

WGK.6223.3.2019

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183, art. 183c ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 203 ust. 3, art. 211 ust. 1, art. 215 ust. 5 i ust. 8, art. 202 ust. 1 oraz art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2019.1396 t.j. z dnia 2019.07.29) oraz art. 104 ustawy z dnia 14.06.1960 r - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j.Dz.U.2017.1257, z późniejszymi zmianami),
na wniosek Przedsiębiorstwa Przemysłu Spożywczego „PEPEES” S.A w Łomży z dnia 05.07.2019r.

orzeka się:

zmienić pozwolenie zintegrowane dla instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej przy ul. Poznańskiej 121 w Łomży, udzielone decyzją Prezydenta Miasta Łomża z dnia 21 sierpnia 2015 r. znak ROS.6223.3.2015, w następującym zakresie:

- 1) W Dziale IV. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z emitorów technologicznych w punkcie 1. Charakterystyka techniczna źródeł emisji zmienia się:
 - a) w podpunktach a) – l) wykreśla się parametr: „temperatura strumienia gazów...”,
 - b) wykreśla się podpunkt d) suszarnia mączki ziemniaczanej – emitor E-2/4;
 - c) punkt 2. Rodzaje i ilości zanieczyszczeń dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła technologicznego instalacji otrzymuje brzmienie:
„2. Rodzaje i ilości zanieczyszczeń dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła technologicznego instalacji.

Symbol emitora	Źródło emisji	Dopuszczalna emisja substancji pyłowych i gazowych	
		rodzaj substancji	emisja [kg/h]
E-2/1	suszarnia mączki ziemniaczanej	pył całkowity	0,878
E-2/2	suszarnia mączki ziemniaczanej	pył całkowity	0,923
E-2/3	suszarnia mączki ziemniaczanej	pył całkowity	0,360
E-2/5	transport pneumatyczny w suszarni mączki ziemniaczanej	pył całkowity	0,042
E-2/6	suszarnia mączki ziemniaczanej	pył całkowity	1,0
E-2/7	chłodzenie w suszarni mączki ziemniaczanej	pył całkowity	0,1535
E-3	suszarnia maltodekstryny	pył całkowity	0,121
E-4	stacja kwasu siarkawego	dwutlenek siarki	0,854
		dwutlenek azotu	0,158
		tlenek węgla	0,005
E-5/1	linia glukozy krystalicznej	pył całkowity	0,325
E-5/2	linia glukozy bezwodnej	pył całkowity	0,065
E-6	linia produkcji białka	pył całkowity	0,432

- d) Zmienia się treść punktu 3. Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej dla całej instalacji na następującą:

„3. Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej dla całej instalacji

Zanieczyszczenie		Emisja roczna [Mg/rok]
1	pył całkowity	12,193
2	dwutlenek siarki	1,281
3	dwutlenek azotu	0,237
4	tlenek węgla	0,0075

2) W Dziale VII. Wytwarzanie odpadów punkt 1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, wraz ze wskazaniem miejsca magazynowania odpadów oraz opisem sposobu dalszego gospodarowania odpadami otrzymuje następującą treść:

„1.1 Opady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości ¹⁾	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	Odpady powstają w związku z pracą warsztatu mechanicznego, elektrycznego i hydraulicznego. Odpady stanowią zużyte pędzle zanieczyszczone farbami, lakierami, klejami itp. HP 4 - drażniące, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją oraz HP 14 - ekotoksyczne	0,3	Po zgromadzeniu partii odpadów w specjalnie przystosowanym pojemniku umieszczonym w warsztacie hydraulicznym odpady te magazynowane są w magazynie odpadów niebezpiecznych – ozn. I 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 chlorowco organicznych	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. HP 3 - łatwopalne, HP 6 - ostra toksyczność, HP 7 - rakotwórcze i HP 14 - ekotoksyczne	4,0	Gospodarowanie zgodnie z aktualnym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi - odpady umieszczone w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn olejów i smarów, to pomieszczenie o betonowym podłożu, z wentylacją grawitacyjną. Wyposażony jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznymi czynników atmosferycznych. Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9

3	13 02 05	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco organicznych	<p>Odpady powstające w wyniku serwisowania zamkniętych przekładni mechanicznych i silników napędowych. Ciecz zawierająca w swym składzie spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkich frakcji węglowodorowych</p> <p>HP 3 - łatwopalne, HP 5 – działanie toksyczne, HP6 – ostra toksyczność, HP7 – rakotwórcze, HP 14 - ekotoksyczne</p>	4,0	<p>Gospodarowanie zgodnie z aktualnym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady umieszczone są w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn odpadów niebezpiecznych 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.</p> <p>Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1</p>	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	<p>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.</p> <p>HP 3 - łatwopalne, HP 6 - ostra toksyczność, HP 7 - rakotwórcze i HP 14 - ekotoksyczne</p>	1,0	<p>Magazynowanie zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady magazynowane w beczkach stalowych. Magazyn odpadów niebezpiecznych, to pomieszczenie o betonowym podłożu, z wentylacją grawitacyjną. Wyposażony jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych.</p> <p>Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1</p>	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	<p>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.</p> <p>Zawierają węglowodory nasycone lub parafinowe jak i pochodne kwasów organicznych i alkoholi i fenoli</p> <p>HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 8 - żrące</p>	0,5	<p>Gospodarowanie zgodnie z aktualnym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi - odpady u w beczkach stalowych w magazynie; magazyn odpadów niebezpiecznych, to pomieszczenie o betonowym podłożu, z wentylacją grawitacyjną, wyposażony w elektryczne źródło światła i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych oraz oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1</p>	<p>Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9</p>
6	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub innymi zanieczyszczonych	<p>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..</p> <p>HP 3 - łatwopalne, HP 4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 8 - żrące, HP 14 – ekotoksyczne</p>	10,0	<p>Gospodarowanie zgodnie z aktualnym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Odpady umieszczone są w beczkach stalowych w magazynie. Magazyn odpadów niebezpiecznych 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.</p> <p>Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1</p>	<p>Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R9; R12; D9</p>

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 (np. PCB)	<p>Odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, papier sorpcyjny, czyściwo, filtry tkaninowe, olejowe (pochodzące z konserwacji maszyn, które zanieczyszczone zostały substancjami ropopochodnymi) oraz 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 operacji czyszczenia. Ze względu na zawartość szkodliwych substancji pochodzących z olejów stanowią 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: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące, HP 7 - rakotwórcze, HP 14 - ekotoksyczne.</p> <p>Odpad stanowią również sorbenty zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi (przypadkowo rozlanym olejem, podczas jego wymiany w maszynie) oraz tzw. czyściwo, czyli kawałki materiałów, głównie bawełnianych, które używane są do czyszczenia oraz konserwacji maszyn. Posiadają też właściwości ekotoksyczne HP 14.</p>	1,0	Po zgromadzeniu partii odpadów w specjalnie przystosowanym pojemniku umieszczonym w warsztacie mechanicznym odpady te magazynowane są w workach Big Bag w magazynie odpadów niebezpiecznych – 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 nienadające się do użytkowania pojazdy	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji wózków widłowych, zawierają resztkowe ilości płynów chłodniczych, olejów HP 14 - ekotoksyczne	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 HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14-ekotoksyczne	0,1	Gospodarowanie zgodnie z aktualnym rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi Odpady umieszczone są w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych, który 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 odpadów niebezpiecznych 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, zawierają freony, które są łatwopalne HP 3	1,0	Odpady magazynowane na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne 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 zużytych urządzeń zawierających niebezpieczne elementy należą zużyte źródła światła (światówki, lampy wysokoprężne rtęciowe i sodowe, światówki kompaktowe, zwane także „żarówkami energooszczędnymi”). 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. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości: HP 5 - działanie toksyczne, HP 6 - ostra toksyczność, HP 14 - ekotoksyczne	1,0	Po zgromadzeniu partii odpadów w specjalnie przystosowanym pojemniku umieszczonym w warsztacie elektrycznym odpady te magazynowane są w specjalnie przystosowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych – ozn. I 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: HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 9 - zakaźne	0,05	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach; pomieszczenia zamykane, Docelowo: Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1	Odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami. Proces R12;D10
13	16 05 06	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad pochodzi z laboratorium zawiera rozcieńczone kwasy, octany. Ciecz o barwie przeważnie żółtawej i stęchłym zapachu, HP 4 - drażniące, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 - ostra toksyczność	0,05	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach; pomieszczenia zamykane, Docelowo: Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – 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 linii produkcyjnych ciecz o charakterystycznym zapachu. Może zawierać kwas solny, tlenek glinu HP 4 - drażniące, HP 14 - ekotoksyczne.	0,05	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach; pomieszczenia zamykane, Docelowo: Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – 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-(2metyloazyrydyno-1)propionylo]metylo]propan-di-1,1-3 bis (1propionian-2-metyloazyrydyny) wielofunkcyjny azyrydynowy środek sieciujący HP 4 - drażniące	0,08	W wydzielonym miejscu w laboratorium w szczelnie zamykanych pojemnikach; pomieszczenia zamykane, Docelowo: Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – 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	<p>Urządzenia do magazynowania energii elektrycznej w postaci energii chemicznej. Zużyte akumulatory ze środków transportu, zasilaczy UPS klasyfikowane jako odpad niebezpieczny ze względu na zawarty w nich elektrolit. Akumulator składa się z trzech podstawowych elementów – obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz z elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Roztworem elektrolitu jest 25 -40% kwas siarkowy, zaś elektrodami płyty z ołowiu. W trakcie eksploatacji płyty ołowiane ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo-siarkowy. Z uwagi na obecność kwasu, ołowiu oraz innych metali ciężkich zużyte akumulatory zalicza się do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 - ostra toksyczność</p>	5,0	<p>Magazynowanie zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach. Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe do czasu odbioru ich przez specjalistyczną firmę magazynowane są w specjalnie przystosowanych skrzyniach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenie wyposażone jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, a także oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych</p> <p>Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1</p>	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom posiadającym decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R12
17	16 06 02	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Zastosowanie znajdują również urządzenia przenośnych o dużym poborze prądu, takich jak telefony komórkowe i bezprzewodowe, laptopy, elektronarzędzia.</p> <p>HP 4 - drażniące, HP 5 - szkodliwe, HP 6 - toksyczne, HP 13 - uczulające oraz HP 14 - ekotoksyczne</p>	0,5	<p>Magazynowanie zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach. Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe do czasu odbioru ich przez specjalistyczną firmę magazynowane są w specjalnie przystosowanych skrzyniach w magazynie odpadów niebezpiecznych.. Pomieszczenie wyposażone jest w elektryczne źródło światła oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, a także oddziaływaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych</p> <p>Magazyn odpadów niebezpiecznych ozn. I – Załącznik nr 1</p>	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne 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 nienadające się do spożycia i przetworstwa	Odpady wytwarzane w trakcie pakowania oraz magazynowania produktów. Są to odpady w postaci zmiotek powstałe na skutek uszkodzeń opakowań oraz na linii pakowania, a także przeterminowane produkty spożywcze.	10,0	Odpady z linii pakowania i magazynowania skrobi ziemniaczanej, glukozy, maltodekstryny i białka ziemniaczane, oznakowane i przechowywane w wydzielonym pomieszczeniu magazynu odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces D8,R12
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady z gumy stanowią zużyte taśmy transporterowe do taśmociągów, elementy urządzeń, wykładzin, węży są produkty wulkanizacji kauczuku naturalnego, kauczuku syntetycznego lub ich mieszanin, odznaczające się zdolnością do dużych odwracalnych odkształceń	10,0	Odpad jest selektywnie magazynowany w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr 1	Wytworzone odpady przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne 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	Po zgromadzeniu partii odpadów w specjalnie przystosowanym pojemniku umieszczonym w warsztacie hydraulicznym odpady te są selektywnie magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr 1	Przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R12:D9
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad ten powstaje głównie w działach produkcyjnych i w magazynach. Są to uszkodzone worki papierowe bądź torebki z krochmalni, glukozy, stacji białka, maltodekstryny, paczkarni jak również opakowania papierowe, w które pakowane są towary sprowadzane do zakładu.	200,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr 1	Przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Są to 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 na placu odpadów opakowaniowych z tworzyw sztucznych ozn. V - Załącznik nr 1	Przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne 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	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów opakowaniowych i drewna ozn. III - Załącznik nr 1	Przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R1; R3; D10

7	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe powstają w firmie po rozpakowaniu urządzenia lub opróżnieniu naczyń zawierającego surowiec lub środki pomocnicze stosowane w produkcji.	20,0	Selektywnie magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr 1	Przekazywane będą jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W związku z zapotrzebowaniem na produkt w opakowaniu wielomateriałowym. Może to być: <ul style="list-style-type: none"> • papier: produkowany z surowca odnawialnego jakim jest drewno stanowi główny składnik opakowań kartonowych (75-80%); • polietylen: wykorzystywany jest polietylen o niskiej gęstości, czyli LDPE. Cienka warstwa polietylenu w opakowaniach stanowi doskonałą barierę chroniącą produkt przed wilgocią 	100,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - 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 technicznym ozn. V - Załącznik nr 1	Odpady przekazywane jednostkom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje na gospodarowanie tego typu odpadami Proces R3
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15	Odpad powstający w wyniku prowadzenia prac 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, ściereki i ubrania ochronne, które składają się np. z tkanin czyli wyrobów włókienniczych powstających w wyniku przeplatania się ze sobą (według założonego splotu) wzajemnie prostopadłych układów nitek osnowy i wątku. Filtry posiadają ponadto właściwości przepuszczania jedynie pewnej grupy substancji, a zatrzymywania innych.	10,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik 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 1,0701,080 g/cm ³ , 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 zamkniętych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - 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	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne 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 ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Powstają na instalacjach linii produkcyjnych. Odpad stanowią zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne, kasety ze użytym tonerem nie zawierające substancji niebezpiecznych. Zawierają w swym składzie m. in. tworzywa sztuczne, metale, szkło, żywice termoplastyczne.	3,0	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne 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	Odpad ten 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. II - Załącznik nr 1	Przekazywane odpowiedniemu podmiotowi do odzysku lub unieszkodliwienia. Proces R12;
15	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione	Odpad ten 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. II - Załącznik 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 probówki 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. II - 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. Jest to ogniwo galwaniczne jednorazowego użytku (bez możliwości ładowania) w którym w charakterze elektrolitu zastosowano roztwory alkaliczne (zasadowe) zawierają sproszkowany cynk, tlenek manganu i wodorotlenek potasu.	0,2	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr 1	Proces D9, D10
18	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Akumulatory niklowo-wodorkowe (NiMH), akumulatory litowo-jonowe (Li-Ion) służące przy obsłudze procesów technologicznych. Zawierają sole litowe lub nikłowe rozpuszczone w mieszaninie organicznych rozpuszczalników	0,3	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr 1	Proces D9, D10
19	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Dyski twarde, płyty CD służące archiwizacji danych	0,05	Po selektywnej zbiórce magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik 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 ewentualnie innymi pierwiastkami, w których zawartość miedzi zawiera się w granicach 80–90% wagowych	3,0	Magazynowane w opisanym kontenerze, na utwardzonej powierzchni, w warsztacie mechanicznym. ozn. I - po czym przekazywane do magazynu odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - 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	Magazynowany w opisanym kontenerze, na utwardzonej powierzchni, w warsztacie mechanicznym ozn. I - po czym przekazywane do magazynu odpadów innych niż niebezpieczne ozn. II - Załącznik nr 1	Proces R12

22	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad stanowią zużyte narzędzia i części z demontażu uszkodzonych zespołów oraz podczas remontów bieżących, utrzymanie infrastruktury (m.in. remonty, przeglądy techniczne, konserwacje, itp.). 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, najczęściej w ilości 2,0-4,5 % zawierającym ponadto krzem, mangan, fosfor, nieznaczne domieszki siarki i inne. Złom stalowy i żeliwny nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska	500,0	Wytworzony odpad magazynowany 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 innych niż niebezpieczne ozn. II – Załącznik nr 1	Proces R12

3) Zmienia się Załącznik nr 1 do pozwolenia – „Plan sytuacyjny selektywnej zbiórki i magazynowania odpadów” – aktualna treść załącznika nr 1 w załączeniu do niniejszej decyzji.

W pozostałym zakresie pozwolenie nie ulega zmianie.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Przemysłu Spożywczego PEPEES SA w Łomży eksploatuje instalację do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę, prowadzoną przy ul. Poznańskiej 121 w Łomży. Instalację stanowi zespół urządzeń do mechanicznej, fizycznej i chemicznej obróbki surowca ziemniaczanego i półproduktów oraz produktów przetwórstwa ziemniaków. W procesie technologicznym z mlecza skrobiowego produkowane są: skrobia ziemniaczana (mączka ziemniaczana), syropy glukozowe, glukoza krystaliczna (ok. 99,5% czystej glukozy) oraz maltodekstryna. Przedsiębiorstwo posiada pozwolenie zintegrowane, wydane przez Prezydenta Miasta Łomża decyzją z dnia 21 sierpnia 2015 r. znak ROS.6223.3.2015 na czas nieoznaczony.

Pismem z dnia 02.07.2019 r PEPEES SA w Łomży wystąpił do tut. Urzędu o zmianę pozwolenia zintegrowanego, przedkładając: Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego znak: ROS.6223.3.2015 z dnia 21.08.2015 r., Streszczenie wniosku, poświadczenia o niekaralności, zapis wniosku na płycie CD oraz opłatę skarbową. Wraz z wnioskiem złożono Operat przeciwpożarowy opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych inż. Andrzeja Zalewskiego i mgr inż.poż. Adama Kalinowskiego oraz postanowienie Komendanta Miejskiego

Państwowej Straży Pożarnej w Łomży znak: MZ.5560.20.2019 z dnia 6.06.2019 r, uzgadniające zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w tym Operacie.

Wnioskowane zmiany pozwolenia związane są z likwidacją emitora E-2/4 (suszarnia mączki ziemniaczanej) oraz usunięciem z decyzji parametru temperatury spalin dla wszystkich emitorów, ponieważ nie jest to parametr wymagany. Ponadto przedmiotem wniosku jest określenie dopuszczalnej emisji dla tlenku węgla z emitora E-4, wymagane w myśl art. 202 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Aby dostosować warunki magazynowania przeznaczonych do wytwarzania odpadów do wymogów zmienionej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach zmieniono miejsca magazynowania niektórych odpadów i zaktualizowano opis właściwości odpadów. Stąd zmieniono punkt 1. pozwolenia w Dziale VII Wytwarzanie odpadów oraz zmieniono treść załącznika nr 1 do pozwolenia - aktualny Plan sytuacyjny selektywnej zbiórki i magazynowania odpadów stanowi załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska uzyskano również uzgodnienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Łomży w wymaganym zakresie.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 Prawa ochrony środowiska, stąd nie jest wymagane wniesienie opłaty rejestracyjnej.

Tut. Urząd pismem z dnia 11.07.2019 r wszczął postępowanie i na podstawie art.183c, w związku z art. 211 ust. 1 i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r Prawo ochrony środowiska, wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Łomży o przeprowadzenie kontroli i wydanie postanowienia dot. spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej.

Postanowieniem znak: MZ.5560.34.2019 z dnia 05.08.2019 r Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Łomży stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w złożonym Operacie.

Pismem z dnia 07.08.2019 r tut. Urząd zakończył postępowanie w sprawie.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska zmiana pozwolenia nie dotyczy przypadków określonych w pkt. 2-4 art. 218 tej ustawy i nie wymaga udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Na podstawie ustawy z dnia 16.11.2006 r o opłacie skarbowej (Dz.U.2019.1000 t.j. z dnia 2019.05.29) uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł.

Dane o niniejszej decyzji zostaną włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży za pośrednictwem Prezydenta Miasta Łomża w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję; decyzja staje się ostateczna i prawomocna z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania.

Otrzymują:

1. PEPEES SA w Łomży
2. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Białymstoku
Delegatura w Łomży
2. Ministerstwo Środowiska

Akceptował: Dariusz Boryszewski Naczelnik Wydziału Gospodarki Komunalnej i Ochrony Środowiska, tel. 86 2156784
Opracowała: Maria Borawska, inspektor Referatu Ochrony Środowiska, W GK, tel. 86 2156794

Z up. Prezydenta Miasta
mgr inż. Dariusz Boryszewski
Naczelnik Wydziału Gospodarki
Komunalnej i Ochrony Środowiska



**PLAN SYTUACYJNY SELEKTYWNEJ
ZBIÓRKI I MAGAZYNOWANIA ODPADÓW**
działka 30910/101, 30910/79 obręb ewidencyjny Łomża 3.

OZNACZENIA

1. Budynek biurowy główny
2. Budynek biurowy marketingu i logistyki
3. Budynek biurowy produkcji i działów pomocniczych
4. Budynek wag „brutto i netto”
5. Budynek „KAPRO”
6. Zasobnik ziemniaków
7. Budynek pomp ziemniaczanych
8. Budynek stacji mycia i płukania ziemniaków
9. Budynek działu mokrego Krochmalni
10. Budynek laboratorium Krochmalni
11. Budynek suszarni skrobi
12. Budynek spalarni siarki
13. Wiata zasypu skrobi
14. Wiata załadunku mąkwozów
15. Budynek stacji odzysku białka
16. Budynek syropiarni
17. Budynek glukozowni glukoza krystaliczna
18. Stacja glukozy bezwodnej
19. Budynek suszarni maltodekstryn
20. Budynek rozlewu syropów
21. Przepompownia krochmalu
22. Zbiorniki krochmalu surowego
23. Zbiorniki pianowe
24. Zbiorniki szlamowe
25. Zbiornik wycierki
26. Magazyn środków chemicznych
27. Magazyn przejściowy hydrolizatów
28. Magazyn skrobi
29. Magazyn glukozy
30. Magazyn maltodekstryn
- 30a. Paczkarnia
31. Magazyn białka
32. Magazyn środków smarowych
- 33,33a. Magazyn wyrobów gotowych pomocniczy
34. Magazyn BIG-BAG oraz palet
35. Magazyn techniczny nr 1
36. Magazyn techniczny nr 2
37. Magazyn techniczny nr 3
38. Magazyn gazów technicznych
39. Magazyn pomocniczy Krochmalnia
40. Budynek warsztatów
41. Budynek hali maszyn
42. Budynek kotłowni
43. Plac węglowy
44. Zbiornik wody surowej i filtrowanej
45. Budynek stacji filtrów
46. Zbiornik wód zawracalnych
- 46a. Budynek zbiornika wód zawracalnych
47. Osadniki piaskowe
48. Przepompownia i zbiornik wód zużytych
49. Budynek trafostacji
50. Budynek gospodarczy nr 1
52. Budynek próbobierni nie użytkowany
53. Budynek Magazynu Wyrobów Gotowych Skrobi
54. Wiata magazynowa typu namiotowego nr 1
55. Hala namiotowa do magazynowania surowca nr 2
56. Bioblok - Oczyszczalnia ścieków socjalnych
57. Hala namiotowa do magazynowania produktu nr 3
58. Budynek rozładunku worków BIG BAG
59. Budynek hydroforni
60. Zbiornik hydroforni
61. Budynek suszarni skrobi 2015
62. Hala namiotowa do magazynowania produktu nr 4
63. Budynek pomocniczo-techniczny B1 (ogródki działkowe)
64. Budynek pomocniczo-techniczny B2 (ogródki działkowe)
65. Hala namiotowa do magazynowania produktu nr 5

Legenda

— — — — —
Granice działki

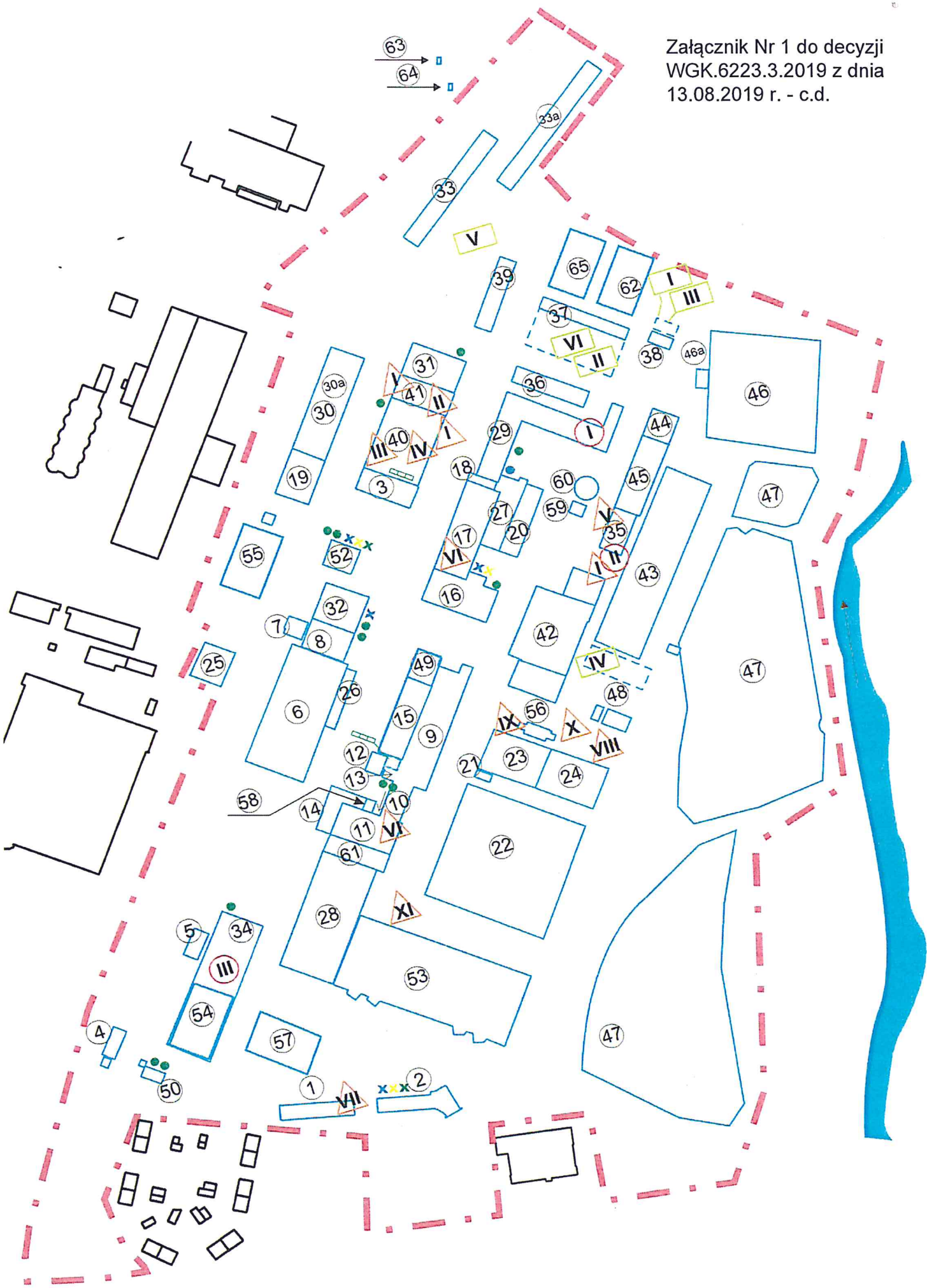


Obiekty budowlane



















Rzeka Łomżyca

Załącznik Nr 1 do decyzji
WGK.6223.3.2019 z dnia
13.08.2019 r. - c.d.



LEGENDA:

-  Odpady: z gumy, tworzyw sztucznych, drewna, metali (miedź, brąz, mosiądz, aluminium, żelazo i stal)
-  Odpady: czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, rękawice robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
-  Odpady: świetlówki, pojemniki zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (metalowe i z tworzyw sztucznych)
-  Odpady spawalnicze i zużyte pędzle
-  Opakowania ze szkła
-  Zużyte chemikalia inne niż niebezpieczne
-  Zużyte nośniki informacji
-  Pojemnik na skratki
-  Osad nadmierny z oczyszczalni ścieków socjalnych
-  Osad z zakładowej oczyszczalni ścieków
-  Odpady opakowaniowe
-  Magazyn odpadów niebezpiecznych (oleje odpadowe, rozpuszczalniki, czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, filtry olejowe, opakowania po substancjach niebezpiecznych, świetlówki, przeterminowane odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne, organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne, zużyte baterie i akumulatory ołowiowe i niklowo-kadmowe, zużyte pędzle)
-  Magazyn odpadów innych niż niebezpieczne (odpady opakowaniowe z papieru i tektury, opakowania ze szkła, odpady z gumy, tworzyw sztucznych, czyściwo, sorbenty i materiały filtracyjne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, surowce i produkty nieprzydatne się do spożycia i przetwórstwa, opakowania z metali, butle gaśnicze, płyny zapobiegające zamrażaniu, materiały izolacyjne, węże hydrauliczne, koce gaśnicze, odpady z metali (miedź, brąz, mosiądz, aluminium), zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, elementy usunięte ze zużytych urządzeń, kable oraz kasety ze zużytymi tonerami)
-  Magazyn odpadów opakowaniowych z drewna
-  Plac magazynowania odpadów z remontów (gruz, beton, materiały ceramiczne, papa odpadowa itp.)
-  Plac magazynowania żelaza i stali (odpady duże)
-  Plac magazynowania żelaza i stali (odpady drobne)
-  Plac magazynowania żużla
-  Plac magazynowania odpadów opakowaniowych z tworzyw sztucznych

VI

Plac magazynowania odpadów z drewna



Pojemniki PA 1 100 (odpady komunalne gromadzone nieselektywnie)



Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (z papieru, tworzyw sztucznych, szkła)



Pojemniki do selektywnej zbiórki odpadów komunalnych na działkach (z papieru, aluminium, tworzyw sztucznych)



Boks do selektywnej zbiórki odpadów przemysłowych (opakowania z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, drewna)

UWAGA:

1. Zużyte baterie alkaliczne gromadzone są selektywnie na działkach produkcyjnych.
2. Wszystkie pomieszczenia socjalne wyposażone są w pojemniki do segregacji odpadów komunalnych.
3. Lokalizacja pojemników do selektywnej zbiórki odpadów komunalnych, bądź odpadów komunalnych gromadzonych nieselektywnie może ulegać zmianie, w zależności od produkcji prowadzonej w okresie poza kampanijnym lub kampanijnym.

Z up. Prezydenta Miasta

mgr inż. Dariusz Boryszewski
Naczelnik Wydziału Gospodarki
Komunalnej i Ochrony Środowiska