

ROS.6223.3.2015

POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. 183 ust. 1, 201 ust.1, art. 202, 203, 204, 211, 378 ust.1 – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U.2013. 1232) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U.2013. 267), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Przemysłu Spożywczego „PEPEES” S.A. w Łomży z dnia 9.06.2015 r. w sprawie wydanie pozwolenia zintegrowanego dla eksploatowanej instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia roślinnego

UDZIELA SIĘ

Przedsiębiorstwu Przemysłu Spożywczego „PEPEES” S.A. w Łomży (REGON 450096365, NIP 718-10-05-512), 18 - 402 Łomża, ul. Poznańska 121, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia roślinnego, zlokalizowanej w Łomży przy ul. Poznańskiej 121.

Pozwolenie obejmuje w szczególności:

- rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności,
- wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji technologicznych,
- emisję hałasu do środowiska,
- rodzaje, ilości wytwarzanych odpadów i sposoby gospodarowania odpadami,
- ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych,
- zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i oddziaływania na środowisko,
- zapobieganie awariom i ograniczanie ich skutków.

OKREŚLA SIĘ

I. Rodzaj i parametry instalacji.

Instalacja do obróbki i przetwórstwa, produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku.

Wyposażenie technologiczne instalacji stanowią zespoły urządzeń do mechanicznej, fizycznej i chemicznej obróbki surowca ziemniaczanego i półproduktów oraz produktów przetwórstwa ziemniaków.

II. Rodzaj prowadzonej działalności wraz z opisem głównych procesów technologicznych.

1. Produkcja mlecza skrobiowego obejmująca:
 - przyjęcie surowca wraz z oceną ilościową i jakościową,

- hydrotransport i płukanie,
 - przecieranie ziemniaków na tarkach bębnowych i dekantacja metodą wirowania miazgi ziemniaczanej na wirówkach poziomych,
 - ekstrakcję skrobi z miazgi na czterostopniowych sitach obrotowych,
 - rafinację, mającą na celu oczyszczenie mlecza skrobiowego.
2. Suszenie mączki ziemniaczanej.
 - odwadnianie krochmalu na obrotowych filtrach próżniowych,
 - suszenie skrobi w suszarkach pneumatycznych,
 - oddzielenie krochmalu od powietrza w cyklonach technologicznych,
 - przesiewanie i separacja magnetyczna skrobi.
 3. Produkcja glukozy krystalicznej i bezwonnej.
 - trzystopniowy proces enzymatycznego upłynniania skrobi,
 - scukrzanie soku z zastosowaniem odpowiednich enzymów,
 - zagęszczanie rzadkiego soku glukozowego w dwustopniowych wyparkach,
 - krystalizacja i suszenie glukozy w suszarce bębnowej,
 - przesiewanie i separacja magnetyczna glukozy.
 4. Produkcja maltodekstryny.
 - trzystopniowy proces enzymatycznego upłynniania skrobi,
 - filtracja i zagęszczanie soku maltodekstrynowego w suszarce rozpyłowej,
 - przesiewanie i separacja magnetyczna maltodekstryny.
 5. Produkcja białka.
 - oddzielenie soku ziemniaczanego z mlecza skrobiowego za pomocą dekantera odśrodkowego,
 - zakwaszanie produktu i koagulacja zawiesiny białkowej,
 - oddzielenie skoagulowanego białka i jego suszenie w suszarce strumieniowej.
 6. Produkcja kwasu siarkowego w stacji produkcji kwasu na potrzeby własne do produkcji mlecza skrobiowego.

III. Charakterystyka techniczno – technologiczna instalacji.

1. Rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw (dane za rok 2014).

- | | |
|----------------------------------|-------------------------------|
| - ziemniaki | - 145 688,1 Mg/rok |
| - syrop glukozowy | - 690,0 Mg/rok |
| - siarka granulowana | - 26,05 Mg/rok |
| - woda powierzchniowa | - 521 455 m ³ /rok |
| - woda podziemna | - 183 817 m ³ /rok |
| - energia elektryczna | - 10 656,53 MWh/rok |
| - energia cieplna | - 52 777 MWh/rok |
| - olej napędowy | - 24,398 Mg/rok |
| - gaz płynny propan – butan LPG | - 14 Mg/rok |
| - miął węglowy do produkcji pary | - 10 288 Mg/rok |

2. Zestawienie produktów wytwarzanych w instalacji (dane za rok 2014).

- | | |
|--------------------------------|----------------|
| - glukoza krystaliczna | - 100,5 Mg/rok |
| - glukoza bezwodna | - 174,2 Mg/rok |
| - glukoza krystaliczna pszenna | - 1,8 Mg/rok |

- maltodekstryna	- 3 459,8 Mg/rok
- białko	- 1 673,6 Mg/rok
- krochmal odwodniony surowy z zakupu	- 32 258,0 Mg/rok
- krochmal rafinowany	- 2 418,0 Mg/rok
- glukoza krystaliczna z syropu z zakupu	- 3 370,4 Mg/rok
- syrop glukozowy	- 690,0 Mg/rok

3. Czas pracy instalacji.

Instalacja pracuje przez cały rok tj. przez ok. 365 dni w roku i 24 h/dobę .

4. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

W normalnym wariacie funkcjonowania instalacja wykorzystywana jest do aktualnie prowadzonej działalności, tj. produkcji skrobi ziemniaczanej białka i hydrolizatów skrobiowych. Rodzaj i wielkość produkcji uzależnione są od sytuacji na rynku i zapotrzebowania na dane produkty oraz sezonowości kampanii ziemniaczanej. Nie przewiduje się innych wariantów funkcjonowania instalacji.

5. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych.

Instalacje technologiczne w większości sterowane automatycznie, wyposażone w systemy kontrolno – regulacyjne. Instalacje zachowują stabilność pracy zarówno przy zmniejszonej, normalnej jak i przy maksymalnej wydajności.

W instalacjach separacyjno – odpylających brak tzw. obejść awaryjnych, stąd nie występuje możliwość emisji zanieczyszczeń z pominięciem urządzenia ochronnego,

Awaria urządzeń technicznych instalacji energetycznych lub innych urządzeń wyposażenia technicznego instalacji powoduje unieruchomienie określonej linii technologicznej i przerwanie emisji.

Warunki i sposób uruchamiania i zatrzymywania poszczególnych elementów instalacji (kolejność włączeń i włączeń) eliminują powstawanie emisji innych niż charakterystyczne dla danego procesu.

6. Ocena stanu technicznego instalacji.

Ogólny stan techniczny instalacji jest dobry, nie budzi zastrzeżeń, jest systematycznie monitorowany. Zastosowana automatyka procesów technologicznych oraz nadzór nad parametrami procesu technologicznego ograniczają do minimum udział czynnika ludzkiego.

Wszystkie instalacje podlegające okresowej kontroli Urzędu Dozoru Technicznego, posiadają aktualne badania dopuszczające je do eksploatacji.

Ponadto urządzenia instalacji, zgodnie z zaleceniami zawartymi w dokumentacji techniczno-ruchowej, poddawane są systematycznym przeglądom i okresowym kontrolom technicznym, wykonywanym przez przedstawicieli producentów lub dostawców urządzeń oraz są na bieżąco konserwowane i serwisowane.

7. Dodatkowe informacje o instalacji.

- zaopatrzenie instalacji w energię cieplną realizowane - z zakładowej kotłowni,
- zaopatrzenie instalacji w wodę:
powierzchniową – z zakładowego ujęcia na rzece Narew,
podziemną - ze wspólnego ujęcia z Browarem w Łomży,
- oczyszczanie ścieków technologicznych na obiektach łąkarskich - biologiczna oczyszczalnia ścieków w warunkach glebowych.

IV. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z emitorów technologicznych.

1. Charakterystyka techniczna źródeł emisji.

Źródłami emisji zanieczyszczeń pyłowych i gazowych do powietrza nie objętych standardami emisyjnymi są:

a) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E2/1.

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora..... $h = 14,4 \text{ m}$
- średnica wewnętrzna wylotu $\varnothing = 1,25 \text{ m}$
- temperatura strumienia gazów $t = 325 \text{ K}$
- wydatek strumienia gazów..... $V = 55\,000 \text{ m}^3/\text{godz.}$
- wydatek strumienia gazów suchych..... $V (273 \text{ K}/101,3 \text{ kPa}) = 41\,170 \text{ m}^3_u/\text{godz.}$
- prędkość wylotowa gazów $v = 0,0 \text{ m/s}$ (zadaszony) wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separująco – odpylających, o skuteczności odpylania gazów minimum – 99,2%

b) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/2

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora..... $h = 14,4 \text{ m}$
- średnica wewnętrzna wylotu $\varnothing = 1,25 \text{ m}$
- temperatura strumienia gazów $t = 325 \text{ K}$
- wydatek strumienia gazów..... $V = 55\,000 \text{ m}^3/\text{godz.}$
- wydatek strumienia gazów suchych..... $V (273 \text{ K}/101,3 \text{ kPa}) = 41\,170 \text{ m}^3_u/\text{godz.}$
- prędkość wylotowa gazów $v = 0,0 \text{ m/s}$ (zadaszony) wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separująco – odpylających, o skuteczności odpylania gazów minimum – 99,2%

c) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/3.

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora..... $h = 13,1 \text{ m}$
- średnica wewnętrzna wylotu $\varnothing = 0,65 \text{ m}$ □ temperatura strumienia gazów $t = 295 \text{ K}$
- wydatek strumienia gazów..... $V = 5\,850 \text{ m}^3/\text{godz.}$
- wydatek strumienia gazów suchych..... $V (273 \text{ K}/101,3 \text{ kPa}) = 5\,360 \text{ m}^3_u/\text{godz.}$
- prędkość wylotowa gazów $v = 0,0 \text{ m/s}$ (zadaszony) wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separująco – odpylających, o skuteczności odpylania gazów minimum – 99,2%

d) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/4.

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora..... $h = 13,4 \text{ m}$
- średnica wewnętrzna wylotu $\varnothing = 0,85 \text{ m}$
- temperatura strumienia gazów $t = 295 \text{ K}$
- wydatek strumienia gazów..... $V = 23\,600 \text{ m}^3/\text{godz.}$
- wydatek strumienia gazów suchych..... $V (273 \text{ K}/101,3 \text{ kPa}) = 21\,620 \text{ m}^3_u/\text{godz.}$
- prędkość wylotowa gazów $v = 0,0 \text{ m/s}$ (zadaszony) wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separująco – odpylających, o skuteczności odpylania gazów minimum – 99,2%

e) transport pneumatyczny w suszarni mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/5.

Parametry projektowane:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 19,0 m
- przekrój wewnętrzny wylotu = 0,2 x 0,29 m
- temperatura strumienia pyłów t = 291 K
- wydatek strumienia pyłów suchych..... V (273 K/101,3 kPa) = 2 100 nm³/godz.
- prędkość wylotowa pyłów.v = 12,0 m/s

wyposażony w urządzenia ochronne w postaci filtrów workowych, o skuteczności odpylania gazów – 99.9998% (podana przez producenta)

f) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/6.

Parametry projektowane:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 20,0 m
- przekrój wewnętrzny wylotu \varnothing = 1,2 m
- temperatura strumienia pyłów..... t = 321 K
- wydatek strumienia pyłów suchych..... V (273 K/101,3 kPa) = 50 000 nm³/godz.
- prędkość wylotowa pyłów.v = 15,3 m/s

wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separujących, o skuteczności odpylania gazów – 99.987% (podana przez producenta)

g) chłodzenie w suszarni mączki ziemniaczanej - emitor E – 2/7

Parametry projektowane:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 20,0 m
- przekrój wewnętrzny wylotu \varnothing = 0,4 m
- temperatura strumienia pyłów..... t = 313 K
- wydatek strumienia pyłów suchych..... V (273 K/101,3 kPa) = 7 675 nm³/godz.
- prędkość wylotowa pyłów.v = 18,1 m/s

wyposażony w urządzenia ochronne w postaci filtrów workowych, o skuteczności odpylania gazów – 99.998% (podana przez producenta)

h) suszarnia maltodekstryny - emitor E – 3

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 14,5 m
- średnica wewnętrzna wylotu \varnothing = 0,75 m
- temperatura strumienia gazów t = 351 K
- wydatek strumienia gazów.....V = 23 500 m³/godz.
- wydatek strumienia gazów suchych..... V (273 K/101,3 kPa) = 18 095 m³_u/godz.
- prędkość wylotowa gazówv = 14,8 m/s

urządzenia ochronne to trzystopniowa instalacja separacyjno – odpylająca:

I – stopień : cyklon separacyjny o średnicy roboczej \varnothing = 2,0 m

II – stopień: zespół trzech cyklonów o średnicy roboczej \varnothing = 1,2 m

III – stopień: filtr tkaninowy, pulsacyjny

o łącznej skuteczności odpylania minimum – 99,9%

i) stacja kwasu siarkawego - emitor E – 4

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 13,0 m
- średnica wewnętrzna wylotu \varnothing = 0,159 m
- temperatura strumienia gazów t = 295 K
- wydatek strumienia gazów.....V = 320 m³/godz.
- wydatek strumienia gazów suchych..... V (273 K/101,3 kPa) = 298 m³_u/godz.
- prędkość wylotowa gazówv = 4,5 m/s

urządzenia ochronne to: skruber półkowy gazów oraz skruber z hydrostatycznym słupem wody o skuteczności powyżej 98,7%

j) linia glukozy krystalicznej - emitor E – 5/1

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 20,5 m
- średnica wewnętrzna wylotu $\varnothing = 0,7$ m
- temperatura strumienia gazów t = 321 K
- wydatek strumienia gazów.....V = 6 850 m³/godz. □
- wydatek strumienia gazów suchych.....V (273 K/101,3 kPa) = 5 710 m³_v/godz.
- prędkość wylotowa gazów v = 0,0 m/s (zadaszony)

wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separująco – odpylających, o skuteczności odpylania gazów minimum – 99,2%

k) linia glukozy bezwodnej – emitor E – 5/2

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 10,4 m
- średnica wewnętrzna wylotu $\varnothing = 0,4$ m
- temperatura strumienia gazów t = 310 K
- wydatek strumienia gazów.....V = 1 650 m³/godz.
- wydatek strumienia gazów suchych.....V (273 K/101,3 kPa) = 1 438 m³_v/godz.
- prędkość wylotowa gazów v = 0,0 m/s (zadaszony)

wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separująco – odpylających, o skuteczności odpylania gazów minimum – 99,2%

l) linia produkcji białka - emitor E – 6

Parametry:

- wysokość geometryczna emitora.....h = 18,0 m
- średnica wewnętrzna wylotu $\varnothing = 1,0$ m
- temperatura strumienia gazów t = 355 K
- wydatek strumienia gazów.....V = 38 500 m³/godz. □ wydatek strumienia gazów suchych.....V (273 K/101,3 kPa) = 29 311 m³_v/godz.
- prędkość wylotowa gazów v = 0,0 m/s (zadaszony)

wyposażony w urządzenia ochronne w postaci cyklonów separująco – odpylających w postaci filtra tkaninowego, pulsacyjnego o skuteczności odpylania gazów minimum – 99,9%

Wszystkie ww. emitory wyposażone będą w odpowiednie stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

2. Rodzaje i ilości zanieczyszczeń dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła technologicznego instalacji.

a) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/1

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz]
pył całkowity	0,878
w tym: pył zawieszony PM10	0,349
pył zawieszony 2,5	0,124

b) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/2

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,923

c) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/3

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,360

d) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E – 2/4

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,698

e) powietrze do transportu pneumatycznego w suszarni mączki ziemniaczanej - emitor E- 2/5

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,042

f) suszarnia mączki ziemniaczanej - emitor E- 2/6

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	1,0

g) proces chłodzenia w suszarni mączki ziemniaczanej - emitor E- 2/7

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,1535

h) suszarnia maltodekstryny – emitor E – 3

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,121

i) stacja kwasu siarkawego – emitor E – 4

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
dwutlenek siarki	0,854
dwutlenek azotu	0,158

j) linia glukozy krystalicznej - emitor E – 5/1

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,325

k) linia glukozy bezwodnej - emitor E – 5/2

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,065

l) linia produkcji białka - emitor E – 6

Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna [kg/godz.]
pył całkowity	0,432

3. Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej dla całej instalacji.

	Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
1	pył całkowity	13,743
2	dwutlenek siarki	1,281
3	dwutlenek azotu	0,237

V. Emisja hałasu.

1: Źródła emisji hałasu do środowiska.

a) źródła przestrzenne

- budynek pomp ziemniaczanych – ściany i strop betonowy, okna przemysłowe, wrota stalowe,
- pompownia wód zawracanych – ściany murowane, strop betonowy, okna przemysłowe, brama stalowa.

b) źródła punktowe

- emitory suszarni mączki ziemniaczanej – 5 sztuk,
- emitor powietrza do transportu pneumatycznego,
- emitor z procesu chłodzenia w suszarni mączki ziemniaczanej,
- emitor suszarni maltodekstryny,
- odpylanie paczkowni – 2 sztuki (wylot, silnik),
- aeratory oczyszczalni ścieków „bioblok” – 2 sztuki,
- wentylator (z glukozy),
- zespół wentylatorów(klimatyzacja laboratorium),
- zespół wentylatorów (suszarnia),
- separator kamieni,
- separator suchego rozładunku ziemniaków.

c) źródła ruchome.

- przenośniki suchego i mokrego rozładunku ziemniaków

2. Wartości dopuszczalne.

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku powodowanego przez instalacje i pozostałe obiekty oraz grupy źródeł hałasu zlokalizowane na terenie zakładu, wyrażone wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ dla właściwego czasu odniesienia wynoszą:

- a) dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, zamieszkania zbiorowego i zabudowy zagrodowej:
 - $L_{Aeq D}$ - 55 dB
 - $L_{Aeq N}$ - 45 dB
- b) dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
 - $L_{Aeq D}$ - 50 dB
 - $L_{Aeq N}$ - 40 dB

VI. Ochrona gleby, ziemi i wód gruntowych.

1. Wykaz substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo wodnego, wykorzystywanych w związku z funkcjonowaniem instalacji:
 - kwas solny HCL 33%,
 - ług sodowy NaOH 30%.
2. Potencjalnym źródłem emisji substancji powodujących ryzyko dla środowiska jest magazyn środków chemicznych przy linii produkcji białka, w którym przechowywane są ww. substancje.
2. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:
 - magazynowanie substancji w szczelnych zbiornikach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,
 - usytuowanie zbiorników w bezodpływowych wannach wyłożonych materiałem odpornym na działanie substancji, zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekami substancji do środowiska,
 - poddawanie zbiorników okresowej kontroli zewnętrznej i wewnętrznej wraz z próbą ciśnienia,
 - zachowanie szczególnej ostrożności i hermetyzacji prac przeładunkowych substancji stwarzających ryzyko.

VII. Wytwarzanie odpadów.

1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, wraz ze wskazaniem miejsca magazynowania odpadów oraz opisem sposobu dalszego gospodarowania odpadami.

1.1 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów wytwarzanych w ciągu roku [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Opis dalszego gospodarowania odpadami
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady powstają w związku z pracą warsztatu mechanicznego, elektrycznego i hydraulicznego: zużyte pędzle zanieczyszczone farbami, lakierami, klejami itp. Toksyczny H6 i ekotoksyczny H 14	0,3	Po zgromadzeniu partii odpadów w specjalnie przystosowanym pojemniku umieszczonym w warsztacie hydraulicznym; magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych – ozn. III Załącznik nr 1	Przekazywane jednostkom zewnętrznym posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w wyniku serwisowania układów napędów hydraulicznych. Są to odpady szczególnie niebezpieczne dla środowiska gruntowo-wodnego. Ciecz zawierająca w swym składzie spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych, związki różnych metali, związki fosforu, siarki, arsenu. Toksyczny H6 i ekotoksyczny H 14	4,0	Gospodarowanie zgodnie z aktualnym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady umieszczone są w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn (olejów, – smarów) stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, posiada wentylację grawitacyjną. Wyposażony jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznymi czynnikami atmosferycznymi. Magazyn oleju ozn. I – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w wyniku serwisowania zamkniętych przekładni mechanicznych i silników napędowych. Ciecz zawierająca w swym składzie spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych Toksyczny H6 i ekotoksyczny H 14	4,0	Gospodarowanie zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady umieszczone w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn olejów i smarów stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, z wentylacją grawitacyjną, wyposażonym w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczonym jest przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Magazyn oleju ozn. I – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9

4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w wyniku serwisowania zamkniętych przekładni mechanicznych i silników napędowych. Powstają podczas eksploatacji maszyn na skutek spalania niecałkowitego i zawiera dymy, pary, tlenek węgla, tlenki siarki, aldehydy. Ciecz w kolorze brązowym i łagodnym zapachu. Toksyczny H6 i ekotoksyczny H 14	1,0	Magazynowane zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi Odpady umieszczane są w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn olejów i smarów stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, z wentylacją grawitacyjną, wyposażonym w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Magazyn oleju ozn. I – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9
5	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady te powstają w związku z pracą warsztatu mechanicznego i elektrycznego. Jest to zużyty preparat chemiczny zanieczyszczony olejem, woskiem, smarami w wyniku usuwania zabrudzeń z części mechanicznych, maszyn i urządzeń. Zawierają węglowodory nasycone lub parafinowe jak i pochodne kwasów organicznych i alkoholi i fenoli Źrące H8	0,5	Gospodarowanie zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady umieszczane są w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn olejów i smarów stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, z wentylacją grawitacyjną. Wyposażony jest w elektryczne źródło światła i zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Magazyn oleju ozn. I – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9
6	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczonych	Odpady opakowaniowe wytwarzane są w związku z pracą laboratorium zakładowego oraz warsztatów mechanicznego, elektrycznego, hydraulicznego. Są to opakowania po zużytych odczynnikach chemicznych oraz olejach hydraulicznych, silnikowych, przekładniowych i smarowych, olejach syntetycznych, farbach, rozpuszczalnikach itp.. Toksyczne – H6	10,0	Gospodarowanie zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady umieszczane w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn olejów i smarów stanowi pomieszczenie o betonowym podłożu, posiada wentylację grawitacyjną. Wyposażony jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych. Magazyn oleju ozn. I – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9

7	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<p>Odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, papier sorpcyjny, czyściwo, filtry tkaninowe, olejowe (pochodzące z konserwacji maszyn, które zanieczyszczone zostały substancjami ropopochodnymi). Odpad stanowić mogą również ścierki, szmaty wykonane z naturalnych lub syntetycznych włókien, a także rękawice, ubrania robocze, tkaniny z tworzyw naturalnych zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (oleje), mineralnymi i chemikaliami powstałymi podczas czyszczenia. Ze względu na zawartość szkodliwych substancji pochodzących z olejów podlegają szczególnemu traktowaniu jako odpad niebezpieczny.</p> <p>Podstawowe składniki: związki chromu, związki cynku, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, fosfor, związki fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych, nadtlarki, rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory.</p> <p>W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości: H1 – wybuchowe, H2 – utleniające, H3-A – wysoce łatwopalne, H3-B – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H8 – żrące, H10 – działające szkodliwie na rozrodczość, H13 – uczulające oraz H14 – ekotoksyczne.</p> <p>Odpad stanowią również sorbenty zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi (przypadkowo rozlanym olejem, podczas jego wymiany w maszynie) oraz tzw. czyściwo, czyli kawałki materiałów, które używane są do czyszczenia oraz konserwacji maszyn. Posiadają ponadto właściwości Ekotoksyczne H14.</p>	1,0	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu (magazyn), w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku na utwardzonym podłożu, np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn oleju ozn. I - Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12; D9; D10
8	16 01 04	Zużyte lub nie nadające się do użytkowania pojazdy	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji wózków widłowych, zawierają resztkowe ilości płynów chłodniczych, olejów Ekotoksyczne H14.	10,0	Plac magazynowania żelaza, stali ozn. II – Załącznik nr 4	Przekazywane do stacji demontażu Proces R12

9	16 01 07	Filtry olejowe	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji maszyn - zużyte filtry papierowe w metalowej obudowie, zawierające zanieczyszczenia i resztki olejów klasyfikowane są zaliczane do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość pozostałości olejów Ekotoksyczne H14.	0,1	Gospodarowanie odpadami zgodne z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady umieszczone w szczelnych pojemnikach w magazynie olejów i smarów-w pomieszczeniu o betonowym podłożu, z wentylacją grawitacyjną, wyposażonym w elektryczne źródło światła, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych i czynnikami atmosferycznymi. Magazyn oleju ozn. I – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12; D9
10	16 02 11	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Zużyte lodówki, zawierające freony, które są łatwopalne H3-B	1,0	Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane podmiotom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami lub do punktów zakupu przy wymianie na nowe Proces R12
11	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Do odpadów należą zużyte źródła światła (światówki, lampy wysokoprężne rtęciowe i sodowe, światówki kompaktowe, zwane „żarówkami energooszczędny”). Zawarte w światłówkach pary rtęci mogą być uwolnione w wyniku uszkodzenia rury lub bańki szklanej. Zawarta w światłówkach rtęć to pierwiastek szkodliwy dla zdrowia. Odpady mogą być wykonane z kilku materiałów jak np. różnego typu metale, szkło a także tworzywa sztuczne. Postać fizyczna – stała. Z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne	1,0	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku na utwardzonym podłożu, np. pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12
12	16 03 05	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Podłoże z laboratorium mikrobiologicznego jest mieszanką różnych substancji odżywczych, które pozwalają na hodowlę drobnoustrojów. Pożywki zawierają substancje z łatwo dostępnymi pierwiastkami biogennymi (C, O, H, N, P, S). Mogą być: szkodliwe – H5, zakaźne – H9	0,05	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach; pomieszczenia zamykane, Docelowo - Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 4	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12;D10
13	16 05 06	Chemia laboratoryjna i analityczna (np. odczynniki chemiczne) zawierające subst. niebezpieczne w tym nieszaniny chemiczalne laboratoryjnych i analitycznych	Odpad pochodzi z laboratorium zawiera rozcieńczone kwasy, octany. Ciecz o barwie przeważnie żółtawej i stęchłym zapachu, Toksyczny H6, drażniący H4	0,05	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach; pomieszczenia zamykane, Docelowo - Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12;D10

14	16 05 07	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Powstaje w laboratorium i liniach produkcyjnych ciecz o charakterystycznym zapachu. Może zawierać kwas solny, tlenek glinu Ekotoksyczny H14, drażniący H4	0,05	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach, pomieszczenia zamykane, Docelowo - Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12; D9
15	16 05 08	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Powstaje w laboratorium, bezbarwna ciecz o charakterystycznym zapachu, wodny roztwór związków organicznych: 2-etylo-2-[[3-(2-metyloazyrydynylo-1)propionylo]metylo]propan-di-1,1-3 bis (1propionian-2-etyloazyrydyny) wielofunkcyjny azyrydynowy środek sieciujący Drażniący – H4	0,08	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach; pomieszczenia zamykane, Docelowo - Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12; D9
16	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory ze środków transportu, zasilaczy UPS - ze względu na zawarty w nich elektrolit stanowią odpad niebezpieczny. Akumulator składa się z : obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz elektrolitu - wodnego roztworu kwasu siarkowego (25 -40% kwas siarkowy) zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem. Elektrody to płyty z ołowiu. W trakcie eksploatacji płyty ulegają zsiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo-siarkowy. Stanowią odpad niebezpieczny z uwagi na obecność kwasu, ołowiu oraz innych metali ciężkich . Toksyczny H6	5,0	Magazynowanie zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach. Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe do czasu odbioru ich przez specjalistyczną firmę magazynowane są w skrzyniach stalowych w wydzielonym pomieszczeniu magazynu głównego. Pomieszczenie wyposażone jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, a także oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R12
17	16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Akumulatory, w których elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu(III) NiO(OH) (katoda) i metalicznego kadmu (anoda). Jest to rodzaj baterii, które można wielokrotnie ładować. Ni, Cd, bakelit, zużyte baterie, pochodzące z rozdzielni elektrycznych, centrali telefonicznych. Odpad powstający w wyniku okresowej konieczności wymiany lokalnych źródeł prądu stałego, stosowanych do podtrzymania napięcia np. w urządzeniach kontrolno-pomiarowych w przypadku przerw w zasilaniu sieciowym. Zastosowanie znajdują również urządzeniach przenośnych o dużym poborze prądu, takich jak telefony komórkowe i bezprzewodowe, laptopy, elektronarzędzia. Ekotoksyczny – H 14	0,5	Magazynowanie zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach. Zużyte baterie i akumulatory niklowo - kadmowe do czasu odbioru ich przez specjalistyczną firmę magazynowane są w skrzyniach stalowych w wydzielonym pomieszczeniu magazynu głównego. Pomieszczenie to wyposażone jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, a także oddziaływaniem zewnętrznymi czynnikami atmosferycznymi. Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. III – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R12

1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów wytwarzanych w ciągu roku [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Opis dalszego gospodarowania odpadami
1	02 03 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetworstwa	Odpady wytwarzane w trakcie pakowania oraz magazynowania produktów - zmiotki powstałe na skutek uszkodzeń opakowań oraz na linii pakowania oraz przeterminowane produkty spożywcze.	10,0	Odpady z linii pakowania i magazynowania skrobi, glukozy, maltodekstryny i białka ziemniaczane, oznakowane i przechowywane w wydzielonym pomieszczeniu magazynu odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces D8,R12
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady z gumy - zużyte taśmy transporterowe do taśmociągów, elementy urządzeń, wykładzin, węży - produkty wulkanizacji kauczuku naturalnego, kauczuku syntetycznego lub ich mieszanin zdolne do odwracalnych odkształceń	10,0	Odpad jest selektywnie magazynowany w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R12:D10
3	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad stanowią zużyte elementy spawalnicze oraz drut spawalniczy. Kawałki metalu, otulin spawalniczych – postać stała.	0,4	Odpad jest selektywnie magazynowany w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Przekazywane będą jednostkom posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R12:D9
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstaje głównie w działach produkcyjnych i magazynach. Są to uszkodzone worki papierowe bądź torebki z krochmalni, glukozy, stacji białka, maltodekstryny, paczkarni oraz opakowania papierowe, w które pakowane są towary sprowadzane do zakładu.	200,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów opakowaniowych ozn. IV - Załącznik nr 1	Przekazywane jednostkom posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady z działów produkcyjnych i magazynu: wiadra, beczki, big-bagi, worki, folia stretch itp., a także opakowania plastikowe po towarach kupionych przez zakład.	200,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów opakowaniowych ozn. IV - Załącznik nr 1	Przekazywane jednostkom posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3
6	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią uszkodzone palety nienadające się do dalszego wykorzystania oraz drewniane skrzynki, w których dostarczane są do zakładu zakupione towary	200,0	Magazynowane selektywnie w magazynie odpadów opakowaniowych ozn. IV - Załącznik nr 1	Przekazywane jednostkom posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R1, R3; D10
7	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają po rozpakowaniu urządzenia lub opróżnieniu naczynia zawierającego surowiec lub środki pomocnicze stosowane w produkcji.	20,0	Selektywnie magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII – Zał. nr 1	Przekazywane będą jednostkom posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3

8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Zapotrzebowanie rynku może wymagać produktów w opakowaniu wielomateriałowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> • papier: produkowany z surowca odnawialnego – drewna, to główny składnik opakowań kartonowych (75-80%); charakteryzuje się długim włóknem, dzięki czemu wyprodukowany karton jest bardzo mocny; • polietylen - o niskiej gęstości, czyli LDPE; cienka warstwa polietylenu w opakowaniach chroni produkt przed wilgocią 	100,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów opakowaniowych ozn. IV - Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3
9	15 01 07	Opakowania ze szkła	Powstają w laboratoriach, butelki po odczynnikach chemicznych	0,5	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Odpady przekazywane jednostkom posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15.02.02	Powstaje przy pracach porządkowych, remontowych i konserwacyjnych oraz podczas napraw maszyn i urządzeń. Materiały filtracyjne, sorpcyjne, tkaniny, filtry bez właściwości niebezpiecznych o właściwościach neutralnych; odpady mogą stanowić m.in. papier do wycierania, szmaty, ściertki i ubrania ochronne, składające się np. z tkanin czyli wyrobów włókienniczych Filtry posiadają właściwości przepuszczania jedynie pewnych substancji, a zatrzymywania innych.	10,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII – Zał. nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12, D9;D10
11	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Stosowane w technologicznych układach chłodzenia, charakteryzujące się znacznie niższą od wody temperaturą krzepnięcia i wyższą temperaturą wrzenia, najczęściej w postaci gotowego roztworu wodnego lub koncentratu do rozcieńczenia (np. w stosunku 1:1) z wodą destylowaną lub zdemineralizowaną. Zawierają domieszki zapobiegające pienieniu się płynu, powstawaniu kamienia kotłowego, korozji, uszkodzeniom gumowych elementów układu chłodniczego itp. Gęstość typowego płynu wynosi około 1,070-1,080 g/cm ³ a temperatura zamarzania około – 35 °C, współczynnik pH około 7,5-8,5, temperatura wrzenia powyżej 106 °C.	0,5	Po selektywnej zbiórce magazynowane w szczelnie zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12; D9

12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Powstają w procesach sterowania liniami produkcyjnymi Zużyte drukarki, komputery, monitory, klawiatury, myszki, zasilacze, telefony, elektronarzędzia. Zawierają w swym składzie m. in. tworzywa sztuczne, metale.	2,0	Magazynowane w wyznaczonym miejscu zakładu, w opisanym pojemniku np. pojemniki metalowe (beczki, kontenery) lub z tworzyw sztucznych (worki „Big-Bag”, kontenery) lub w pomieszczeniu magazynowym na regale. Magazyn odpadów elektrycznych i elektronicznych ozn. II – Załącznik nr 1	Przekazywane podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru Proces R12
13	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Powstają na instalacjach linii produkcyjnych. Odpad stanowią zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne.. Zawierają w swym składzie m. in. tworzywa sztuczne, metale.	3,0	Magazynowane w wyznaczonym miejscu zakładu, w opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe (beczki, kontenery) lub z tworzyw sztucznych (worki „Big-Bag”, kontenery) lub w pomieszczeniu magazynowym na regale. Magazyn odpadów elektrycznych i elektronicznych ozn. II – Załącznik nr 1	Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru Proces R12
14	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Powstaje w związku z ochroną przeciwpożarową hal produkcyjnych. Stanowią go uszkodzone lub przeterminowane gaśnice proszkowe zawierające proszek gaśniczy.	0,300	Magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII – Zał. nr 1	Przekazywane odpowiedniemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwienia. Proces R12;
15	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Powstaje w związku z ochroną przeciwpożarową sterowni. Stanowią go uszkodzone lub przeterminowane gaśnice śniegowe zawierające środek gaśniczy.	0,300	Magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII – Zał. nr 1	Przekazywane odpowiedniemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwienia. Proces R12.
16	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Roztwory kwasów, wodorotlenków, soli nie zawierających substancji niebezpiecznych oraz płytki mikrobiologiczne i próbówki Powstają w laboratorium	0,05	W wydzielonych pomieszczeniach laboratoriów, w szczelnie zamkniętych pojemnikach. Laboratorium ozn. VI - po czym przekazywane do magazynu odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12; D9
17	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie alkaliczne służące do zasilania urządzeń elektronicznych i elektrycznych na liniach technologicznych. To ogniwo galwaniczne jednorazowego użytku (bez możliwości ładowania) w którym w elektrolit stanowią roztwory alkaliczne (zasadowe); zawierają sproszkowany cynk, tlenek manganu i wodorotlenek potasu	0,2	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII – Zał. nr 1	Proces D9, D10

18	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Akumulatory niklowo-wodorkowe (NiMH), akumulatory litowo-jonowe (Li-Ion) służące obsłudze procesów technologicznych. Zawierają sole litowe lub niklowe rozpuszczone w mieszaninie organicznych rozpuszczalników	0,3	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII – Zał. nr 1	Proces D9, D10
19	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Dyski twarde., płyty CD służące archiwizacji danych	0,05	Magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII – Zał. nr 1	Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia Proces R12, D9, D10
20	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Powstają z wymiany zużytych części urządzeń produkcyjnych. Postać stała zawierająca Cu; mosiądz – stop miedzi i cynku, zawierający do 40% cynku. Może zawierać dodatki innych metali, takich jak ołów, aluminium, cyna, mangan, żelazo, chrom oraz krzem; brąz – stop miedzi z cyną lub innymi metalami i ew. innymi pierwiastkami, w których zawartość miedzi wynosi 80–90% wagowych.	3,0	Magazynowane w opisanym kontenerze, na utwardzonej powierzchni, przy warsztacie mechanicznym ozn. I i przekazywane do magazynu odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Proces R12
21	17 04 02	Aluminium	Powstaje z wymiany zużytej blachy, rurociągów na liniach technologicznych, przewodów elektrycznych; postać stała, Al	5,0	Magazynowane w opisanym kontenerze, na utwardzonej powierzchni, przy warsztacie mechanicznym ozn. I i przekazywane do magazynu odpadów innych niż niebezpieczne ozn. VII - Załącznik nr 1	Proces R12
22	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów oraz podczas remontów bieżących i utrzymania infrastruktury. Odpad stanowi złom stalowy. Stal jest stopem żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu i śladowo siarki. Stale szlachetne zawierają domieszki stopowe np. niklu, manganu, chromu i innych metali. Żeliwo jest stopem żelaza z węglem, zawierającym krzem, mangan, fosfor, nieznaczne domieszki siarki i inne. Złom stalowy i żeliwny nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska	500,0	Wytworzony odpad magazynowany będzie w odpowiednio opisanym kontenerze, ustawionym na utwardzonej powierzchni, na placu magazynowania żelaza i stali ozn. nr II odpady duże i nr III odpady drobne - Załącznik nr 1	Proces R12
23	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Powstają podczas prac remontowo-modernizacyjnych na poszczególnych działach oraz terenie Spółki. Wykonany jest z materiału przewodzącego, najczęściej miedzi lub aluminium, w postaci drutu, linki lub szynoprzewodu. Może być izolowany (np. kabel elektryczny) lub bez izolacji jak ma to miejsce w linii napowietrznej (funkcję izolacji pełni wówczas powietrze).	10,0	Magazynowane w wyznaczonym miejscu, w opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe (beczki, kontenery) lub z tworzyw sztucznych (worki „Big-Bag”, kontenery) lub w pomieszczeniu magazynowym na regale. Magazyn odpadów elektrycznych i elektronicznych ozn. II – Załącznik nr 1	Proces R12

2. Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane będzie poprzez:
- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami,
 - przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,
 - przestrzeganie reżimu technologicznego,
 - zapobieganie awariom,
 - prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów i przekazywanie ich do przetworzenia uprawnionym odbiorcom,
 - dalsze gospodarowanie z odpadami w sposób zgodny z wymaganiami obowiązujących przepisów,
 - usuwanie powstających odpadów niebezpiecznych do miejsc ich wykorzystywania lub unieszkodliwienia z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wysoki poziom ochrony środowiska jako całości osiągnięty będzie poprzez:

1. Utrzymywanie emisji substancji do powietrza na poziomie niepowodującym przekraczania standardów jakości powietrza.
2. Dotrzymanie standardów jakości gleby oraz ziemi.
3. Dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku dla poszczególnych rodzajów terenów.
4. Monitorowanie, kontrolę i sterowanie parametrami pracy instalacji.
5. Utrzymywanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i ich prawidłową eksploatację, z zachowaniem parametrów technicznych i technologicznych instalacji.
6. Prowadzenie okresowych kontroli sprawności i wydajności urządzeń wchodzących w skład instalacji.
7. Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej i gospodarki energetycznej.
8. Zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami stwarzającymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.
9. Stosowanie procedur i podejmowanie wszelkich działań eliminujących prawdopodobieństwo wystąpienia oraz ograniczenia skutków awarii.
10. Prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów i przekazywanie ich do przetworzenia uprawnionym odbiorcom.
11. Prowadzenie na bieżąco analizy danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających.
12. Ciągłe doskonalenie metod ochrony środowiska przed negatywnymi skutkami wynikającymi z eksploatacji instalacji.

XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogi dotyczące informowania o wystąpieniu awarii.

1. Zidentyfikowane sytuacje awaryjne mogące wystąpić w związku z eksploatacją instalacji:
 - powstanie pożaru i wybuchu,
 - rozszczelnienie zbiorników ługu sodowego, kwasu solnego,
 - rozszczelnienie opakowań z olejami i innymi środkami chemicznymi,
 - awaria zbiornika retencyjnego ścieków.

2. Sposoby zapobiegania awariom.

- utrzymywanie w stałej sprawności zainstalowanych automatycznych systemów zabezpieczeń,
- dokonywanie systematycznych przeglądów stanowisk pracy, instalacji i urządzeń,
- przestrzeganie obowiązujących w zakładzie instrukcji i zasad postępowania,
- doskonalenie pracowników w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zapobiegania awariom,
- wyposażenie zakładu w niezbędne urządzenia i sprzęt przeciwpożarowy oraz prowadzenie ich regularnych przeglądów i konserwacji,
- przechowywanie substancji niebezpiecznych w zamkniętych magazynach niedostępnych dla osób postronnych i wyposażonych w odpowiednie sorbenty do likwidacji rozlewów,
- poddawanie zbiorników ciśnieniowych ze środkami toksycznymi okresowej kontroli Urzędu Dozoru Technicznego,
- zachowanie szczególnej ostrożności i hermetyzacji prac przetłokowych substancji niebezpiecznych,
- utrzymywanie w stałej sprawności sygnalizacji alarmowej napełnienia zbiornika retencyjnego ściekami,
- prowadzenie okresowych ocen stanu obwałowań i umocnień skarp zbiornika retencyjnego ścieków,
- wykonywanie systematycznych pomiarów geodezyjnych reperów usytuowanych na obwałowaniach zbiornika retencyjnego ścieków,
- ocenę zmienności poziomów wód gruntowych w piezometrach usytuowanych wokół zbiornika retencyjnego.

3. Sposoby ograniczania skutków awarii.

- postępowanie zgodnie z obowiązującymi w zakładzie: Planem postępowania w sytuacji nadzwyczajnego zagrożenia, Instrukcją bezpieczeństwa pożarowego i Planami ewakuacyjnymi pracowników,
- wyposażenie magazynów i innych miejsc przechowywania substancji niebezpiecznych i łatwopalnych w środki i sprzęt do usuwania awarii oraz odzież ochronną dla osób usuwających awarię,
- szybka likwidacja , ewentualnie minimalizacja wycieku odpowiednimi materiałami absorpcyjnymi , sorbentami lub piaskiem,
- zabezpieczenie wycieku przed dalszym rozprzestrzenianiem się na powierzchni lub w instalacjach.

4. Sposób informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej spowodować znaczne zanieczyszczenie środowiska bezzwłocznie realizowane będzie:

1. powiadomienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Łomży i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska fakcie wystąpienia awarii,
2. przekazanie ww. organom informacji o :
 - okolicznościach awarii,
 - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, umożliwiającym dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
 - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się.

XII. Zapobieganie oddziaływaniu transgranicznemu.

Ze względu na lokalizację instalacji w Przedsiębiorstwie Przemysłu Spożywczego w Łomży przy ul. Poznańskiej 121 jej wydajność i parametry emisji, eksploatacja instalacji w żadnych warunkach nie wywołuje transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku.

XIII. Zakres i sposób monitorowania środowiska.

1. Monitoring procesów technologicznych.

- kontrola jakości i efektywności podstawowych surowców wykorzystywanych przez instalację realizowana będzie poprzez bieżącą kontrolę ich jakości i wielkości zużycia,
- kontrola pracy urządzeń odbywać się będzie poprzez monitorowanie stanu technicznego urządzeń.
- stosowanie systemu rejestracji i rozliczania zużycia wody i energii, umożliwiające identyfikację miejsc, wymagających zmniejszenia zużycia np. poprzez wprowadzenie zmian organizacyjnych lub technicznych.
- stosowanie wdrożonych zintegrowanych systemów zarządzania.

2. Monitoring emisji substancji do powietrza

Pomiary wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł technologicznych określonych w niniejszej decyzji wykonywane będą co najmniej 2-krotnie w ciągu roku - jesienią (w okresie kampanii ziemniaczanej) i wiosną.

3. Monitoring odpadów

Prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, z zastosowaniem obowiązujących wzorów kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów, z uwzględnieniem sposobu gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów.

4. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane za pomocą zalegalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami referencyjnymi przez akredytowane laboratoria w zakresie badań, do których wykonania zakład został zobowiązany.

5. Sposób ewidencjonowania emisji i częstotliwość przekazywania danych.

- wyniki badań oraz wymagane ustawowo dokumenty będą przechowywane w siedzibie wnioskodawcy przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym zostały sporządzone.
- wyniki badań oraz wymagane ustawowo dokumenty opracowane wg urzędowych wzorów określonych w obowiązujących przepisach będą przekazywane właściwym organom ochrony środowiska w ustawowo określonych terminach.
- sprawozdania z pomiarów, sporządzone w układzie określonym w przepisach prawa dla pomiarów okresowych będą przekazywane Prezydentowi Miasta Łomża i właściwemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

- wyniki badań oraz wymagane ustawo dokumenty będą udostępniane na każde żądanie właściwych organów ochrony środowiska lub innych uprawnionych organów kontrolnych.

XIV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania pozwolenia. W przypadku zaistnienia jednak takich okoliczności wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów brawa budowlanego i ochrony środowiska, po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

XV. Termin ważności pozwolenia - bezterminowo .

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Przemysłu Spożywczego „PEPEES” S.A. w Łomży pismem DGWŚiOŚ/3/156/2015 z dnia 9 czerwca 2015 r. wystąpiło do Prezydenta Miasta Łomża z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwórstwa produktów spożywczych, eksploatowanej w Łomży przy ul. Poznańskiej 121. Do wniosku dołączono potwierdzenie wniesienia opłaty rejestrowej.

Eksploatowana instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. 2014. poz.1169) jest instalacją do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego i o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku i kwalifikuje się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Po przeanalizowaniu dokumentów oceniono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Urząd Miejski w Łomży zawiadomieniem z dnia 24 czerwca 2015 r., znak: ROS.3.2015 wszczął postępowanie administracyjne w sprawie, poinformował o umieszczeniu wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku oraz o możliwości zapoznania się z wnioskiem. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 25 czerwca 2015 r. umieszczono również na stronie internetowej Urzędu oraz na tablicy ogłoszeń w budynku Urzędu, informując jednocześnie, o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie do 17 lipca 2015 r. W podanym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Przedsiębiorstwo Przemysłu Spożywczego S.A. w Łomży jest producentem skrobi ziemniaczanej i jej przetworów. W związku z tym wyposażenie technologiczne instalacji stanowi zespół urządzeń do mechanicznej, fizycznej i chemicznej obróbki surowca ziemniaczanego oraz półproduktów i produktów przetwórstwa ziemniaków.

Źródłami emisji zanieczyszczeń pyłowych i gazowych wprowadzanych do powietrza, objętych niniejszym pozwoleniem są instalację technologiczne. Ilości gazów i pyłów

dopuszczonych do wprowadzania do powietrza określono dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji, przy jej prawidłowej eksploatacji. Orzeczone warunki i wielkości emisji zapewnią dotrzymanie dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu. Niniejszą decyzją nałożono obowiązek prowadzenia badań monitoringowych emisji pyłów i gazów do powietrza ze wszystkich emitorów technologicznych dwa razy w roku każdy. Wyniki pomiarów przekazywane będą Prezydentowi Miasta Łomża oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w układzie i terminach określonych w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji

Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z terenu zakładu na tereny podlegające ochronie akustycznej określono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lipca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. 2014, poz.112). Zawarta we wniosku Analiza akustycznego oddziaływania PEPEES S.A. w Łomży wykazała, że instalacja nie powoduje przekroczeń obowiązujących wartości dopuszczalnych równoważnego poziomu dźwięku A emitowanego do środowiska w porze dziennej i nocnej. Emisja hałasu z terenu Przedsiębiorstwa ma charakter zmienny, co powoduje że pomiary poza Zakładem, obejmujące jedynie oddziaływanie instalacji na otaczające tereny są praktycznie niewykonalne z następujących względów:

- lokalizacji w sąsiedztwie innych jednostek produkcyjnych emitujących hałas do środowiska, przez co prawidłowe pomiary tła akustycznego są trudne lub w niektórych kierunkach niemożliwe do wykonania,
- pracy wielu urządzeń w ruchu ciągłym, co uniemożliwia pełne zatrzymanie całej instalacji i wykonanie pomiarów emitowanego hałasu, zgodnie z obowiązującą metodą referencyjną.

Uwzględniając powyższe argumenty odstąpiono od nakładania obowiązku pomiarowego hałasu.

Przeprowadzona Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji należącej do „PEPEES” S.A. w Łomży wykazała, że w zakładzie występuje jedno źródło, w którym magazynowane są dwie substancje powodujące ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Są to: kwas solny 30% i ług sodowy 30%. Powyższe substancje stwarzające ryzyko magazynowane są w szczelnych zbiornikach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Zbiorniki usytuowane są w bezodpływowych wannach wyłożonych materiałem odpornym na działanie substancji, zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekami substancji do środowiska. Ponadto zbiorniki poddawane są okresowej kontroli zewnętrznej i wewnętrznej wraz z próbą ciśnienia. Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że zastosowane powyższe zabezpieczenia są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko gleby, ziemi i wód gruntowych, w związku z czym odstąpiono od wymagania opracowania raportu początkowego dla instalacji.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady, których powstaniu nie uda się zapobiec, gromadzone będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, oznakowanych, szczelnych pojemnikach dostosowanych pod względem wielkości, materiału, stanu skupienia i innych właściwości gromadzonych odpadów. Następnie w zależności od rodzaju przekazywane będą uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Przedsiębiorstwo Przemysłu Spożywczego w Łomży nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy – Prawo ochrony środowiska, stąd w decyzji określono sposób zapobiegania występowaniu i

ograniczania skutków awarii oraz określono obowiązki w zakresie postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej.

Biorąc pod uwagę powyższe tut. Organ ocenił, że przedmiotowa instalacja, prowadzona przez Przedsiębiorstwo Przemysłu Spożywczego „PEPEES” S.A. w Łomży spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik oraz wymagania niezbędne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

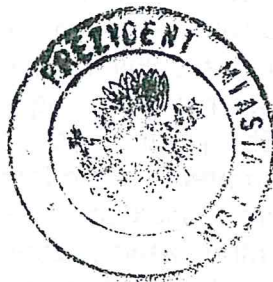
Pozwoleniem zintegrowanym nie objęto:

- zakładowej kotlewni, gdyż instalacja ta posiada odrębne pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, a część wytwarzanej energii cieplnej jest przedmiotem sprzedaży, w związku z czym energia nie jest wykorzystywana wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC,
- poboru wód, gdyż woda jest również przedmiotem sprzedaży do innych podmiotów, zatem jest wykorzystywana na cele inne niż tylko IPPC i pobór wód regulowany jest pozwoleniem wodnoprawnym,
- oczyszczalni ścieków gdyż przyjmuje również ścieki od innych podmiotów niż tylko instalacja IPPC i posiada w tym zakresie odrębne pozwolenie.

Zgodnie z Prawem ochrony środowiska pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U.2015. poz. 783) pobrano opłatę skarbową za wydanie decyzji w wysokości 2011 zł.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Łomża, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



Z up. Prezydenta Miasta
Maria Flork
mgr inż. Maria Flork
p.c. KIEROWNIKA
Referatu Ochrony Środowiska
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska

Otrzymują;

1. Przedsiębiorstwo Przemysłu Spożywczego
„PEPEES” S.A. w Łomży
ul. Poznańska 121
2. A/a