,0000155	0,000136
									Siarkowodór	0,0000997	0,000873
								Merkaptan metylowy	0,0001323	0,001159	
								Aceton			
40	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19.	Na placu podczyszczalni	8760	E _{Poś-11}	0,16	6,0	290	8,0		0,0000099	0,000087
									Amoniak	0,0000878	0,000769
									Dwuetyloamina	0,0000222	0,000195

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji		
				Symb ol	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	
	Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 5	i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF							Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy Aceton	0,000084 0,000099 0,000155 0,000097 0,0001323	0,000073 0,000087 0,000136 0,000873 0,001159	
41	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja grawitacyjna – wywietrzak ø160	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ-12}	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwumetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy Aceton	0,000099 0,0000878 0,000222 0,000084 0,000099 0,000155 0,000097 0,0001323	0,000087 0,000769 0,000195 0,00073 0,00087 0,000136 0,000873 0,001159	
42	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø200 Nr 1	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ-13}	0,2	6,0	290	8,0	Amoniak Dwumetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy	0,000099 0,0001372 0,000347 0,000131 0,000154 0,000242 0,0001558 0,0002068	0,000087 0,001202 0,000304 0,000115 0,000135 0,000212 0,001364 0,001812	

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję Sprawność %	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
				Symb ol	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
		do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF							Aceton		
43	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø200 Nr 2	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ-14}	0,2	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000155	0,000136
									Dwuetyloamina	0,0001372	0,001202
									Dwuetyloamina	0,0000347	0,000304
									Trójetyleoamina	0,0000131	0,000115
									Butyloamina	0,0000154	0,000135
									Siarkowodór	0,0000242	0,000212
									Aceton	0,0001558	0,001364
										Merkaptan metylowy	0,0002068
44	Budynek podczyszczalni ścieków nr 19. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø200 Nr 3	Na placu podczyszczalni i w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF	8760	E _{POŚ-15}	0,2	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000155	0,000136
									Dwuetyloamina	0,0001372	0,001202
									Dwuetyloamina	0,0000347	0,000304
									Trójetyleoamina	0,0000131	0,000115
									Butyloamina	0,0000154	0,000135
									Siarkowodór	0,0000242	0,000212
									Aceton	0,0001558	0,001364
										Merkaptan metylowy	0,0002068

Tabela 7-1: Informacje o wytwarzanych odpadach i sposobach postępowania z odpadami						
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, 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, 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, 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	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku lub beczce

4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	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. 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, – 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
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	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.:	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	– HP 4 – drażniące, – H13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne. 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, – H13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne.	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,	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcem i Magazyn Techniczny Sposób: w pojemniku

8	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	- HP 6 – ostra toksyczność, - HP 7 – rakotwórcze, - HP 8 – żrące, - HP11 – mutagenne, - H 13 – uczulające, - HP14 – ekotoksyczne. 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. 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, siarczany, 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, - HP11 – 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 materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.. Szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zawiera 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 2014 r. Nr 365 poz.89) odpady te mogą wykazywać	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

10	16 01 07*	Filtry olejowe	właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące, - HP 5 – działą toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP 8 – żrące, H 13 – uczulające. 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	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 elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światówki, monitory komputerowe)	urządzeń chłodniczych (skład: polimery, metale) Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty, (wymiana światłówek, urządzeń w instalacji IPPC) Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, niepalny, zawiera elementy niebezpieczne, np. rtec Do tej grupy odpadów zaliczono zużyte światówki oświetlające hale produkcyjne Zakładu (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Światówki 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 – działą 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 Odpad stanowią akumulatory ołowiowe stosowane w wózkach widłowych. Z uwagi na zawartość ołowiu traktowane są jak 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	2,5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Zajeżdżnia wózków Sposób: nieuszkodzone: luzem lub w worku, uszkodzone: w pojemniku

			(Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 6 – ostra toksyczność, – HP 10 – działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 – ekotoksyczne.			
Odpady inne niż niebezpieczne						
14	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, elementy tusz, które przedostały się poza ciąg technologiczny, np. zanieczyszczone poprzez upadek na posadzkę lub elementy, które nie są przeznaczone do dalszej przeróbki np. przemyki Tkanki zwierzęce zbudowane są głównie z białek i tłuszczowców oraz wody, a także szeregu związków chemicznych (źródło wytworzenia – Instalacja IPPC). 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.	21 120	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Magazyn odpadów poprodukcyjnych Sposób: w kontenerze lub pojemniku
15	02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Źródło: instalacja pomocnicza – podczyszczalnia ścieków Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, odwodnione osady zawierające fosfor, tlenek oraz substancje organiczne Będą to odpady z podczyszczalni ścieków. Osady ściekowe zawierają znaczne ilości substancji organicznej, azotu, fosforu, wody. Ponadto w osadzie obecne są potas, wapń, magnez i żelazo. 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	10 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Podczyszczalnia ścieków Sposób: w kontenerze lub pojemniku
16	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80 (w tym skratki, zsiłki)	Źródło: instalacja pomocnicza – ciąg technologiczny systemu podczyszczania ścieków Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, elementy tusz, które zostały wychwycone na urządzeniach filtrujących – skratki Tkanki zwierzęce zbudowane są głównie z białek i tłuszczowców oraz wody, a także szeregu związków chemicznych (źródło wytworzenia – Instalacja IPPC). 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.	8 520	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Magazyn odpadów poprodukcyjnych, Przepompownia ścieków Sposób: w kontenerze lub pojemniku
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	5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport	Miejsce: Magazyn odzieży Sposób: luzem lub w pojemniku

			skład wchodzą elastomery i gumy		odbiorcy	
18	08 03 18	Opadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	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. Źródło: obsługa biurowa instalacji IPPC	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*	Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, elementy metalowe, z tworzywa sztucznego z pigmentami na bazie żywic Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty	1,0	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	Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, np. zużyte tarcze szlifierskie (metal z materiałem ciemnym) 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 powstającym z celulozy, włókna ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmilenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania 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. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ścieru drzewnego, i z masą z oczyszczonej 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 2022 r. poz. 699 z późn. zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny	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
21	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera polimery	2 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą, Kółtownia Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku lub worku

			Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające po zakupywanych surowcach (źródło wytworzenia –Instalacja IPPC). Odpady tworzyw sztucznych wytworzone są z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady z tworzyw sztucznych nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 późn zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Źródło: instalacja IPPC			
22	15 01 03	Opakowania z drewna	Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera elementy drewniane i metalowe (gwoździe lub zszywki) Odpady opakowań stanowią uszkodzone palety drewniane (źródło wytworzenia –Instalacja IPPC). Odpady drewniane nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Źródło: instalacja IPPC	240	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, przekazanie osobie fizycznej lub jednostce organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą (jako paliwo lub drobnych napraw) transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku
23	15 01 04	Opakowania z metali	Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, 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 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. Źródło: instalacja IPPC	100	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku lub worku
24	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera mieszaninę odpadów opakowaniowych Źródło: instalacja IPPC, instalacja pomocnicza - warsztaty	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	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	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			z włókniń i folii wykonanych z polipropylenu, polietylenu i nylonu, natomiast ręczniczek z celulozy. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn. zm.) klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.		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 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 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 02 15		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 kontenerze lub pojemniku
29	16 03 80	Produkty przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia		Źródło: instalacja IPPC Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, zawiera elementy opakowania i tkanki mięsnej	100		Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Magazyn odpadów produkcyjnych 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 stałej, 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 stałej, 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 żywcą Sposób: w kontenerze lub pojemniku
32	17 04 02	Aluminium		Źródło: instalacja IPPC oraz instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, 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 żywcą Sposób: w kontenerze lub pojemniku
33	17 04 05	Żelazo i stal		Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, elementy z metalu żelaznych	250		Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, przekazanie osobie fizycznej lub jednostce organizacyjnej	Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia Chłodnicza, Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą

34	17 04 07	Mieszane metali	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, elementy z mieszaniny metali	150	niebędącej przedsiębiorcą (do drobnych napraw) transport odbiorcy Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, przekazanie osobie fizycznej lub jednostce organizacyjnej niebędącej przedsiębiorcą (do drobnych napraw) transport odbiorcy	Sposób: w kontenerze lub pojemniku Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia Chłodnicza, Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą
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,	Sposób: w kontenerze lub pojemniku Miejsce: Warsztaty mechaniczne, Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywcą
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 kracie rzadkiej, będącej częścią podczyszczalni. Skratki składają się głównie z materii organicznej z dodatkiem substancji mineralnych. Odpady nie będą wykazywały właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 z późn zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.	3 084	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Sposób: w kontenerze lub pojemniku Miejsce: Przepompownia ścieków Sposób: w kontenerze lub pojemniku

12. Pozostałe ustalenia decyzji nie podlegają zmianom.

Uzasadnienie

Animex Foods sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Chałubińskiego 8 00-6130 Warszawa, poprzez swojego pełnomocnika Pana Henryka Dominiaka, wystąpiła z wnioskiem z dnia 29.09.2022 r. o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 19.03.2018 r., znak: WGKIOŚ-II.6223.2.2018.JS (zmiana z dnia 29.04.2021 r. znak: WOŚr-VIII.6223.1.3.2020.JS oraz z dnia 28.02.2022 r. znak: WOSr-VII.6223.1.1.2021.LR.3), zmieniającej pozwolenie zintegrowane 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 wynika z konieczności dostosowania warunków prowadzenia instalacji w związku z uruchomieniem linii produkcyjnej nowego asortymentu – boczku pieczonego oraz przejściem jelicarni, bez zmiany wydajności dobowej.

Instalacja Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. zlokalizowane w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b wpisują się w rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1893 z późniejszymi zmianami) wyżej wymienione 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 2022 r., poz. 2256 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 2022 r. poz. 2556). 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. zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczą

następujących zmian:

- poszerzenie asortymentu o wyrobu z boczku pieczonego. Docelowo planuje się realizację dwóch linii pieczenia boczku, co wyeliminuje asortymenty ze słabą marżą i małym wolumenem, które do tej pory były wytwarzane na tych urządzeniach. Docelowa wielkość produkcji, 270 Mg/dobę, nie ulegnie zmianie.
- poszerzenie części ubojowej o jeliciniarnię, w której jelita poddawane będą czyszczeniu. Przewiduje się produkcję 1 606 400 sztuk kompletów jelit. Pozyskiwanie jelit nie będzie związane z procesem inwestycyjnym. Poprzednio jeliciniarnia była obsługiwana przez firmę zewnętrzną.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 02.11.2022 r. znak: WOŚr-VIII.6223.7.2022.LR. zapis wniosku w postaci elektronicznej został przekazany ministrowi właściwemu do spraw środowiska.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14.06.1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000) poinformowano stronę o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W terminie określonym w ww. zawiadomieniu strona nie zgłosiła żadnych uwag i wniosków.

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.

Otrzymują:

1. Animex Foods Sp. z o.o.
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.

Z up. PREZYDENTA MIASTA

Dariusz Matuski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Ochrony Środowiska

GŁÓWNY SPECJALISTA
Lesław Rodak
Lesław Rodak

Szczecin, dnia 21-03-2023r

OŚWIADCZENIE

O ZRZECZENIU SIĘ PRAWA DO WNIESIENIA ODWOŁANIA

Ja niżej podpisany Henryk Daniluk
(imię i nazwisko)

po zapoznaniu się z treścią decyzji/postanowienia* Prezydenta Miasta Szczecin znak:

10.DŚr-VII.6223.7.2022.LR

z dnia 16-03-2023r w sprawie Zużycia Wodociągów
zwiększenia jego dla ANIMEX Foods
Sp. z o.o.

Oświadczam, że decyzja ta jest zgodna z moim żądaniem, wobec czego zrzekam się prawa wniesienia odwołania/zażalenia* od decyzji/postanowienia* do organu II instancji.

Jednocześnie wnoszę o nadanie wymienionej decyzji/postanowieniu* klauzuli wykonalności-prawomocności.

Henryk Daniluk

czytelny podpis

* niewłaściwe skreślić

