

PREZYDENT MIASTA SZCZECIN

WGKIOŚ-II.6223.4A.2016.JS
UNP: 57802/WGKIOŚ/-XIX/16

Szczecin; 2017-08-24

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 j.t. ze zm.), art. 16 ustawy z dnia 7 kwietnia 2017 r. o zmianie ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2017 r. poz. 935), art. 214, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 j.t. ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. z siedzibą Morliny 15, 14-100 Ostróda w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej 600 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę, zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b – zmiana decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 10.03.2006 r. znak: WGKIOŚ.II.EP-6430/2/05/06, zmienionej decyzjami Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 28.12.2009 r. znak: WGKIOŚ.II.EP.6430/2-2.9/05/06 i z dnia 02.12.2016 r. znak: WGKIOŚ-II.6223.10.2014.JS

o r z e k a m

zmienić, na wniosek strony ostateczną decyzję Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 10.03.2006 r. znak: WGKIOŚ.II.EP-6430/2/05/06, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 28.12.2009 r. znak: WGKIOŚ.II.EP.6430/2-2.9/05/06 i z dnia 02.12.2016 r. znak: WGKIOŚ-II.6223.10.2014.JS, udzielając Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. z siedzibą Morliny 15, 14-100 Ostróda pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 384 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę, zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b, w następujący sposób:

- 1. Na str. 2 orzeczenie decyzji o treści:** „ orzekam udzielić Grupie ANIMEX S.A. Morliny 15, 74-100 Ostróda, Oddział w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b, 70-812 Szczecin zwanej dalej Zakładem pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 384 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę”

otrzymuje brzmienie:

„ orzekam udzielić Animex Foods Sp. z o.o. Sp. k. Morliny 15, 14-100 Ostróda, Oddział w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b, 70-812 Szczecin zwanej dalej Zakładem pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej do 600 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę”.

- 2. W treści całej decyzji nazwa prowadzącego instalację** otrzymuje brzmienie:

Animex Foods Sp. z o. o. sp. k.
Morliny 15, 14-100 Ostróda
Oddział w Szczecinie
Ul. Pomorska 115b, 70-812 Szczecin

3. Pkt. I.2. Charakterystyka działalności otrzymuje brzmienie:

„Animex Foods Sp. z o.o. sp.k., Morliny 15, 14 – 100 Ostróda, Oddział w Szczecinie prowadzi podstawową działalność gospodarczą w zakresie uboju trzody chlewnej, rozbioru półtuszy wieprzowych oraz przetwórstwa mięsa surowego na wyroby :

- wędzonki,
- kielbasy
- szynki i łopatki pasteryzowane w folii lub w puszkach
- konserwy,
- tłuszcze.

Na terenie Zakładu znajdują się również instalacje o charakterze pomocniczym w stosunku do głównej instalacji:

- magazyn produktu- chłodnie i mroźnie,
- maszynownia chłodnicza- instalacje chłodnicze amoniakalne i glikolu,
- sprężarkownia,
- kotłownia,
- warsztaty,
- podczyszczalnia ścieków przemysłowych,
- laboratorium,

oraz instalacje regulowane oddzielnymi pozwoleniami wodnoprawnymi

- ujęcie wody i stacja uzdatniania
- instalacja odprowadzania wód opadowych ze zbiornikami retencyjnymi wód opadowych,
- instalacja odprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji zewnętrznej.

Dodatkowo na terenie zlokalizowana jest myjnia samochodowa ekspedycji żywca, która obsługiwana jest przez firmę zewnętrzną.”

4. Pkt. II.1 Przyjęcie trzody otrzymuje brzmienie:

„Trzoda dowożona jest do Zakładu samochodami przystosowanymi do transportu żywca. Rozładunek żywca następuje na rampie rozładowniczej wielostanowiskowej, posiadającej posadzkę antypoślizgową i dobre oświetlenie oraz wyposażonej w stanowisko weterynaryjne do wstępnej selekcji zwierząt. Odrzucane sztuki kierowane są do uboju sanitarnego i traktowane jako materiał szczególnego ryzyka.

Po rozładowaniu samochody kierowane są na dwustanowiskową myjnię samochodową należącą do firmy zewnętrznej, gdzie powstałe z mycia i czyszczenia ścieki splukiwane są do kanalizacji technologicznej. Celem ograniczenia zużycia wody samochody myte są myjkami ciśnieniowymi.

Z rampy rozładowniczej zwierzęta przechodzą do magazynu żywca. Magazyn żywca podzielony jest na boksy wyposażone w urządzenia do pojenia zwierząt. Posadzka magazynu jest wybetonowana i posiada kanały przykryte rusztami do odprowadzania gnojowicy. Celem zabezpieczenia odpowiedniego mikroklimatu pomieszczenia posiadają mechaniczną wentylację wyciągową.

Magazyn żywca od części ubojowej oddzielony jest grubą ścianą. Zwierzęta przed skierowaniem do uboju są myte.

Pomieszczenie magazynu żywca sprząta się na sucho, a pozostałość splukuje do kanalizacji technologicznej.”

5. Pkt. II.2. Ubój otrzymuje brzmienie:

„Z boksów magazynowych świnie kieruje się do kabiny oszałamiania. Oszałamianie odbywa się przy użyciu dwutlenku węgla z zastosowaniem metody jednostopniowej tj. przy stosowaniu w kabinie stężenia CO₂ około 96%.

Zwierzęta wdychając gaz zostają uśpione, a tym samym mają zablokowane zdolności czucia i postrzegania.

Ubój zwierząt prowadzony jest na wisząco. Oszołomione sztuki podnosi się podnośnikiem na kolejkę podwieszoną chwytając je za tylne kończyny przy użyciu pęta łańcuchowego. Następnie prowadzi się ubój przez wykrwawianie. W tym celu w czasie nie dłuższym niż 60 s od momentu oszołomienia oczyszcza się miejsca klucia i przebija bagnetem. Zakład nie pozyskuje krwi do celów spożywczych. Uzyskana krew po dodaniu cytrynianu sodu jest wykorzystywana do celów technicznych. Za pomocą pompy pneumatycznej jest przepompowywana i transportowana rurociągami z koryta do zbiorników krwi technicznej znajdujących się w magazynie odpadów. Wykrwawianie trwa ok. 1 min. Po zainstalowaniu nowego urządzenia do ogłuszania żywca, czas wykrwawiania wydłuży się do ok. 6 minut. Z jednej sztuki uzyskuje się około – min. 4,5-5 kg krwi technicznej. Pozostała krew z dalszej części koryta do wykrwawienia pozostaje w nim do końca zmiany ubojowej i następnie zostaje zebrana i przekazana jako odpad lub produkt uboczny pochodzenia zwierzęcego.

Po operacji wykrwawiana tusze kierowane są na myjkę prysznicową, gdzie myte są przez okres 40-60 s wodą o temperaturze 42°C ± 2°C, a następnie poddawane czynności oparzania.

Oparzenie sztuk prowadzi się w oparzelniku przy częściowym zanurzeniu. Czas trwania oparzania wynosi ok. 6min. przy temperaturze 60oC.

Koryto oparzelnika na całej długości jest izolowane celem ograniczenia do minimum strat ciepła, natomiast utrzymanie temperatury wody na stałym poziomie realizowane jest za pomocą systemu doprowadzania pary. Wymiana wody w oparzelniku odbywa się 1 raz na zmianę, a brudna woda kierowana jest do kanalizacji przemysłowej.

Po operacji oparzania tusze kierowane są do dwustopniowej szczeciniarki, gdzie w pozycji leżącej oczyszczane są ze szczeciny zbierakami stalowymi mocowanymi na podkładkach gumowych.

Po operacji usunięcia szczeciny tusze poddawane są myciu w pozycji pionowej, a następnie opalaniu. Opalenie jest zabiegiem, który wykonuje się w celu usunięcia ewentualnych pozostałości szczeciny, a także zniszczenia wszelkich bakterii znajdujących się na świńskiej tuszy.

Opalenie przeprowadza się w specjalnym piecu z palnikami gazowymi sterowanymi automatycznie w temp. około 800+900°C. Po wyjeździe sztuki z pieca stosuje się dodatkowe opalenie ręczne miejsc trudno dostępnych.”

6. W pkt. II.3. Wytrzewianie zapis o treści:

Komplet jelit umieszcza się na tacy specjalnego transportera i dostarcza do stanowiska badania lekarskiego. Następnie podroby surowcowe tj. jelita i żołądki oczyszcza się 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. Po opróżnieniu tace transportera przechodzą przez specjalny sterylizator, w którym są myte i sterylizowane wodą o temp. 82oC.

otrzymuje brzmienie:

„Komplet jelit umieszcza się na tacy specjalnego transportera i dostarcza do stanowiska badania lekarskiego. Następnie podroby surowcowe 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. Po opróżnieniu tace transportera przechodzą przez specjalny sterylizator, w którym są myte i sterylizowane wodą o temp. 82oC.”

7. Pkt. II.5. Procesy przetwórcze otrzymuje brzmienie:

Procesy przetwórcze prowadzone w Zakładzie obejmują produkcję wędzonek, kielbas, wędlin podrobowych i innych niż podrobowe, szynek i łopatek konserwowych oraz konserw mięsnych i/lub podrobowych, a także wytwórstwa tłuszczu.

Procesy charakteryzują się znacznym stopniem zróżnicowania wynikającym z przyjętej struktury asortymentowej zakładu. Stosowane operacje w wymienionych procesach to: wstępne przygotowanie surowca, zestawienie składu surowcowego, rozdrabnianie, peklowanie, przyprawianie, dodawanie materiałów pomocniczych, uplastycznianie, kutrowanie, mieszanie, wędzenie, dojrzewanie, gotowanie, wytapianie smalcu, studzenie, konfekcjonowanie, plasterkowanie, porcjowanie i pakowanie.

W trakcie wymienionych operacji powstają odpady. Odpady z operacji peklowania zawierają znaczne ilości soli i solanki.

Produkcja konserw w fazie wstępnej i podstawowej składa się z podobnych operacji technologicznych jak produkcja wędlin (peklowanie, rozdrabnianie, przyprawianie). W fazie końcowej następuje konfekcjonowanie (puszki metalowe), gotowanie (w autoklawach) i wychładzanie.

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.

Procesy utrwalania wędlin prowadzone są w wędzarni Zakładu, wyposażonej w szereg urządzeń, których charakterystykę przedstawiono w tabeli 1.

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/płynny dym	15
2	Komora wędzarnicza nr 2	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	15
3	Komora wędzarnicza nr 3	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze	15
4	Komora wędzarnicza nr 4	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze	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/płynny dym	15
9	Komora wędzarnicza nr 19	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze	12
10	Komora wędzarnicza nr 20	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze	12

11	Komora wędzarnicza nr 21	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze	12
12	Komora wędzarnicza nr 22	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze	12
13	Komora wędzarnicza nr 15	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze	10
14	Komora wędzarnicza nr 16	6 wózkowa	wiórki wędzarnicze	10
15	Komora wędzarnicza (nowa)	8 wózkowa	wiórki wędzarnicze/płynny dym	10
16	Komora dojrzewania nr 9	12 wózkowa	wiórki wędzarnicze	3
17	Komora dojrzewania nr 10	60 wózkowa	wiórki wędzarnicze	3
18	Komora dojrzewania nr 11	100 wózkowa	wiórki wędzarnicze	3
19	Komora dojrzewania nr 12	100 wózkowa	wiórki wędzarnicze	3
20	Komora dojrzewania nr 13	32 wózkowa	wiórki wędzarnicze	3
21	Komora dojrzewania nr 14	250 wózkowa	wiórki wędzarnicze	3

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.

W komorach wędzarniczych stosowany jest również płynny dym. Jest to substancja, która rozpylana jest w komorze w postaci mgły, a następnie jest w całości wchłaniana przez wyroby mięsne poddawane takiemu wędzeniu. Podczas tej operacji nie występuje emisja zanieczyszczeń, ponieważ komory są szczelnie zamknięte, a otwarcie następuje po czasie całkowitego wchłonięcia dymu przez wędliny.

Dym wędzarniczy wytwarzany jest w dymogeneratorach ze zrębków drzew liściastych, głównie buku, dębu, olchy, akacji. Proces wytwarzania dymu składa się z dwu etapów tj. termicznego rozkładu drewna i utleniania lotnych produktów tego procesu. Silniejsze napowietrzanie strefy żarzenia drewna powoduje powstanie większej ilości kwasów organicznych i fenoli, a tym samym lepszą jakość dymu. Najlepszy dym do wędzenia powstaje w temp. 340-400°C w fazie rozkładu lignin, oraz w temperaturze 250°C w fazie utleniania lotnych składników drewna. Temperatura zbliżona lub przekraczająca 400°C sprzyja tworzeniu węglowodorów pierścieniowych (np. benzo(a)piren) o właściwościach kancerogennych.

Podczas procesów wędzenia powstaje odpadowy popiół ze spalania zrębków drewna, a w okresie wietrzenia komór występuje emisja składników dymu wędzarniczego do powietrza. Wielkość występującej emisji obliczono przy pomocy wskaźników określonych na podstawie wyników pomiarów przeprowadzonych w roku 2000. Oszacowane na podstawie tych pomiarów wskaźniki emisji przedstawiono poniżej:

Substancja	Wskaźnik I kg/Mg zrębków
metanol	0,44
kwasy w przeliczeniu na kwas octowy	1,92
lotne zw iązki organiczne w przeliczeniu aceton	1,92
NO ₂	0,96
CO	29,0

Proces wędzenia złożony jest z kilku operacji o różnym czasie trwania:

- ładowanie komory - 5 min.
- wędzenie - 20 do 1 80 min. w zależności od gatunku wędlin
- chłodzenie - 15 min.

Zużycie zrębków drzewnych przy obecnym wyposażeniu wędzarni nie przekracza 150 Mg/rok. Wędzarnia pracuje 24 godz./dobę. Maksymalna ilość równocześnie wietrzonych komór (emisja) wynosi 5 szt.

8. Pkt. II.6.1. Instalacja ujęcia i przygotowania wody otrzymuje brzmieniu:

Zaopatrzenie Zakładu w wodę następuje częściowo z własnego ujęcia głębinowego oraz częściowo z przyłącza wodociągu miejskiego w ul. Pomorskiej.

Animex Foods Sp. z o.o. Sp. k. posiada decyzję Zachodniopomorskiego Urzędu Wojewódzkiego w Szczecinie z dnia 26.03.2001 zatwierdzającą zasoby eksploatacyjne ujęcia wód podziemnych w ilości 175 m³/h przy depresji S = 2,5 m. Ujęcie składa się z trzech studni wierconych o następującej charakterystyce:

Tab.3.

Lp.	Parametr	Studnia nr 1A	Studnia nr 4	Studnia nr 5
1.	Rok budowy	1992	2000	2002
2.	Wydajność eksploatacyjna [m ³ /h]	68,0	62,0	52,0
3.	Depresja [m]	2,6	2,2	3,4
4.	Statyczne zwierciadło wody [m]	4,1	3,5	4,2
5.	Głębokość studni [m]	24,4	30,7	29,0
6.	Współczynnik filtracji [m/s]	0,0000536	0,000288	0,0000336
7.	Typ pompy	GC.3.03	GC.3.03	GC.3.03
8.	Głębokość zawieszenia [m p.p.t]	11,5	11,5	11,5

W obudowie każdej studni na rurociągu tłocznym pompy zainstalowany jest wodomierz typu MKI00 (Powogaz).

Woda ujmowana ze studni głębinowych poddawana jest procesowi napowietrzania w mieszalnikach wodno-powietrznych celem utlenienia związków żelazawych w żelazowe, a następnie zostaje poddana dwustopniowej filtracji, w czasie której następuje usunięcie związków żelaza. Odżelaziacze są płukane średnio co 6 tygodni przez około 6 min, a zużycie wody podczas płukania jednego filtru wynosi ok. 9 m³. Wody popłuczne odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej.

Przed podaniem wody do zbiorników wody czystej jest ona chlorowana podchlorynem sodu. Ze zbiorników wody czystej za pomocą pomp tłoczona jest ona do zakładowej sieci wodociągowej.

Zakład posiada decyzję pozwolenie wodno-prawne na pobór wód z ujęcia.

9. Pkt. II.6.2. Instalacje ściekowe otrzymuje brzmienie:

„Działalność zakładu związana z ubojem i przetwórstwem mięsa powoduje konieczność odprowadzania z terenu zakładu:

- ścieków przemysłowych
- ścieków bytowych,
- wód opadowych.

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

- ścieki z operacji produkcyjnych (np.: oparzenie, odszczecinianie, mycie tusz, linii przetwórstwa),
- ścieki z mycia i dezynfekcji pomieszczeń produkcyjnych,

- oraz ścieki firm obcych: ścieki z jelicelni, ścieki z myjni pojazdów samochodów po żywcu, ścieki z myjni samochodowej Mercedes.

Do kanalizacji ścieków sanitarnych należącej do zakładu trafiają ścieki sanitarne z węzłów sanitarnych pracowników zakładu, jak również ścieki przemysłowe z płukania filtrów w kotłowni, wody chłodnicze z autoklawów, ścieki z pralni odzieży roboczej prowadzonej przez firmę zewnętrzną.

Na terenie zakładu funkcjonują odrębne sieci kanalizacji przemysłowej, sanitarnej i wód opadowych.

Ścieki przemysłowe odprowadzane są do zakładowej podczyszczalni ścieków osobną kanalizacją. Ścieki te po podczyszczeniu na zakładowej podczyszczalni ścieków trafiają do kanalizacji sanitarnej i łącznie ze ściekami sanitarnymi przekazywane są do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych. Warunki odprowadzania ścieków określone są w oddzielnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Wody opadowe z powierzchni utwardzonej terenu zakładu oraz dachów budynków, a także powierzchni utwardzonych i dachów podmiotów zewnętrznych zbierane są oddzielną kanalizacją i po podczyszczeniu odpływają do cieku Niedźwiedziańska przepływającego przez zakład, na podstawie oddzielnego pozwolenia wodnoprawnego."

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

„Wody opadowe zbierane są z powierzchni utwardzonej Zakładu poprzez wpusty uliczne typu kratkowego i z dachów budynków rynnami do kanalizacji deszczowej.”

otrzymuje brzmienie:

„Wody opadowe zbierane są z powierzchni utwardzonej Zakładu oraz terenów utwardzonych podmiotów zewnętrznych poprzez wpusty uliczne typu kratkowego i z dachów budynków rynnami do kanalizacji deszczowej.”

11. Pkt. II.6.8. Bilans masowy Zakładu (dane za 2008 r) otrzymuje nowy tytuł i brzmienie:

„Pkt. II.6.8. Zużycie surowców, materiałów i paliw.

Tab.7.

Lp.	Wielkość	Jednostka/rok	Ilość
1.	trzoda chlewna	Mg	279 256
2.	mięso świeże (własne + zakup)	Mg	73 000
3.	tłuszcz (własny + zakup)	Mg	26 000
4.	dwutlenek węgla	Mg	1 300,000
5.	wiórki drzewne	Mg	150
6.	płynny dym	Mg	100
7.	materiały pomocnicze (sól, przyprawy)	Mg	3 100
8.	opakowania	Mg	10 000
9.	amoniak	Mg	32 (wypełnienie) Okolo 5-7 (uzupełnianie)
10.	glikol	Mg	max 28
11.	woda	m ³	1 200 000
12.	gaz ziemny	m ³	10 200 000
13.	olej opałowy	m ³	9 800

”

12. Pkt. II.6.8.1. Charakterystyka energetyczna otrzymuje brzmienie:

Zużycie energii cieplnej.

Tab.8.

Produkcja i zużycie ciepła [GJ]	Wskaźniki zużycia ciepła [MJ/kg produktu]
320 000	1,5

Zużycie energii elektrycznej.

Tab.9.

Zużycie [MWh/rok]	Wskaźnik zużycia energii elektrycznej [kWh/kg produktu]
42 000	0,2

13. Wykreśla się pkt. II.6.9. Pralnia odzieży roboczej.

14. W pkt. III.1.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń dodaje się zapis o treści:

„Za moment zakończenia rozruchu instalacji uboju przyjmuje się moment przygotowania do pracy oparzelnika, pieca opalająco- dezynfekującego oraz myjek biczowych.

Za moment wyłączania instalacji uboju przyjmuje się moment, w którym na przenośniku łańcuchowym nie podwiesza się uśpionych sztuk.

W instalacji przetwórstwa mięsnego wykorzystywane są urządzenia, które nie wymagają czasu rozruchu i czasu zatrzymania.”

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

Lp.	Instalacja	Zdolność produkcyjna			Wydajność zmniejszona		
		szt./h	Mg/h	Mg/dobę	szt./h	Mg/h	Mg/dobę
1.	Ubojnia trzody chlewnej	300	48,0	600,00	300	48,0	384,0
2.	Przetwórnia mięsa	-	-	200,00	-	-	60,0

16. Do pkt. III.3. Zapobieganie awariom dodaje się pkt III.3.1.3. o nazwie i brzmieniu:

„ Pkt. III.1.3. w zakresie ochrony przed pożarem:

W celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia sytuacji awaryjnych należy zobowiązać pracowników i osoby przebywające na terenie zakładu do przestrzegania przepisów przeciwpożarowych i stosowania się do wewnętrznych regulaminów i zarządzeń BHP.

W zakresie zagrożeń należy:

- bezwzględnie stosować się do wewnętrznych instrukcji zakładowych,
- przestrzegać zasad ochrony przeciwpożarowej na wszystkich stanowiskach pracy,
- utrzymywać urządzenia gaśnicze w odpowiednim stanie,
- utrzymywać drogi ewakuacyjne w należyłym stanie (nie zastawiać, nie zamykać drzwi, nie niszczyć oznakowania),
- przestrzegać ustalonych procedur postępowania dla pracowników w przypadku zaistnienia pożaru i innych sytuacji awaryjnych.

Należy przeprowadzać niezbędne czynności, mające na celu zapobieganie awariom, których skutki mogą wpłynąć niekorzystnie na środowisko. Są to m. in. modernizacje, naprawy i kontrole, których celem jest nie tylko utrzymanie sprawnych maszyn, ale również usunięcie usterek mogących być w przyszłości powodem zaistnienia awarii oraz systematyczne przeprowadzanie kontroli poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji.

O wystąpieniu awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić Zachodniopomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Zachodniopomorskiego Państwowego Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego, właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Prezydenta Miasta Szczecina oraz przekazać tym organom informacje o:

- okolicznościach awarii,
- niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, co umożliwi dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu."

17. Wykreśla się pkt. III.4. Plany na przyszłość.

18. Pkt. IV.1.1. Główne emisje do powietrza otrzymuje brzmienie:

„Źródłami emisji do powietrza w Zakładzie są procesy spalania paliw:

- kotłownia gazowa
- opalarka szczeciny
- wędzarnia wędlin
- warsztat mechaniczny

oraz procesy podczyszczania ścieków."

19. W pkt. IV.1.2. Ustalam wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i urządzeń Zakładu, tabela 11 otrzymuje nowe brzmienie i staje się załącznikiem nr 1 decyzji.

20. Pkt. IV.1.2.1. Ustalam rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczalnych do wprowadzenia do powietrza, tabela 12 otrzymuje brzmienie:

Tab.12.

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/r]
1	2
SO ₂	37,473
NO ₂	100,017
CO	5,995
Pył ogół.	35,404

PM10	0,124
PM2,5	0,074
metanol	0,0856
kwas octowy	0,3731
aceton	0,3773
Amoniak	2,4839
Dwuetyloamina	0,0152
Dwumetyloamina	0,0059
Trójetyloamina	0,0065
Butyloamina	0,0099
Siarkowodór	0,0421
Merkaptan metylowy	0,0744
H ₂ SO ₄	0,0291

21. Wykreśla się pkt. IV.2. Ustalam ilość i jakość ścieków deszczowych dopuszczalnych do wprowadzania do wód.

22. W pkt. IV.3.1. Rodzaj wytwarzanych odpadów, tabela 13 otrzymuje nowe brzmienie i staje się załącznikiem nr 2 decyzji.

23. W pkt. IV.3.2. Sposoby magazynowania i zagospodarowania odpadów, tabela 14 otrzymuje nowe brzmienie i staje się załącznikiem nr 2 decyzji.

24. Wykreśla się pkt. IV.3.2.3.

25. Pkt. IV.3.3. Zobowiązania otrzymuje brzmienie:

„Zobowiązuję Zakład do:

- prowadzenia ewidencji powstających odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem, przy użyciu obowiązujących dokumentów ewidencji odpadów,
- składania Marszałkowi Województwa Zachodniopomorskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach wytwarzanych odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi w terminach określonych w aktach wykonawczych do Ustawy o odpadach, za poprzedni rok kalendarzowy.”

26. Wprowadza się pkt. IV.3.4. o tytule: Numer Identyfikacji Podatkowej (NIP) oraz REGON posiadacza odpadów i brzmieniu:

„NIP – 754-10-15-206
REGON – 530 978 422”

27. W pkt. IV.4. Ochrona przed hałasem zapis o treści:

„Najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się w odległości 250m od granic Zakładu. Odległość od źródeł emisji hałasu wynosi ok. 700m.”

otrzymuje brzmienie:

„Najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się w odległości 160 m od granic Zakładu. Odległość od źródeł emisji hałasu wynosi ok. 250 m.”

28. W pkt. IV.4.1. Dopuszczalne poziomy hałasu, tabela 15 otrzymuje brzmienie:

Tab. 15.

L.p.	Przeznaczenie terenu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu	
			L _{Aeq D}	L _{Aeq N}
1	2	3	4	5
1	Zabudowa mieszkaniowo-usługowa	Po1 – budynek mieszkalny ul. Pomorska 105, dz. 6/1 obr. Dąbie 65	55	45
2	Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna	Po2 – budynek mieszkalny ul. Pomorska 110, dz. 18/4 obr. Dąbie 65	55	45
3	Zabudowa mieszkaniowo-usługowa	Po3 – budynek mieszkalny ul. Pomorska 115, dz. 10/1 obr. Dąbie 65	55	45

29. W pkt. IV.4.2. Rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu Zakładu, tabela 16 otrzymuje brzmienie:

Tab. 16.

Źródła powstawania hałasu			
Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Dzień	Noc
1	2	3	4
1	Budynek produkcyjny	16	8
2	Myjnia samochodów po żywcu	12	2
4	Skraplacze chłodnicze	16	8
5	Zbiornik wody z hydrofornią	12	4
6	Zbiornik uśredniający ścieków	16	8
7	Budynek sit z przepompownią ścieków	16	8
8	Budynek obróbki ścieków	16	8
9	Rozprężalnia gazu	8	2
10	Magazyn chłodzony	16	8
11	Kotłownia	16	8
12	Stacja uzdatniania wody	16	8
13	Budynek wymienników ciepła i pomp	12	4
14	Maszynownia chłodnicza	16	8
15	Sprężarkownia	12	4
16	Wentylatory wyciągowe na budynku produkcyjnym	8	1
17	Wentylatory kotłowni	8	1
18	Waga wjazdowa na bramie czystej	16	2
19	Waga wyjazdowa na bramie czystej	16	2
20	Waga na bramie brudnej	16	2
21	Ruch pojazdów na terenie zakładu	16	2
22	Ruch pojazdów na parkingu zakładu	16	2
23			

30. Pkt. IV.5. Określam ilość wody pobranej z własnego ujęcia oraz ilość, stan i skład ścieków odprowadzanych do kanalizacji miejskiej otrzymuje nowy tytuł:

„Pkt. IV.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC oraz ilość, stan i skład ścieków odprowadzanych do kanalizacji miejskiej.”

31. Pkt. IV.5.1. Gospodarka wodna otrzymuje brzmienie:

„Roczna wielkość zużycia wody do celów instalacji IPPC – 1 200 000 m³.”

32. Pkt. IV.5.1.1. otrzymuje brzmienie:

„Monitoring poboru wody wykorzystanej do celów instalacji IPPC należy prowadzić w trwałym rejestrze. Rejestrację zużycia wody prowadzi się w okresach miesięcznych na podstawie wskazań wodomierzy oraz szacowania strumieni rozchodów. Na podstawie miesięcznych bilansów zużycia wody przygotowuje się roczne zestawienia zużycia wody. Dokumentację dotyczącą monitoringu ilości pobieranej wody należy przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.”

33. Dodaje się pkt. IV.5.2. o brzmieniu:

„Ilość ścieków odprowadzana z instalacji IPPC do kanalizacji miejskiej - max 1 200 000 m³ / rok.

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

- azot amonowy	200,0 mg/dm ³
- fosfor ogólny	5,0 mg/dm ³
- fenole lotne	15,0 mg/dm ³
- węglowodory ropopochodne	15,0 mg/dm ³ „

34. Wykreśla się pkt. V. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

35. Pkt. VI.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji otrzymuje brzmienie:

Monitoring procesów technologicznych obejmuje:

- monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii,
- monitoring parametrów technicznych poszczególnych instalacji i urządzeń.
- monitoring uciążliwości eksploatacji instalacji.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzony jest w oparciu o:

- ewidencję przerabianego żywca,
- ewidencję ilości produkowanych wyrobów,
- ewidencję zużycia wody w instalacji,
- ewidencję zużycia energii,
- ewidencję emisji do środowiska (ścieki i odpady).

Wyniki monitoringu przedkładać Prezydentowi Miasta Szczecin oraz Wojewódzkiemu

Inspektorowi Ochrony Środowiska do 15 marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy.

Monitoring parametrów technicznych instalacji i urządzeń prowadzony jest w oparciu o prowadzoną bieżącą kontrolę parametrów procesów technologicznych i ich rejestrację w raportach zmianowych.

Monitoring uciążliwości eksploatacji instalacji obejmuje:

1. prowadzenie monitoringu realizacji planu dostaw żywca i raportowanie odstępstw w tym zakresie,
2. opracowanie instrukcji przyjmowania i rozładunku żywca, uwzględniającej działania minimalizujące uciążliwość oraz raportowanie w zakresie odstępstw w tym zakresie,
3. codzienny monitoring prawidłowości pracy urządzeń w podczyszczalni ścieków (budynek obróbki ścieków, zbiornik uśredniający ścieków) oraz raportowanie w tym zakresie,
4. codzienny monitoring prawidłowości pracy urządzeń zlokalizowanych w budynku przepompowni ścieków i na podstawie wyników tego monitoringu weryfikację harmonogramu czyszczenia krat i sił,
5. utrzymywanie w dobrym stanie technicznym wszystkie urządzenia w podczyszczalni ścieków oraz wprowadzenie harmonogramu prac serwisowych,
6. opracowanie instrukcji pracy podczyszczalni ścieków oraz monitorowanie prawidłowości jej pracy z uwzględnieniem doraźnych i docelowych działań minimalizujących uciążliwość oraz raportowanie w tym zakresie.

Wyniki monitoringu przedkładać raz na kwartał Prezydentowi Miasta Szczecin.

36. Pkt. VI.2.2. otrzymuje brzmienie:

„Zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza określają obowiązujące przepisy. Pomiary okresowe prowadzi się dwa razy w roku kalendarzowym, raz w sezonie zimowym oraz raz w sezonie letnim.”

37. Pkt. VI.3.1. otrzymuje brzmienie:

„Pomiary hałasu wykonywane będą według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych. Okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzące od instalacji wykonuje się raz na dwa lata.”

38. Pkt. VI.4. otrzymuje brzmienie:

„Sprawozdania z pomiarów przedkładać należy do Prezydenta Miasta Szczecin oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi w tym zakresie.”

39. Wykreśla się pkt. VI.5. Pomiary jakości ścieków deszczowych.

Pozostałe ustalenia decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. z siedzibą Morliny 15, 14-100 Ostróda wystąpił z wnioskiem z dnia 24.08.2016 r. o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 10.03.2006 r. znak: WGKiOŚ.II.EP-6430/2/05/06, zmienionej decyzjami Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 28.12.2009 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/2-2.9/05/06 i z dnia 02.12.2016 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.10.2014.JS udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej 384 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę, zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b.

Po analizie wniosku organ stwierdził konieczność uzupełnienia i doprecyzowania treści wniosku.

Animex Foods Sp. z o.o. sp. k. z siedzibą Morliny 15, 14-100 Ostróda przedłożyła kolejne uzupełnienia pismem z dnia 26 kwietnia 2017 r. i następnie uzupełnienie pismem z dnia 9 czerwca 2017 r.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego sporządzony został zgodnie z art. 184 i art. 208, w związku z art. 214 ust. 4, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 j.t. ze zm.). Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 j.t. ze zm.), obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. 2014, poz. 1183).

Wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczy instalacji do uboju zwierząt w zakresie zmiany wydajności uboju. Aktualnie instalacja posiada wydajność 384 Mg/dobę. Po zainstalowaniu nowego urządzenia do ogłuszania żywca wnioskuje się o wprowadzenie drugiej zmiany ubojowej i zwiększenie wydajności instalacji do 600 Mg/dobę. Zmiana ta wymusza wprowadzenie zmian w zapotrzebowaniu na surowce, paliwa, energię elektryczną, ciepło, emisję zanieczyszczeń do powietrza, klimat akustyczny, gospodarkę odpadami. Zmiana wydajności instalacji do uboju zwierząt nie wprowadza zmian w wydajność instalacji do przetwórstwa. Wnioskowane zmiany w tej instalacji wynikają z typowego funkcjonowania instalacji.

W związku z powyższym wniosek obejmuje następujące zmiany w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego:

- zmiana maksymalnej zdolności produkcyjnej instalacji uboju w warunkach normalnego funkcjonowania, wynikającej z wprowadzenia drugiej zmiany ubojowej pracy i zwiększenia maksymalnej dobowej liczby zwierząt poddawanych ubojowi z 384 Mg/dobę na 600 Mg/dobę,
- aktualizacja nazwy firmy,
- aktualizacja i uszczegółowienie asortymentu produktów, które są wytwarzane w instalacji przetwórstwa mięsnego, w zakresie wprowadzenia wyrobów tłuszczowych do opisu instalacji oraz wędlin innych niż podrobowe, konserw mięsnych,
- aktualizacja wyszczególnienia instalacji pomocniczych objętych zakresem pozwolenia zintegrowanego, instalacji objętych oddzielną decyzją administracyjną (instalacja pobory wody, odprowadzania wód opadowych oraz odprowadzania ścieków przemysłowych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych) oraz instalacji prowadzonych przez firmy zewnętrzne (myjnia samochodowa, czyszczenie jelit),
- zmiana stężenia CO₂ w kabinie oszałamiania z 93% na 96% (po zainstalowaniu nowego urządzenia),
- zmiana czasu, w którym następuje czyszczenie miejsca klucia i operacja klucia nożem rurkowym, w aktualnym pozwoleniu czas wynosi 40 s, natomiast wnioskuje się o zmianę na 60 s,
- wydłużenie czasu wykrwawiania z 1 min. do 6 min.,

- wydłużenie czasu oparzania ubitych zwierząt ze stosowanego wcześniej 3-4 min na ok. 6 min z jednoczesną zmianą temperatury kąpeli oparzelniczej z 63-65°C na temperaturę 60°C,
- zmianę ilości surowców, materiałów i paliw wykorzystywanych w Zakładzie,
- zmniejszenie ilości czynnika chłodniczego – amoniaku w instalacji chłodniczej z 48 Mg na 32 Mg
- wprowadzenie glikolu jako czynnik chłodniczego w max. ilości 28 Mg,
- zmiana parametrów pracy wędzenia i dojrzewania,
- likwidacja komory szybkiego schładzania,
- wprowadzenie płynnego dymu jako surowca do wędzenia – brak emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego (operacja bezemisyjna),
- określenie momentu zakończenia rozruchu instalacji oraz rozpoczęcia wyłączenia,
- zmiana w emisji dopuszczalnej – wprowadzenie emisji pyłu PM_{2,5} w kotłowni, zmiana emisji z opalarki szczeciny, wędzarni oraz wprowadzenie substancji odorogennych,
- aktualizację ilości odpadów wytwarzanych w instalacji,
- aktualizację najbliższej zabudowy mieszkaniowej,
- wykreślenie odpadów wytwarzanych poza instalacją,
- wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących urządzeń służących do poboru wody podziemnej, informacji o dopuszczalnej ilości pobieranej wody podziemnej ze studni własnych oraz o ilości wody zakupionej z sieci wodociągowej
- wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego zagadnienia gospodarki wodami opadowymi,
- wyłączenie z pozwolenia emisji ze stanowiska spawalniczego,
- zmiana ilości agregatów w instalacji chłodniczej.

Instalacje objęte wnioskiem 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.*

Zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska planowaną zmianę poziomu wydajności instalacji uboju zwierząt do 600 Mg/dobę należy uznać jako istotną zmianę w instalacji.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2010 r. – w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71 j.t.) 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 2017 r., poz. 519 j.t. ze zm.).

Mając powyższe na uwadze Prezydent Miasta Szczecin wszczął postępowanie o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, jak dla istotnej zmiany instalacji,

z uwagi na fakt, iż wnioskowana zmiana, w sposobie funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym (zwiększeniu wydajności instalacji uboju zwierząt z 384 Mg/dobę do 600 Mg/dobę) może potencjalnie powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Przedmiotowa zmiana pozwolenia dotyczy instalacji, która jest źródłem emisji do środowiska substancji i energii, dla której należy określić bezpieczne z punktu widzenia wymogów ochrony środowiska warunki eksploatacji, w tym zwłaszcza dopuszczalne wielkości emisji, zgodne z wymogami najlepszych dostępnych technik oraz z innymi wymogami prawnymi.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 j.t. ze zm.) Prezydent Miasta Szczecin zapewnił możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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 2017 r., poz. 1405 j.t.).

W ramach zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, organ obwieszczeniem z dnia 23 czerwca 2017 r., podał do publicznej wiadomości wszystkie informacje, o których mowa w art. 33 ust.1 ww. ustawy, w tym o możliwości zapoznania się z dokumentacją wniosku oraz składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 30 dniowy termin ich składania tj. od dnia 27.06.2017 r. do dnia 27.07.2017 r.

Podanie do publicznej wiadomości nastąpiło poprzez:

- ogłoszenie informacji, w sposób zwyczajowo przyjęty tj. ogłoszenie informacji na tablicy ogłoszeń, w siedzibie organu właściwego do wydania decyzji,
- ogłoszenie informacji przez obwieszczenie w pobliżu miejsca lokalizacji instalacji,
- udostępnienie informacji na stronie Biuletynu Informacji Publicznej, organu właściwego do wydania decyzji.

W terminie 30 dni od podania do publicznej wiadomości nie złożono żadnych uwag i wniosków.

Z rozpoznania sprawy na podstawie dostępnych dokumentów, wynika co następuje.

Przedmiotem niniejszej decyzji jest zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego z dnia 10.03.2006 r. znak: WGKiOŚ.II.EP-6430/2/05/06 (zmienionego decyzjami Prezydenta Miasta Szczecin z dnia 28.12.2009 r. znak: WGKiOŚ.II.EP.6430/2-2.9/05/06 i z dnia 02.12.2016 r. znak: WGKiOŚ-II.6223.10.2014.JS) na prowadzenie 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 - pkt.6.ppkt 4 i pkt 6 ppkt 5a.

ANIMEX FOODS Sp. z o.o. Sp. k., Oddział w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115 b (poprzednio zakład Mięśny AGRYF S.A. Szczecin) prowadzi podstawową działalność gospodarczą w zakresie uboju trzody chlewnej, rozbioru półtuszy wieprzowych oraz przetwórstwa mięsa surowego na wyroby: wędzonki, kiełbasy, szynki i łopatki pasteryzowane w folii lub konserwach, konserwy, tłuszcze.

Zakład posiada jedną linię technologiczną uboju trzody o zdolnościach produkcyjnych 384 Mg/dobę. Po zainstalowaniu urządzenia do ogłuszania żywca przewiduje się uruchomienie drugiej zmiany ubojowej, w związku z czym wydajność uboju będzie wynosiła do 600 Mg/dobę.

Zdolność produkcyjna przetwórstwa mięsa nie zwiększy się w stosunku do posiadanego pozwolenia i wynosi 200 Mg/dobę. Inwestor zwiększy wyłącznie produkcję mięsa nieprzetworzonego.

Proces produkcyjny odbywa się w jednym budynku podzielonym funkcjonalnie na część brudną i czystą.

W części brudnej prowadzone jest przyjęcie żywca i ubój, a w części czystej wszystkie następne etapy procesu produkcyjnego.

Na terenie Zakładu znajdują się również obiekty o charakterze pomocniczym w stosunku do głównych instalacji objętych niniejszym wnioskiem o zmianę pozwolenia IPPC:

- magazyn produktu - chłodnie i mroźnie,
- maszynownia chłodnicza - instalacje chłodnicze amoniakalne oraz glikolu,
- sprężarkownia,
- kotłownia,
- warsztaty,
- laboratorium,
- podczyszczalnia ścieków przemysłowych,

oraz instalacje wyłączone z niniejszego wniosku:

- myjnia samochodowa (obsługiwana przez inny podmiot),
- ujęcie wody i stacja uzdatniania,
- zbiorniki retencyjne wód opadowych.

Zmiany wprowadzone niniejszą decyzją wynikają przede wszystkim ze zmiany wydajności instalacji uboju z 384 Mg/dobę do 600 Mg/dobę, która to zmiana jest istotną zmianą instalacji. Natomiast zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa mięsa związana jest ze zmianami organizacyjnymi oraz typowym funkcjonowaniem instalacji, które nie stanowią istotnej zmiany działalności.

W związku ze zmianą wydajności instalacji uboju zmiany obejmują również wzrost wielkości zużycia surowców, materiałów i paliw, w tym min.: trzody chlewnej, mięsa świeżego, dwutlenku węgla, wiórków drzewnych, płynnego dymu, opakowań, amoniaku, glikolu, wody, środków do obróbki ścieków, konserwantów, gazu ziemnego, oleju opałowego.

Po zainstalowaniu nowego urządzenia na linii uboju nastąpi zmiana stężenia CO₂ w kabinie oszałamiania z 93% na 96%. W instalacji uboju nastąpi również zmiana czasu w którym następuje czyszczenie miejsca klucia i operacja klucia nożem rurkowym z 40 s na 60 s, wydłużenie czasu wykrwawiania z 1 min. do 6 min oraz wydłużenie czasu oparzania ubitych zwierząt ze stosowanego wcześniej 3-4 min na ok. 6 min z jednoczesną zmianą temperatury kąpeli oparzelniczej z 63-65°C na temperaturę 60 °C.

W Zakładzie została przebudowana wędzarnia, zostały dobudowane nowe komory wędzarnicze oraz komory dojrzewalnicze. W związku z powyższym należało określić parametry aktualnie zainstalowanych komór i określić zastosowany surowiec do wędzenia: płynny dym i/lub wiórki wędzarnicze.

Uruchomienie drugiej zmiany ubojowej skutkuje zwiększeniem zapotrzebowania na energię elektryczną dla instalacji uboju. Zwiększenie zapotrzebowania na energię związane będzie z dwukrotnym wydłużeniem czasu pracy urządzeń tj. urządzenie do głuszenia zwierząt, kolejka podwieszana do transportu ubitych sztuk, myjki biczowe, szczeciniarka, oparzelnika itd. Wydłuży się również czas prac komór szokowego chłodzenia oraz magazynu chłodzenia półtuszy, które są najbardziej energochłonnym elementem pracy uboju.

Również zapotrzebowanie na energię cieplną zwiększy się w związku z wprowadzeniem drugiej zmiany ubojowej, poprzez wydłużenie czasu pracy oparzelnika.

Dokonano również aktualnego podziału na instalacje pomocnicze prowadzone przez właściciela instalacji objęte pozwoleniem zintegrowanym oraz objęte oddzielnymi decyzjami administracyjnymi. Wykreślono również instalację, które została przekazana podmiotowi zewnętrznemu.

Ze względu na obowiązek posiadania oddzielnego pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych, wykreślono zapisy dotyczące urządzeń służących do poboru wody podziemnej oraz o ilości wody dopuszczanej do poboru.

Zaktualizowania wymagały zapisy dotyczące gospodarki wodami opadowymi. Wody opadowe przyjmowane są również od innych podmiotów, mieszane i oczyszczane, a następnie odprowadzane do środowiska. W związku z tym, że wody opadowe pochodzą z terenów gdzie eksploatowana jest instalacja IPPC oraz z terenów podmiotów zewnętrznych, wody opadowe nie są związane wyłącznie z instalacją IPPC, zatem warunki odprowadzania wód opadowych określone będą w pozwoleniu wodnoprawnym.

Niniejszą decyzją wprowadzone zostały zmiany w zakresie emisji pyłów i gazów do powietrza, w tym ustalono nowe warunki odprowadzania zanieczyszczeń do środowiska, z uwagi na zidentyfikowane źródła emisji zanieczyszczeń, które stanowią źródła emisji odorantów oraz z uwagi na modernizację wędzarni, poprzez zainstalowanie nowych komór wędzarniczych oraz dojrzewalniczych, a tym samym zidentyfikowaniu nowych źródeł emisji.

W związku z dokonanymi zmianami w instalacji uboju, polegającymi na wprowadzeniu drugiej zmiany ubojowej oraz zwiększeniem wielkości uboju, oraz zmianami w typowym funkcjonowaniu zakładu zmieniają się ilości, rodzaje wytwarzanych odpadów, w tym miejsca magazynowania odpadów.

Zaktualizowane zostały również źródła hałasu, rozkład czasu ich pracy oraz najbliższe obszary chronione - zabudowa mieszkaniowa.

Monitoring procesów technologicznych i kontrolę eksploatacji instalacji poszerzono o obowiązek prowadzenia monitoringu uciążliwości eksploatacji instalacji.

W związku z opisanymi powyżej zmianami wymagane było dokonanie zmian pozwolenia zintegrowanego.

W przedłożonym wniosku opisano i przeanalizowano oddziaływanie instalacji na wszystkie elementy środowiska. We wniosku przeprowadzono pełną analizę, zgodnie z obowiązującymi przepisami wraz z porównaniem z najlepszą dostępną techniką BAT.

Z toku prowadzonego postępowania, w tym analizy wniosku wynika, iż wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych, standardów jakości środowiska i jest zgodna z obowiązującymi przepisami oraz nie będzie miała negatywnego wpływu na stan środowiska, jak również, zgodnie z art. 204 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawa ochrony środowiska, spełnia wymagania ochrony środowiska, wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Po analizie, zgromadzonego w toku postępowania całego materiału dowodowego, organ uznał za zasadne udzielenie niniejszą decyzją dla Animex Foods Sp. z o.o. Sp. k. Morliny 15, 14-100 Ostróda, Oddział w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej 600

Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę, zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b.

Zgodnie z art.188 ust. 2 pkt.3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska do pozwolenia wprowadzono zapisy dotyczące warunków lub parametrów charakteryzujących pracę instalacji określające moment zakończenia rozruchu instalacji i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji, w celu dostosowania do decyzji wykonawczej Komisji z dnia 7 maja 2012 r. dotyczącej określenia okresów rozruchu i wyłączania do celów dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (Dz. Urz. UE L 123 z 09.05.2012, str. 44).

Z analizy wniosku wynika, iż potencjalnymi sytuacjami, które (w przypadku braku stosowania zabezpieczeń) mogłyby ewentualnie powodować ryzyko oraz wystąpienie możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu są substancje wykorzystywane np. w przetwórstwie lub też oleje i smary w procesach utrzymania ruchu. Jednakże ich uwalnianie do środowiska i ewentualne zanieczyszczenie jest niemożliwe ze względu na wdrożenie w zakładzie procedury używania substancji oraz sposobu ich wykorzystywania i magazynowania, które w sierpniu 2015 roku i powtórne badania w marcu 2017 r. potwierdziły brak zanieczyszczeń gleby i ziemi.

Eksploatacja instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego wykorzystuje, lecz nie uwalnia substancji niebezpiecznych do wód i do gleby. Zastosowane na terenie zakładu sposoby i techniki gospodarowania, magazynowania i postępowania z substancjami niebezpiecznymi oraz wytwarzanymi odpadami zapobiegają zanieczyszczeniu gleby, ziemi i wód gruntowych.

W związku z powyższym organ zgodził się z Wnioskodawcą, iż dla terenu Animex Foods Sp. z o.o. Sp. k. Morliny 15, 14-100 Ostróda, Oddział w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b nie ma obowiązku opracowania raportu początkowego w tym zakresie. W związku z tym, w niniejszej decyzji nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Z uwagi na fakt, iż dla instalacji uboju i instalacji przetwórstwa nie opublikowano jeszcze konkluzji BAT, w związku z tym Wnioskodawca przy ocenie zgodności stosowanych metod ochrony środowiska z wymogami najlepszej dostępnej techniki dla przedmiotowej instalacji wykorzystał dostępne materiały referencyjne Komisji Europejskiej opracowane przez Europejskie Biuro ds. Zintegrowanego Zapobiegania Zanieczyszczeniom (European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau) w Sewilli tzw. BAT Reference Documents – BREFs. Należały do nich:

- instalacja uboju - Dokument referencyjny (BREF) dot. rzeźni oraz przetwórstwa produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (maj 2005),
- instalacja przetwórstwa - Dokument referencyjny (BREF) dot. przemysłu spożywczego,
- ogólne zasady - Dokument referencyjny (BREF) dot. podstawowych zasad monitoringu (lipiec 2003).

Z analizy przeprowadzonej we wniosku wynika, iż eksploatowane instalacje uboju i przetwórstwa w Animex Foods Sp. z o.o. Sp. k. Morliny 15, 14-100 Ostróda, Oddział w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b, spełniają stawiane im wymogi opisane w powyższych dokumentach referencyjnych.

Na podstawie analizy w zakresie oddziaływania przedmiotowych instalacji na poszczególne elementy środowisk, w tym z wyników prowadzonego monitoringu, stwierdza się, iż ich oddziaływanie ma charakter lokalny, w związku z tym nie występuje transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 j.t. ze zm.) i art. 16 ustawy z dnia 7 kwietnia 2017 r. o zmianie ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2017 r. poz. 935) poinformowano strony o prowadzeniu postępowania w sprawie zmiany decyzji - pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji uboju trzody chlewnej o zdolności ubojowej 600 Mg/dobę i zdolności produkcji przetworów mięsnych 200 Mg/dobę, zlokalizowanej w Szczecinie przy ul. Pomorskiej 115b oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W terminie określonym w ww. zawiadomieniu strony nie zgłosiły żadnych uwag i wniosków.

Biorąc pod uwagę analizy zgromadzonego w toku postępowania materiału dowodowego organ przyjął, iż eksploatacja przedmiotowych instalacji na warunkach pozwolenia zintegrowanego, zmienionego niniejszą decyzją, nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych, standardów jakości środowiska i jest zgodne z obowiązującymi przepisami oraz nie będzie miało negatywnego wpływu na stan środowiska oraz spełnia wymagania ochrony środowiska, wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Wobec powyższego oraz uwzględniając słuszny interes strony orzeczono jak w rozstrzygnięciu.

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie, pl. Batorego 4. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.



Z up. PREZYDENTA MIASTA

Dariusz Matejski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Animex Foods Sp. z o.o. sp. k.
za pośrednictwem Pełnomocnika
Radca prawny Krzysztof Kozłowski
Animex Foods Sp. z o.o. sp. k., Oddział w Szczecinie
Ul. Pomorska 115b, 70-812 Szczecin
2. Urząd Miasta Szczecin WGKiOŚ – a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.
2. Zachodniopomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Wały Chrobrego 4, 70-502 Szczecin.
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
Ul. Tama Pomorzańska 13A, 70-030 Szczecin.
4. Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego
Wydział Ochrony Środowiska
Ul. Korsarzy 34, 70-540 Szczecin.

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1006,00 zł.
dnia 04.08.2020
opłata nr pokwitowania
przelewem na konto:
nr 20 1020 4795 0000 1302 0577 9429
UM Szczecin

Dariusz Matejski
ZASTĘPCA DYREKTORA
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska

GŁÓWNY SPECJALISTA

mgr inż. Jolanta Sikorska

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
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	7,313
			8000 olej						NO ₂	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	1,2375	9,9
			8000 olej						SO ₂	0,9141	7,313
3	Opalarka szczeciny	-	4576	E-22	0,5 x 0,6	11,89	523	8	NO ₂	0,078	0,357
									Pył PM10	0,027	0,124
4	Komora wędzarnicza nr 1 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E-10	0,42	9,38	320	7,5	Pył PM2,5	0,0162	0,074
									metanol	0,0066	0,00594
5	Komora wędzarnicza nr 2 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E-11	0,42	9,38	320	7,5	kwasic octowy	0,0288	0,02592
									aceton	0,0288	0,02592
									NO ₂	0,0144	0,01296
									CO	0,435	0,3915
									metanol	0,0066	0,00594
									kwasic octowy	0,0288	0,02592
									aceton	0,0288	0,02592
									NO ₂	0,0144	0,01296
									CO	0,435	0,3915

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	10	11	12	(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 zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E - 12	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,00594 0,02592 0,02592 0,01296 0,3915			
7	Komora wędzarnicza nr 4 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E - 13	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,00594 0,02592 0,02592 0,01296 0,3915			
8	Komora wędzarnicza nr 5 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E - 14	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,00594 0,02592 0,02592 0,01296 0,3915			
9	Komora wędzarnicza nr 6 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E - 15	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,00594 0,02592 0,02592 0,01296 0,3915			
10	Komora wędzarnicza nr 7 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E - 16	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144 0,435	0,00594 0,02592 0,02592 0,01296 0,3915			
11	Komora wędzarnicza nr 8 wiórki wędzarnicze/płynny dym zużycie wiórków 15 kg/h	-	900	E - 17	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂	0,0066 0,0288 0,0288 0,0144	0,00594 0,02592 0,02592 0,01296			

Lp.	Nazwa obiektu źródło emisji	Urządzenia zmniejszające emisję	Czas pracy h/rok	Parametry emitora					Zanieczyszczenia		Wielkość emisji	
				Symbol	D m	V m/s	T K	H m	10	11	(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	
12	Komora wędzarnicza nr 19 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 12 kg/h	-	900	E - 18	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,435 0,0053 0,023 0,023 0,0115 0,348	0,3915 0,00477 0,0207 0,0207 0,01035 0,3132	
13	Komora wędzarnicza nr 20 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 12 kg/h	-	900	E - 19	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,0053 0,023 0,023 0,0115 0,348	0,00477 0,0207 0,0207 0,01035 0,3132	
14	Komora wędzarnicza nr 21 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 12 kg/h	-	900	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	0,00477 0,0207 0,0207 0,01035 0,3132	
15	Komora wędzarnicza nr 22 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 12 kg/h	-	900	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	0,00477 0,0207 0,0207 0,01035 0,3132	
16	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	0,007 0,007	0,01456 0,01456	
17	Komora wędzarnicza nr 15 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 10 kg/h	-	900	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	0,00396 0,01728 0,01728 0,00864 0,261	
18	Komora wędzarnicza nr	-	900	E - 24	0,42	9,38	320	7,5	metanol	0,0044	0,00396	

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
	16 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 10 kg/h								kwas octowy	0,0192	0,01728
									aceton	0,0192	0,01728
									NO ₂	0,0096	0,00864
									CO	0,29	0,261
									metanol	0,0044	0,00396
19	Komora dojrzewania (nowa) wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 3 kg/h	-	900	E-31	0,42	9,38	320	7,5	kwas octowy	0,0192	0,01728
									aceton	0,0192	0,01728
									NO ₂	0,0096	0,00864
									CO	0,29	0,261
									metanol	0,00132	0,001188
20	Komora dojrzewania nr 9 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 3 kg/h	-	900	E-25	0,42	9,38	320	7,5	kwas octowy	0,00576	0,005184
									aceton	0,00576	0,005184
									NO ₂	0,00288	0,002592
									CO	0,087	0,0783
									metanol	0,00132	0,001188
21	Komora dojrzewania nr 10 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 3 kg/h	-	900	E-26	0,42	9,38	320	7,5	kwas octowy	0,00576	0,005184
									aceton	0,00576	0,005184
									NO ₂	0,00288	0,002592
									CO	0,087	0,0783
									metanol	0,00132	0,001188
22	Komora dojrzewania nr 11 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 3 kg/h	-	900	E-27	0,42	9,38	320	7,5	kwas octowy	0,00576	0,005184
									aceton	0,00576	0,005184
									NO ₂	0,00288	0,002592
									CO	0,087	0,0783
									metanol	0,00132	0,001188
23	Komora dojrzewania nr 12 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 3 kg/h	-	900	E-28	0,42	9,38	320	7,5	kwas octowy	0,00576	0,005184
									aceton	0,00576	0,005184
									NO ₂	0,00288	0,002592
									CO	0,087	0,0783

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
24	Komora dojrzewania nr 13 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 3 kg/h	-	900	E-29	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,00132 0,00576 0,00576 0,00288 0,087	0,001188 0,005184 0,005184 0,002592 0,0783
25	Komora dojrzewania nr 14 wiórki wędzarnicze zużycie wiórków 3 kg/h	-	900	E-30	0,42	9,38	320	7,5	metanol kwas octowy aceton NO ₂ CO	0,00132 0,00576 0,00576 0,00288 0,087	0,001188 0,005184 0,005184 0,002592 0,0783
26	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
27	Budynek przepompowni ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø315 Nr 1	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF lub Sky Blue – działanie ciągłe w czasie dnia	8760	E _{PS} -1	0,315	3,3	295,5	10,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Merkaptan metylowy	0,0007002 0,0002428 0,0000998 0,0000960 0,0001416	0,006133 0,002127 0,000874 0,000841 0,001240
28	Budynek przepompowni ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø315 Nr 2	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF	8760	E _{PS} -2	0,315	3,3	295,5	10,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina	0,0007732 0,0007002 0,0002428 0,0000998 0,0000960 0,0001416	0,006773 0,006133 0,002127 0,000874 0,000841 0,001240

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
		lub Sky Blue – działanie ciągłe w czasie dnia							Merkaptan metyloowy		
29	Budynek przepompowni ścieków nr 19a Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø250	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF lub Sky Blue – działanie ciągłe w czasie dnia	8760	EPs-3	0,25	3,3	295,5	10,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Merkaptan metyloowy	0,0007732 0,0004410 0,0001529 0,0000628 0,0000605 0,0000892	0,006773 0,003863 0,001339 0,000550 0,000530 0,000781
30	Budynek przepompowni ścieków nr 19a Wentylacja grawitacyjna – wywietrzak ø250	Preparat do neutralizacji przykrych zapachów, Bioden Odor EF lub Sky Blue – działanie ciągłe w czasie dnia	8760	EPs-4	0,25	3,3	295,5	10,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Merkaptan metyloowy	0,0004870 0,0000776 0,0000268 0,0000110 0,0000107 0,0000157	0,004266 0,000679 0,000235 0,000096 0,000093 0,000138
31	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 1	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji	8760	EPs-1	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodor Merkaptan metyloowy	0,0000857 0,0005487 0,0001387 0,0000524 0,0000617 0,0000967 0,0006229 0,0008271	0,000751 0,004806 0,001215 0,000459 0,000541 0,000847 0,005457 0,007245

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
		przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue							Aceton		
	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 2	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{POs} -2	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodor Merkaptan metyloowy Aceton	0,0000619 0,0005487 0,0001387 0,0000524 0,0000617 0,0000967 0,0006229 0,0008271	0,000543 0,004806 0,001215 0,000459 0,000541 0,000847 0,005457 0,007245
	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 3	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{POs} -3	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodor Merkaptan metyloowy Aceton	0,0000619 0,0005487 0,0001387 0,0000524 0,0000617 0,0000967 0,0006229 0,0008271	0,000543 0,004806 0,001215 0,000459 0,000541 0,000847 0,005457 0,007245
34	Budynek obróbki ścieków	Na placu	8760	E _{POs} -4	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000619 0,0005487	0,000543 0,004806

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
	nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 4	podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue							Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy Aceton	0,0001387 0,0000524 0,0000617 0,0000967 0,0006229 0,0008271	0,001215 0,000459 0,000541 0,000847 0,005457 0,007245
35	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 5	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{Pos} -5	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy Aceton	0,0000619 0,0005487 0,0001387 0,0000524 0,0000617 0,0000967 0,0006229 0,0008271	0,000543 0,004806 0,001215 0,000459 0,000541 0,000847 0,005457 0,007245
36	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø400 Nr 6	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji	8760	E _{Pos} -6	0,4	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy	0,0000619 0,0005487 0,0001387 0,0000524 0,0000617 0,0000967 0,0006229 0,0008271	0,000543 0,004806 0,001215 0,000459 0,000541 0,000847 0,005457 0,007245

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
		przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue							Aceton		
	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 1	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{pos} -7	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuwetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy Aceton	0,0000619 0,0000878 0,0000222 0,0000084 0,0000099 0,0000155 0,0000997 0,0001323	0,000543 0,000769 0,000195 0,000073 0,000087 0,000136 0,000873 0,001159
	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 2	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{pos} -8	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuwetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy 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
39	Budynek obróbki ścieków	Na placu	8760	E _{pos} -9	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000099	0,000087

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	10	11	(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	
	nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 3	podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue							Dwuwetyloamina Dwuwetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy Aceton	0,0000222 0,0000084 0,0000099 0,0000155 0,0000997 0,0001323	0,000195 0,000073 0,000087 0,000136 0,000873 0,001159	
40	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 4	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{POŚ-10}	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuwetyloamina Dwuwetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy 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 obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø160 Nr 5	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji	8760	E _{POŚ-11}	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuwetyloamina Dwuwetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metyloowy	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	

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
		przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue							Aceton		
		Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{Poś} -12	0,16	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodor Merkaptan metyloowy 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
42	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja grawitacyjna – wywietrzak ø160										
		Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{Poś} -13	0,2	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trojetyloamina Butyloamina Siarkowodor Merkaptan metyloowy Aceton	0,0000099 0,0001372 0,0000347 0,0000131 0,0000154 0,0000242 0,0001558 0,0002068	0,000087 0,001202 0,000304 0,000115 0,000135 0,000212 0,001364 0,001812
43	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø200 Nr 1										
		Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{Poś} -14	0,2	6,0	290	8,0	Amoniak	0,0000155 0,0001372	0,000136 0,001202
44	Budynek obróbki ścieków										

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
	nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø200 Nr 2	podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue							Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy Aceton	0,0000347 0,0000131 0,0000154 0,0000242 0,0001558 0,0002068	0,000304 0,000115 0,000135 0,000212 0,001364 0,001812
45	Budynek obróbki ścieków nr 19c. Wentylacja mechaniczna – wentylator wyciągowy ø200 Nr 3	Na placu podczyszczalni w cyklu ciągłym dziennym ustawione są dwa preparaty do neutralizacji przykrych zapachów, obecnie używany Biodon Odor EF lub Sky Blue	8760	E _{ros} -15	0,2	6,0	290	8,0	Amoniak Dwuetyloamina Dwumetyloamina Trójetyloamina Butyloamina Siarkowodór Merkaptan metylowy Aceton	0,0000155 0,0001372 0,0000347 0,0000131 0,0000154 0,0000242 0,0001558 0,0002068	0,000136 0,001202 0,000304 0,000115 0,000135 0,000212 0,001364 0,001812

URZĄD MIASTA SZCZECIN

Wydział Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska

Załącznik do ~~decyzji~~ z dnia 24.08.2017r.

Znak: WGKIOŚ - II 6233 4A 2016.75

Z up. PRE podpisA MIASTA

Dariusz Milejski

ZASTĘPCA DYREKTORA

Wydziału Gospodarki Komunalnej

i Ochrony Środowiska

GLÓWNY SPECJALISTA

mgr inż. Jolanta Skorska

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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje węglowodory alifatyczne C12-C35 – ok. 90% oraz cząstki stali ok. 10%.</p>	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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne</p> <p>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.</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, - H14 – 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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne</p> <p>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.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady</p>	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	<p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, <p>HP14 – ekotoksyczne.</p> <p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zwierca substancje ropopochodne</p> <p>Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one uległy 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.</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, <p>HP14 – ekotoksyczne.</p>	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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zwierca substancje ropopochodne</p> <p>Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one uległy 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.</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, <p>HP14 – ekotoksyczne.</p>	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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>HP14 – ekotoksyczne.</p>	1	Przekazanie	Miejsce: Warsztaty

	stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	<p>Charakterystyka: Odpad w postaci ciekłej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne</p> <p>Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one uległy 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.</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 4 – drażniące, - H13 – uczulające, <p>HP14 – ekotoksyczne.</p> <p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p>		mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny i Maszynownia Chłodnicza Sposób: w pojemniku lub beczce
7	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne</p> <p>Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. odczynniki chemiczne, oleje, smary, farby) używanych przez pracowników działów technicznych oraz pracowników laboratoriów zakładowych</p> <p>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.</p> <p>Należy zauważyć, iż w Zakładzie ww. środki mogą ulec zmianie na inny o podobnym składzie i właściwościach.</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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, <p>HP14 – ekotoksyczne.</p> <p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p>	2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy
8	Opakowania z		2	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy
				Miejsce: Warsztaty

9	metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włócznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne</p> <p>Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. oleje, smary, farby) używanych przez pracowników działów technicznych</p> <p>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</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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, <p>HP14 – ekotoksyczne.</p> <p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p>		uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia chłodnicza Sposób: w pojemniku
15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. Szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne</p> <p>Do odpadów tych zaliczone zostały ubrania robocze pracowników zanieczyszczone środkami zawierającymi substancje niebezpieczne (źródło wytworzenia – instalacja IPPC).</p> <p>Ubrania robocze wykonane są z tworzyw sztucznych (PE, PP) zabrudzone środkami niebezpiecznymi (dezynfekcyjnymi, myjącymi, itp.).</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 4 – drażniące, 	5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Warsztaty Mechaniczne, Główny Warsztat mechaniczny, Maszynownia Chłodnicza, Podczyszczalnia Ścieków, pod Magazynami (rampy załadowcze) Sposób: w pojemniku lub worku

10	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>– HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,</p> <p>– HP 8 – żrące,</p> <p>H 13 – uczulające.</p> <p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, palny, zawiera substancje ropopochodne lub inne niebezpieczne</p>	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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty (wymiana urządzeń w instalacji IPPC)</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, niepalny, zawiera freony</p> <p>urządzeń chłodniczych (skład: polimery, metale)</p>	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)	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty, (wymiana świetlówek, urządzeń w instalacji IPPC)</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, niepalny, zawiera elementy niebezpieczne, np. rtęć</p> <p>Do tej grupy odpadów zaliczono zużyte świetłówki 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.</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – HP 4 – drażniące, – HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, – HP 6 – ostra toksyczność. <p>HP 14 – ekotoksyczne.</p>	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. świetłówki)
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – warsztaty</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, niebezpieczny, niepalny, zawiera elementy metalowe, ołów oraz kwas</p> <p>Odpad stanowią akumulatory ołowiowe stosowane w wózkach widlowych. Z uwagi na zawartość ołowiu traktowane są jak odpad niebezpieczny.</p> <p>Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014</p>	2,5	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Zajeżdżnia wózków Sposób: nieuszkodzone: luzem lub w worku, uszkodzone: w pojemniku

14	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	<p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, - HP 6 – ostra toksyczność, - HP 10 – działające szkodliwie na rozrodczość, <p>HP14 – ekotoksyczne.</p>				
Odpady inne niż niebezpieczne							
15	02 02 04	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	<p>Źródło: instalacja IPPC</p> <p>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. przetyki</p> <p>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.</p> <p>Źródło: instalacja pomocnicza – podczyszczalnia ścieków</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, odwodnione osady zawierające fosfor, tłuszcz oraz substancje organiczne</p> <p>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.</p> <p>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</p>	18 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Magazyn odpadów produkcyjnych 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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – ciąg technologiczny systemu podczyszczania ścieków</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, elementy tusz, które zostały wychwycone na urządzeniach filtrujących – skratki</p> <p>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.</p>	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	<p>Źródło: instalacja pomocnicza – ciąg technologiczny systemu podczyszczania ścieków</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, elementy tusz, które zostały wychwycone na urządzeniach filtrujących – skratki</p> <p>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.</p>	8 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Magazyn odpadów produkcyjnych, Przepompownia ścieków Sposób: w kontenerze lub pojemniku	

17	07 02 99	02 80 (w tym skratki, zsitki) 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 żywic	0,5	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 120120*	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 powstającym z celulozy, włókno ściernego drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. <i>papierówki</i>) w procesie rozwiłkowania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwiłkowania 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 niektóre substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcięć). Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ścierną drzewnego, i z masą z oczyszczonej i	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	<p>rozwołknionej 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</p> <p>Źródło: instalacja IPPC</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera polimery</p> <p>Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające po zakupywanych surowcach (źródło wytworzenia – Instalacja IPPC).</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	2 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca, Kotłownia Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku lub worku
22	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Źródło: instalacja IPPC</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, palny, nieprzewodzący, zawiera elementy drewniane i metalowe (gwoździe lub zszywki)</p> <p>Odpady opakowań stanowią uszkodzone palety drewniane (źródło wytworzenia – Instalacja IPPC).</p> <p>Odpady drewniane 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.</p>	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 żywca Sposób: luzem lub w kontenerze lub pojemniku
23	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Źródło: instalacja IPPC</p> <p>Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, zawiera elementy metalowe</p> <p>Będą to uszkodzone opakowania wykonane głównie z blachy aluminiowej lub stalowej (źródło wytworzenia – Instalacja IPPC).</p> <p>Odpady z metali nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do</p>	60	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

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	2000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca 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 ręczniczki 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 żywca 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 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	3	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Plac na kontenery z odpadami przed magazynem żywca, 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 żywca, 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, niepalny, elementy tusz, które nie są przeznaczone do dalszej przeróbki, np. produkty przeterminowane	100	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	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 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 04 05	Żelazo i stal	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, elementy z metali żelaznych	150	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
32	17 04 07	Mieszanki metali	Źródło: instalacja pomocnicza - warsztaty Charakterystyka: Odpad w postaci stałej, inny niż niebezpieczny, niepalny, przewodzący, elementy z mieszaniny metali	150	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
33	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	2 000	Przekazanie uprawnionej firmie do odzysku / unieszkodliwienia, transport odbiorcy	Miejsce: Przepompownia ścieków Sposób: w kontenerze lub pojemniku

							<p>Odpad stanowi dużą 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 dodatkami substancji mineralnych. Odpady nie będą wykazywały własności 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.</p>			
--	--	--	--	--	--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--

URZĄD MIASTA SZCZECIN

Wydział Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska

Załącznik do *6. decyzji* z dnia *24.08.2017 r.*

Znak: WGKIOŚ - II - 6223 - HA - 2 P 16 - 7 S

.....
[Signature]
 podpis

Z up. PREZYDENTA MIASTA

Dariusz Matejstki
ZASTĘPCA DYREKTORA
 Wydziału Gospodarki Komunalnej
 i Ochrony Środowiska

[Signature]
GŁÓWNY SPECJALISTA
 mgr inż. Jolanta Skorska

10