

Grajewo, 21.12.2021 r.

WR.6222.2.2021

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 i art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2021 r., poz. 735 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” z siedzibą w Grajewie, ul. Elewatorska 13, po uzyskaniu pozytywnej opinii Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie

o r z e k a m

I. Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Starosty Grajewskiego z dnia 04.12.2014 roku, Nr WR.6222.3.2014 udzielającej Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie, ul. Elewatorska 13 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Produkcji Mleczarskiej w Grajewie przy ul. Elewatorskiej 13.

II. Udzielić Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie, przy ul. Elewatorskiej 13, REGON: 000827780, NIP: 7190000425 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka zlokalizowanej na terenie Oddziału Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie, przy ul. Elewatorskiej 13, na warunkach:

II.1. Rodzaj i parametry instalacji

II.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie zajmuje się odbieraniem i przetwarzaniem mleka, w ilości przyjmowania 2000 ton mleka na dobę, na produkty finalne. Surowe mleko po ocenie wstępnej i przyjęciu poddawane jest podstawowym procesom technologicznym takim jak: wirowanie, pasteryzacja i standaryzacja zawartości tłuszczu z przeznaczeniem na konkretne asortymenty. W zależności od produktu finalnego spasteryzowane mleko i śmietanka przetwarzane są na poszczególnych działach produkcyjnych, gdzie produkowane są: wyroby UHT, mleko w proszku, twarogi, masło, sery dojrzewające, serki ziarniste i serwatka zagęszczona.

Zakład pracuje w systemie 3 zmianowym przez 365 dni w roku.

II.1.2. Charakterystyka instalacji

II.1.2.1. Lokalizacja instalacji

Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie - instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka zlokalizowany jest w Grajewie, w południowo – wschodniej części miasta, na działkach przy ul. Robotniczej o nr ewidencyjnych: 3189/2, 3190/2, 3299/3, 3300/2, 3301/5, 3301/31 oraz na działkach przy ul. Elewatorskiej o nr ewidencyjnych: 3115, 3196, 3197/1 i 3200/1, obręb 0001 Grajewo.

Wymienione działki nie są objęte miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

II.1.2.2. Opis zespołów roboczych

Zespoły robocze wchodzące w skład instalacji technologicznej:

1. Dział Przyjmowania Surowego Mleka.
2. Dział UHT - produkcja: mleka UHT, śmietanki UHT, mleka bez laktozy.
3. Dział Proszkowni - produkcja: sproszkowanego mleka odtłuszczonego, sproszkowanego mleka pełnego, sproszkowanej maślanki.
4. Dział Masłowni - produkcja: masła ekstra w kostkach, masła ekstra w blokach, masła ekstra w kubeczkach, mix-ów tłuszczowych.
5. Dział Konfekcjonowania Sera - porcjowanie serów produkowanych w innych oddziałach spółdzielni mleczarskiej: sery w kostkach, sery w plastrach, sery tarte.
6. Dział Twarożkarnia - produkcja: twarogów chudych, twarogów półtłustych, twarogów tłustych w kostkach, krążkach i klinach.
7. Dział Serków Ziarnistych oraz linia zagęszczania serwatki - produkcja: serka wiejskiego cottage cheese, twarożka grani.

Instalacje pomocnicze:

8. Kotłownia gazowo – olejowa: 3 kotły Vitomax 300 HS, 1 zbiornik podziemny oleju opałowego o poj. 40 m³, 2 zbiorniki naziemne na gaz ciekły LNG o poj. 60,94 m³ każdy.
9. Instalacja chłodnicza amoniakalna: wyposażona w dwa oziębiacze wody typu AOW-910 oraz AOW-1040, pompy odśrodkowe obiegu wody lodowej, skraplacze natryskowo – wyparne.
10. Stacja paliw: 1 podziemny zbiornik na gaz LPG o poj. 9,95 m³, 1 podziemny zbiornik na olej napędowy o poj. 50 m³, 2 podziemne, dwupłaszczowe, dwukomorowe zbiorniki o łącznej pojemności 50 m³ – każdy zbiornik składa się z jednej komory o poj. 35 m³ na olej napędowy i drugiej komory o poj. 15 m³ na benzynę Pb EU.

11. Ujęcie wód podziemnych, składające się z trzech studni: nr 1, nr 3 i nr 4. Prognozowana maksymalna ilość zużycia wody na potrzeby instalacji wyniesie $Q_r = 1\,200\,000\text{ m}^3/\text{rok}$.

II.2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji

II.2.1. Wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza

II.2.1.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

| Nr emitora | Nazwa źródła | Źródło emisji |
|--|--|--|
| Instalacja IPPC | | |
| E1 | A2 – Suszarnia rozpyłowa na proszkowni mleka | procesy proszkowania mleka |
| Instalacja energetyczna – instalacja pomocnicza | | |
| E2 | GO1 – Kocioł gazowo - olejowy | procesy spalania paliw energetycznych |
| E3 | GO2 - Kocioł gazowo - olejowy | procesy spalania paliw energetycznych |
| E4 | GO3 - Kocioł gazowo - olejowy | procesy spalania paliw energetycznych |
| Instalacja amoniakalna - instalacja pomocnicza | | |
| E5 | A7 – Instalacja amoniakalna | chłodzenie wody lodowej dla procesów technologicznych mleka (w trakcie normalnej eksploatacji instalacji brak emisji do powietrza) |

II.2.1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

| Nr emitora | Nazwa emitora | Wysokość [m] | Średnica [m] | Prędkość wylotowa gazów [m/s] | Temperatura wylotowa gazów [K] | Czas pracy [h/rok] | Rodzaj emitora |
|------------|--|--------------|--------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------|----------------|
| E1 | A2 – Suszarnia rozpyłowa na proszkowni mleka | 20 | 1 | 21,9 | 342 | 8760 | otwarty |

| | | | | | | | |
|----|---------------------------------------|----|-----|------|-----|------|---------|
| E2 | GO1 Kocioł – spalanie gazu ziemnego | 14 | 0,8 | 7,22 | 423 | 8660 | otwarty |
| | GO1 Kocioł – spalanie oleju opałowego | | | 6,89 | | 100 | |
| E3 | GO2 Kocioł - spalanie gazu ziemnego | 14 | 1 | 7,22 | 423 | 8660 | otwarty |
| | GO2 Kocioł – spalanie oleju opałowego | | | 6,89 | | 100 | |
| E4 | GO3 Kocioł - spalanie gazu ziemnego | 14 | 0,8 | 7,22 | 423 | 8660 | otwarty |
| | GO3 Kocioł – spalanie oleju opałowego | | | 6,89 | | 100 | |

II.2.1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza – warunki normalne

| Nr Emitora | Nazwa emitora | Zanieczyszczenie | Emisja maksymalna |
|--|---|------------------|-------------------------|
| | | | [mg/Nm ³]** |
| Instalacja IPPC | | | |
| E1 | A2 – Suszarnia rozpyłowa na proszkowni mleka: - wyposażona w filtr workowy SANICIP o gwarantowanym stężeniu za filtrem 10 mg/m ³ | Pył ogółem* | 10 |
| Instalacja energetyczna – instalacja pomocnicza | | | |
| E2 E3 E4 emisja dla każdego emitora | GO1, GO2, GO3 Kotłownia gazowo – olejowa (spalanie gazu ciekłego LNG jako paliwa podstawowego): - wyposażona w 3 kotły Vitomax 300 HS typu M95B ECO-2 o mocy znamionowej 6,94 MW każdy | Pył ogółem * | 5 |
| | | Tlenek azotu | 100 |

| | | | |
|--|--|------------------|-----|
| | - sprawność 94,5% - moc cieplna w paliwie 7,34 MWt każdy - zużycie gazu - ok. 20 000 m ³ /rok | Dwutlenek siarki | 35 |
| E2 E3 E4 emisja dla każdego emitora | GO1, GO2, GO3 Kotłownia gazowo – olejowa (spalanie oleju opałowego jako paliwa rezerwowego w przypadku braku dostępności gazu) | Pył ogółem* | 20 |
| | | Tlenek azotu | 300 |
| | | Dwutlenek siarki | 350 |

* przyjęto: pył ogółem = 100% pyłu PM10, pył PM2,5 = 100% pyłu PM10

** przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych

II.2.1.4. Warunki i parametry eksploatacyjne oraz wielkość emisji do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych

1. Kotłownia gazowo - olejowa:

Rozruch kotła trwa od 10 do 20 minut. Uruchomienie odbywa się poprzez: załączenie szafy kotłowej SK, odblokowanie kotła i załączenie go do autopracji, sprawdzenie ciśnienia gazu na instalacji przypalnikowej, po uzyskaniu znamionowego ciśnienia pary (1,6 MPa) w kotle, otwarcie zaworów odwodnienia kolektora parowego, otwarcie zaworu głównego kolektora parowego, po uzyskaniu ciśnienia w kolektorze parowym otwarcie zaworu zbiornika zapasowego, wygrzanie zbiornika zapasu i zbiornika odgazowania termicznego, otwarcie zaworów na zakład. Za zakończenie rozruchu uznaje się moment osiągnięcia ciśnienia 1,6 MPa w instalacji i temperatury kotła 180⁰ C. Podczas pracy temperatura kotła waha się w granicach 180 – 200⁰ C.

Wyłączenie kotła następuje poprzez: wyłączenia palnika, przystąpienie do rozprężenia kotła zaworem bezpieczeństwa, zamknięcie dopływu paliwa do palnika, wyłączenia kotła, wystudzenie kotła, przewietrzenie komory kotła. Proces wyłączenia trwa ok. 20 minut. W przypadku dłuższych przestojów instalacji musi nastąpić wygaszenie do tzw. „zimnego kotła” czyli do momentu osiągnięcia temperatury 25⁰ C i ciśnienia równego ciśnieniu atmosferycznemu. Jest to faza zwana rozprężeniem kotła.

Ze względu na krótki czas rozruchu i wyłączenia nie przewiduje się zwiększonej emisji niż podczas normalnej pracy kotłowni.

2. Proszkownia mleka:

Awarie jakie mogą zaistnieć na suszarni rozpyłowej proszku mlecznego to głównie nieszczelności na filtrze workowym (rozszczelnienie / pęknięcie filtra workowego NIRO SANICIP). Przewiduje się następujące emisje pyłu:

- w sytuacji awaryjnej krótkotrwałej, tj. 4 godziny od momentu wykrycia
- emisja pomiarowa w mg/m³ - 40-100,
- emisja pomiarowa w kg/h – max 3,03 kg/h x 4 h = 12,2 kg,

- w sytuacji awaryjnej długotrwałej, tj. maksymalnie do 20 godzin od momentu wykrycia
- emisja pomiarowa w mg/m^3 - 40-100,
- emisja pomiarowa w kg/h – max $3,03 \text{ kg}/\text{h} \times 20 \text{ h} = 60,6 \text{ kg}$.

3. Instalacja amoniakalna:

Służy do wychłodzenia wody lodowej dla procesu przetwarzania mleka. Jest to układ jednostopniowy z dwoma niezależnymi obiegami chłodniczymi: obieg grawitacyjny i obieg pompowy. Substancją chłodzącą jest amoniak (NH_3), w ilości 10 Mg, magazynowany w dwóch zbiornikach o poj. 6,3 i 3,8 m^3 , zlokalizowanych w maszynowni.

Maszynownia wyposażona jest w instalację detekcji amoniaku i wentylację grawitacyjną.

System detekcji amoniaku umożliwia ciągłą kontrolę stężeń amoniaku w powietrzu pomieszczenia maszynowni chłodniczej i sygnalizuje przekroczenie wartości najwyższego dopuszczalnego stężenia. System składa się z siedmiu głowic pomiarowych (detektory NH_3) oraz centralki detekcji zainstalowanej w pomieszczeniu sterowni. Zawartość amoniaku w powietrzu jest mierzona w jednostkach ppm (parts per milion – liczba cząstek na milion) przez detektory, a następnie przetworzony odczyt przesyłany jest do jednostki centralnej. Urządzenie posiada następujące stany pracy:

a) maszynownia poziom 0 – dopuszczalne stężenie amoniaku (gdy stężenie nie przekracza wartości odpowiadającej dolnej nastawie równej 200 ppm urządzenie nie generuje żadnego alarmu),

b) maszynownia poziom I – niskie stężenie amoniaku (wzrost stężenia powyżej wartości odpowiadającej dolnej nastawie równej 200 ppm powoduje włączenie sygnalizacji alarmowej oraz uruchomienie wentylatorów awaryjnych),

c) maszynownia poziom II – wysokie stężenie amoniaku (wzrost stężenia powyżej wartości odpowiadającej górnej nastawie równej 800 ppm powoduje włączenie sygnalizacji alarmowej, odcięcie zasilania elektrycznego urządzeń instalacji chłodniczej znajdujących się w maszynowni oraz załączenie wentylatorów awaryjnych),

d) awaria detektora (w przypadku uszkodzenia układu, obwodów lub elementów układu system zachowuje się jak w przypadku poziomu II – wysokie stężenie amoniaku).

Maksymalne stężenie amoniaku w sytuacji awaryjnej może wynosić 800 ppm, czyli $560 \text{ mg}/\text{m}^3$. System wentylacji awaryjnej składa się z 5 wentylatorów (pracujących wyłącznie podczas awarii):

- 2 szt. wentylatorów typu WODE 50D o wydajności $6930 \text{ m}^3/\text{h}$,
- 3 szt. wentylatorów typu WODE 50S o wydajności $5760 \text{ m}^3/\text{h}$.

Maksymalna emisja amoniaku w wyniku awarii wyniesie:

$$E_{\text{NH}_3} = (2 \cdot 6930 \text{ m}^3/\text{h} + 3 \cdot 5760 \text{ m}^3/\text{h}) \cdot 560 \text{ mg}/\text{m}^3 = 17,4384 \text{ kg}/\text{h}.$$

II.2.1.5. Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji z instalacji

| Lp. | Zanieczyszczenie | Maksymalna emisja roczna [Mg/rok] | Wskaźnik emisji [kg/Mg przyjmowanego mleka]* |
|--|------------------|-----------------------------------|--|
| Instalacja IPPC | | | |
| 1. | Pył ogólny | 5,431 | 0,0074 |
| Instalacja energetyczna – instalacja pomocnicza | | | |
| 2. | Pył ogólny | 1,018 | 0,014 |
| 3. | Tlenek azotu | 20,15 | 0,028 |
| 4. | Dwutlenek siarki | 7,58 | 0,010 |

*- przyjęto 2000 Mg/dobę * 365 dni = 730 000 Mg/rok

II.2.1.6. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

- 1) Emitor E1 – A2 - Suszarnia rozpyłowa - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju dwóch króćców M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach D = 1,0 m, prosty odcinek przed przekrojem ok. 3,5 średnicy (czyli ok. 3,5 m), za przekrojem ok. 10 średnic (czyli ok. 10 m).
- 2) Emitor E2 - GO1 - Kocioł gazowo – olejowy - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju dwóch króćców M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach D = 0,8 m, prosty odcinek przed przekrojem ok. 8,0 średnic (czyli ok. 6,4 m), za przekrojem ok. 1,7 średnic (czyli ok. 1,36 m).
- 3) Emitor E3 – GO2 - Kocioł gazowo – olejowy - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju dwóch króćców M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach D = 1,0 m, prosty odcinek przed przekrojem ok. 3,0 średnice (czyli ok. 3,0 m), za przekrojem ok. 2,3 średnicy (czyli ok. 2,3 m).
- 4) Emitor E4 – GO3 - Kocioł gazowo – olejowy - stanowisko pomiarowe na emitorze pionowym, w postaci przekroju dwóch króćców M-64x4, przekrój pomiarowy o parametrach D = 0,8 m, prosty odcinek przed przekrojem ok. 8,0 średnic (czyli ok. 6,4 m), za przekrojem ok. 1,7 średnic (czyli ok. 1,36 m).

II.2.2 Warunki wytwarzania odpadów

II.2.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich skład chemiczny i właściwości oraz ilości odpadów w ciągu roku

| L.p. | Kod i rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości | Ilość odpadów Mg/rok |
|-----------------------------|---|---|----------------------|
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | |
| 1. | 06 04 04* odpady zawierające rtęć | Źródło powstawania: Laboratoria i Działy zabezpieczenia technicznego na działach produkcyjnych. Rodzaj: termometry rtęciowe i manometry, w swym składzie zawierają m.in.: rtęć | 0,05 |

| | | | |
|----|---|---|-----|
| | | <p>Skład: rtęć i szkło</p> <p>Właściwości: Rtęć ma postać fizyczną – ciekłą o srebrzysto szarej barwie. Metal występujący w warunkach normalnych w stanie ciekłym. Rozpuszcza metale, wykazuje dużą lotność. Słaby przewodnik ciepła, dobrze przewodzi elektryczność.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 5 – działanie toksyczne, HP5 - szkodliwe, HP6 - toksyczne</p> | |
| 2. | <p>13 02 05*</p> <p>mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p> | <p>Źródło powstawania: Obszar działów produkcji instalacji IPPC.</p> <p>Skład: Przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, które nie zawierają związków chlorowcoorganicznych. Oleje występują w postaci ciekłej, a w swym składzie zawierają m.in.: takie składniki jak aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory, biały olej mineralny (ropa naftowa), destylaty ciężkie parafinowe, obrabiane wodorem (ropa naftowa); oleje bazowe – niespecyfikowane.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – ciekła.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 3 - łatwopalne, HP 5 – działanie toksyczne.</p> | 8,0 |
| 3. | <p>15 01 10*</p> <p>opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</p> | <p>Źródło powstawania: Magazyn środków technicznych, Laboratorium Kontroli Jakości.</p> <p>Skład: Opakowania najczęściej w postaci opakowań ze szkła, z tworzyw sztucznych (składające się ze związków polimerowych) lub metalowe (zbudowane ze stopów żelaza, aluminium i innych metali) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała.</p> <p>Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące, HP 8 – żrące.</p> | 3,0 |
| 4. | <p>15 01 11*</p> <p>opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z</p> | <p>Źródło powstawania: Magazyn środków technicznych.</p> <p>Skład: Opakowania po zużyciu środków konserwujących w pojemnikach ciśnieniowych używanych do konserwacji i napraw urządzeń, po materiałach stosowanych w procesach technologicznych. Tworzywa sztuczne, izoalkany, cykloalkany, etanol. Mogą one być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi dla środowiska.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała.</p> | 3,0 |

| | | | |
|----|---|---|-----|
| | pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP4 – drażniące, HP 8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne. | |
| 5. | 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) | Źródło powstawania: Dział techniczny. Skład: Odpad zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi, powstaje w wyniku czyszczenia oraz konserwacji maszyn i urządzeń instalacji IPPC, a także podczas prac naprawczych, natomiast sorbent, np. w wyniku likwidacji rozlanych substancji używanych do konserwacji urządzeń, w postaci zanieczyszczonego granulatu sorbującego rozlaną substancję – odpad nie zawiera PCB. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole. Właściwości: Postać fizyczna – stała. W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości m.in.: HP 3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące, HP 7 – rakotwórcze, HP 14 – ekotoksyczne. | 4,0 |
| 6. | 16 01 07* filtry olejowe | Źródło powstawania: Sprężarkownia, działy produkcji. Skład: odpady z wymiany filtrów olejowych. Filtry olejowe składają się z metalu, tkaniny, papieru, tworzywa sztucznego, węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką. Metalowej obudowy oraz papierowego wkładu. Filtry olejowe zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi stanowią potencjalne zagrożenie dla środowiska w przypadku niewłaściwego postępowania z nimi (gromadzenia, transportu oraz wykorzystania). Sposób postępowania z tymi odpadami powinien w pełni wykluczać potencjalne zagrożenie zanieczyszczenia środowiska ww. substancjami (skażenie gleby, zanieczyszczenie wód gruntowych i podziemnych itd.). Właściwości: Postać fizyczna – stała. W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości m.in.: HP 3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące. | 3,0 |
| 7. | 16 02 11* zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | Źródło powstawania: urządzenia wykorzystywane w instalacji IPPC. Skład: Odpady stanowić mogą m.in. lodówki, klimatyzatory, inne urządzenia, skład podstawowy to: tworzywa sztuczne, metale, krzemionki, metale. Właściwości: W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości m.in.: HP 14 – ekotoksyczne. | 5,0 |

| | | | |
|-----|---|---|------|
| 8. | <p style="text-align: center;">16 02 13*</p> <p style="text-align: center;">zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> | <p>Źródło powstawania: Obszar działań produkcji instalacji IPPC. Odpad powstaje przy naprawie, przeglądach i konserwacji instalacji, w wyniku usuwania lub wymiany zużytych urządzeń.</p> <p>Skład: Odpady te stanowią zużyte świetlówki oraz zużyty sprzęt elektryczny (zużyte monitory, zasilacze awaryjne) – odpady z eksploatacji instalacji. Mogą być wykonane z różnych materiałów: tworzywa sztuczne, (polietylen, polipropylen, poliamid), metale (miedź, aluminium, metale ziem rzadkich), węglowodory aromatyczne i alifatyczne, produkty przemian dodatków uszlachetniających.</p> <p>Zużyte lampy fluorescencyjne ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako odpad niebezpieczny. Rtęć ciekła, jej pary oraz związki są trujące.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości: HP 5 – działanie toksyczne, HP 6 – ostra toksyczność.</p> | 4,0 |
| 9. | <p style="text-align: center;">16 05 06*</p> <p style="text-align: center;">chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych</p> | <p>Źródło powstawania: Laboratorium.</p> <p>Skład: W skład odpadu wchodzi zużyte chemikalia laboratoryjne i analityczne (odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, tj. chrom. Podstawowy skład chemiczny: roztwór 61-83% kwasu siarkowego, tritlenek chromu, siarczan rtęci.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała lub płynna. Przereagowane roztwory wodne oraz mieszaniny związków organicznych i nieorganicznych o różnym składzie w zależności od przeznaczenia.</p> <p>W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości m.in.: HP4 – drażniące – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP8 - żrące</p> | 0,05 |
| 10. | <p style="text-align: center;">16 05 07*</p> <p style="text-align: center;">zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne</p> | <p>Źródło powstawania: Laboratorium.</p> <p>Skład: W skład odpadu wchodzi przeterminowane lub zanieczyszczone odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne. Większość ich właściwości nie ulega zmianie w stosunku do składu wejściowego. Są to najczęściej pochodne kwasów i zasad, różnego rodzaju sole. Zdarzają się również zanieczyszczone odczynniki.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała (sypka lub zbrylona) lub ciekła.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości: HP 4- drażniące, HP 5- działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT)</p> | 0,02 |

| | | | |
|--------------------------------------|---|--|--------------|
| | | lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6- ostra toksyczność. | |
| 11. | 16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | <p>Źródło powstawania: Laboratorium.</p> <p>Skład: W skład odpadu wchodzi przeterminowane lub zanieczyszczone odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne. Większość ich właściwości nie ulega zmianie w stosunku do składu wejściowego. Są to najczęściej pochodne kwasów i zasad, różnego rodzaju sole. Zdarzają się również zanieczyszczone odczynniki.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała (sypka lub zbrylona) lub ciekła.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości: HP 4- drażniące, HP 5- działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6- ostra toksyczność.</p> | 0,02 |
| 12. | 16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe | <p>Źródło powstawania: Wózkownia.</p> <p>Skład: Odpady składają się z obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz z elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Z uwagi na obecność kwasu, ołowiu oraz innych metali ciężkich zużyte baterie i akumulatory zalicza się do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała</p> <p>Wykazują właściwości: HP 4 – drażniące, HP 5 – szkodliwe, HP 6 – toksyczne, HP 13 – uczulające oraz HP 14 – ekotoksyczne.</p> | 15,0 |
| 13. | 16 06 02* baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | <p>Źródło powstawania: wykorzystywane w urządzeniach instalacji IPPC.</p> <p>Skład: Odpady zawierają elektrolit, kadm, nikiel i ich związki. metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Z uwagi na obecność niklu i kadmu oraz innych metali ciężkich zużyte baterie i akumulatory zalicza się do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości: Wykazują właściwości: HP 4 – drażniące, HP 5 – szkodliwe, HP 6 – toksyczne, HP 13 – uczulające oraz HP 14 – ekotoksyczne.</p> | 0,15 |
| SUMA | | | 45,29 |
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | |
| 14. | 02 02 03 | Źródło powstawania: Dział odbioru surowca | 200,0 |

| | | | |
|-----|--|---|----------|
| | surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | <p>Skład: Mleko z antybiotykiem, wyroby podlegające reklamacji niezgodne z normą, przeterminowane lub uszkodzone produkty, produkty o wadliwych parametrach technologicznych nienadające się do spożycia. Odpad organiczny o dużej zawartości tłuszczu i białka; zawartość s.m. do 8%.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – płynna i/lub stała, odpad o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach, biodegradowalny, rozpuszczalny w wodzie, nie palny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | |
| 15. | <p>02 05 01</p> <p>surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania</p> | <p>Źródło powstawania: Dział odbioru surowca w instalacji IPPC</p> <p>Skład: wyroby podlegające reklamacji niezgodne z normą, przeterminowane lub uszkodzone produkty, produkty o wadliwych parametrach technologicznych nienadające się do spożycia. W swoim składzie odpad zawiera m.in.: białko, wodę, kazeinę, cukry mleczne, wapń, potas, fosfor, chlor, sól, magnez, witaminy, tłuszcz mleczny.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – płynna i/lub stała, odpad o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach, biodegradowalny, rozpuszczalny w wodzie, nie palny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 200,0 |
| 16. | <p>02 05 80</p> <p>odpadowa serwatka</p> | <p>Źródło powstawania: Dział produkcji w instalacji IPPC</p> <p>Skład: Serwatka uzyskiwana z twarogu. W swoim składzie zawiera znaczne ilości cukru mlecznego (laktozy), szeroki asortyment białek albuminy i globuliny, wapń, potas, fosfor, chlor, sól, magnez, witaminy oraz tłuszcze i kwas mlekowy.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – płynna, odpad biodegradowalny, o barwie cytrynowożółtej, może mieć mniej lub bardziej transparentną konsystencję, lekko kwaśny, nie palny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 10 000,0 |
| 17. | <p>02 05 99</p> <p>inne niewymienione odpady</p> | <p>Źródło powstawania: Laboratorium.</p> <p>Skład: stałe i ciekłe odpady, np. szlamy i popłuczyny z mycia i czyszczenia pojemników laboratoryjnych, płytki Petriego, ezy, pipety z tworzyw sztucznych, jednorazowe rękawice.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – płynna i/lub stała, o zróżnicowanym składzie w zależności od przeznaczenia w swoim składzie mogą zawierać kwasy, zasady lub sole,</p> | 3,0 |

| | | | |
|-----|--|--|------|
| | | szkło, tworzywa sztuczne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. | |
| 18. | 07 02 13 odpady tworzyw sztucznych | <p>Źródło powstawania: dział produkcji instalacji IPPC.</p> <p>Skład: Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych zgrzanych, np. z aluminium (zgrzewy po śmietankach z maszyn Bosch do prod. śmietanek o poj. 10 ml). Odpad stanowi polimer polioctanu winylu otrzymywany w reakcji polimeryzacji octanu winylu polegającej na łączeniu się cząsteczek monomeru</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, odpad nie rozpuszczalny w wodzie, palny, bezbarwny, niebiodegradowalny, o małej wytrzymałości mechanicznej i cieplnej, wrażliwy na działanie stężonych kwasów i zasad oraz wielu rozpuszczalników organicznych. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 10,0 |
| 19. | 07 02 99 inne niewymienione odpady | <p>Źródło powstawania: działy produkcji, dział techniczny instalacji IPPC.</p> <p>Skład: odpady z tworzyw sztucznych, kauczuków, włókien syntetycznych, m.in. paski klinowe, uszczelki z kauczuku lub gumowe, zużyte taśmociągi. W skład tych odpadów wchodzi przede wszystkim polimery i tworzywa sztuczne zanieczyszczone substancjami z podłoża stanowiący skoagulowany polimer nieaktywny chemicznie. Dotyczy to odpadów polistyrenowych, lateksowych, kauczukowych i polimetakrylanu metylu, a także dyspersji winylowych.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, niebiodegradowalny, palny. Zależnie od stopnia polimeryzacji jest miękki, żywcowaty lub kruchy, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 25,0 |
| 20. | 08 03 18 odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | <p>Źródło powstawania: działy produkcji, dział techniczny instalacji IPPC.</p> <p>Skład: odpad stanowią puste kartridże z kserokopiarek, drukarek. Odpadowy toner drukarski zawierający drobiny szkła, żywicę poliestrową i wosk, mielony węgiel w postaci sadzy, dyspergenty polimerowe (polistyrenowe lub poliakrylanowe), metale w postaci sproszkowanej, organicznej lub nieorganicznej substancje higroskopijne – węgiel, tlenki żelaza, polimery.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, różnego koloru. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 10,0 |

| | | | |
|-----|--|--|---------|
| 21. | 12 01 01 odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | <p>Źródło powstawania: Dział techniczny.</p> <p>Skład: odpady stanowią pozostałości z toczenia i piłowania żelaza, obojętne, niepalne, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, odpad niepalny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 1,0 |
| 22. | 12 01 03 odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | <p>Źródło powstawania: Dział techniczny.</p> <p>Skład: Odpad stanowiąc będą części, cząstki lub pyły miedzi, cyny, cynku, aluminium oraz stopów miedzi np. brązu (stop miedzi z cyną), mosiądzu (stop miedzi z cynkiem) stopy niklu, stopy aluminium, magnezu, cynku itd.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, odpad niepalny, nie biodegradowalny, posiada właściwości ferromagnetyczne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 1,0 |
| 23. | 15 01 01 opakowania z papieru i tektury | <p>Źródło powstawania: Działy produkcji instalacji IPPC. Odpad powstaje zazwyczaj przy okazji dostarczania do zakładu materiałów eksploatacyjnych, surowców, materiałów pomocniczych, materiałów opakowaniowych, głównie kartony.</p> <p>Skład: włókna, głównie pochodzenia roślinnego - celuloza (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.). Tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.</p> <p>Właściwości: Odpad stały, biodegradowalny, palny, higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu, niska odporność na rozrywanie i zginanie. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 800,0 |
| 24. | 15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych | <p>Źródło powstawania: Działy produkcji instalacji IPPC.</p> <p>Skład: Odpad stanowią tworzywa sztuczne stosowane do pakowania ze względu na ich korzystne właściwości, takie jak: termoplastyczność, wytrzymałość, niski ciężar właściwy, odporność na działanie wilgoci, mała wrażliwość na nasłonecznienie, itp.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, odpad palny, nierozpuszczalny w wodzie i kwasach nieorganicznych. Odpad posiada właściwości termoplastyczne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 1 000,0 |

| | | | |
|-----|---|--|-------|
| 25. | <p style="text-align: center;">15 01 03</p> <p style="text-align: center;">opakowania z drewna</p> | <p>Źródło powstawania: Działy produkcji instalacji IPPC.</p> <p>Są to między innymi palety odpadowe powstałe w procesie pracy działów produkcji, zużyte opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych, materiałach opakowaniowych oraz zakupionych urządzeniach.</p> <p>Skład: substancja organiczna, tkanka roślinna, celuloza (błonnik), lignina (drzewnik), hemiceluloza, woda, sole mineralne, metale żelazne.</p> <p>Właściwości: Odpad stały, biodegradowalny, palny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 150,0 |
| 26. | <p style="text-align: center;">15 01 04</p> <p style="text-align: center;">opakowania z metali</p> | <p>Źródło powstawania: działy techniczny oraz produkcyjne instalacji IPPC.</p> <p>Skład: opakowania po wsadach owocowych do jogurtów, serków ziarnistych z produkcji, a także po farbach, smarach wykorzystywanych w instalacji IPPC.</p> <p>Właściwości: Odpad stały, nietoksyczny, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie, dobra przewodność cieplna i elektryczna. Odpad posiada właściwości ferromagnetyczne, nie ulega biodegradacji. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 1,0 |
| 27. | <p style="text-align: center;">15 01 05</p> <p style="text-align: center;">opakowania wielomateriałowe</p> | <p>Źródło powstawania: opakowania po zakupionych surowcach, materiałach wykorzystywanych w instalacji IPPC. Odpady wielomateriałowe składają się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - papieru: produkowany z surowca odnawialnego jakim jest drewno stanowi główny składnik opakowań kartonowych (75-80%). Celuloza w opakowaniach kartonowych charakteryzuje się długim włóknem, dzięki czemu karton z niej wyprodukowany jest bardzo mocny; - polietylenu: wykorzystywany jest polietylen o niskiej gęstości, czyli LDPE. Cienka warstwa polietylenu w opakowaniach stanowi doskonałą barierę chroniącą produkt przed wilgocią; - aluminium: folia aluminiowa stosowana w opakowaniach do żywności płynnej (grubość 0,0065 mm) <p>- jest to najcieńsza warstwa, jaka skutecznie chroni produkt przed szkodliwym działaniem światła i tlenu, pozwalając jednocześnie na przechowywanie produktów bez konieczności magazynowania w warunkach chłodniczych.</p> <p>Właściwości: odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, nie wchodzi w reakcje fizyczne, ani chemiczne,</p> | 400,0 |

| | | | |
|-----|---|--|------|
| | | nie ulega biodegradacji. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. | |
| 28. | 15 01 06 zmieszane odpady opakowaniowe | <p>Źródło powstawania: Działy produkcji instalacji IPPC.</p> <p>Skład: Zmieszane odpady opakowaniowe. (opakowania wielomateriałowe, zanieczyszczony papier, opakowania z tworzyw i folia). Skład chemiczny to m.in. celuloza, polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu, polichlorek winylu i inne.</p> <p>Właściwości: odpad stały, palny higroskopijny, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu, biodegradowalny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 20,0 |
| 29. | 15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | <p>Źródło powstawania: Maty filtracyjne i filtry kieszeniowe z czepni powietrza, filtry tkaninowe, zużyte tkaniny (powstające podczas okresowego czyszczenia urządzeń) wykorzystywanych w instalacji IPPC.</p> <p>Skład: W skład odpadu wchodzi: dwutlenek krzemu, bawełna, celuloza, tworzywa sztuczne, włókno poliestrowe niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Właściwości: palne, odpad stały, bezwonny, nie stanowią istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 5,0 |
| 30. | 16 02 14 zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | <p>Źródło powstawania: instalacja IPPC.</p> <p>Zużyte urządzenia elektryczne m. in.: komputery, bezpieczniki, drukarki, klawiatury itp. Odpady te powstają w wyniku zużycia i wymiany różnych elementów urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpad stanowią zużyte bądź uszkodzone podzespoły elektryczne i elektroniczne.</p> <p>Skład: Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne, zróżnicowane pod względem składu, formy. Mogą zawierać elementy wykonane z metali, a także różnego rodzaju tworzyw sztucznych, niewykazujących właściwości niebezpiecznych jedynie neutralne, charakterystyczne dla tego rodzaju elementów.</p> <p>Skład chemiczny odpadów to min.: miedź, cyna, stal, żelazo, metale szlachetne polietylen, polipropylen, poliestry, włókna szklane, żywice.</p> <p>Właściwości odpadu: odpad o postaci stałej, odpad nie ulega biodegradacji, jest podatny na uszkodzenia mechaniczne, może ulegać korozji, lecz nie w każdym</p> | 5,0 |

| | | | |
|-----|--|---|-------|
| | | przypadku korozja musi zachodzić. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. | |
| 31. | 16 02 16 elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | <p>Źródło powstawania: Cały zakład</p> <p>Pojemniki po atramentach z drukarek, taśmy z kaset drukarek igłowych, folie z faksów itp.</p> <p>Skład: W składzie odpadów oprócz podstawowych tworzyw, jakimi są PCV i jego pochodne, polistyreny, kauczuki i ich pochodne znaleźć mogą się drobne odpady kauczuków dalej przetworzonych.</p> <p>Właściwości: odpad o postaci stałej, odpad nie ulega biodegradacji, może ulegać korozji, lecz nie w każdym przypadku korozja musi zachodzić. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 3,0 |
| 32. | 16 03 80 produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | <p>Źródło powstawania: dział odbioru surowca, dział produkcji.</p> <p>Skład: Przeterminowane zwroty lub wyroby przeterminowane na magazynie. Produkty nie odpowiadające wymaganiom, przeterminowane i nieprzydatne do użytku, czy do spożycia nie zawierające substancji niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała. Odpad o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach, biodegradowalny, rozpuszczalny w wodzie. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 250,0 |
| 33. | 16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | <p>Źródło powstawania: Instalacja IPPC</p> <p>Skład: Odpadowe baterie alkaliczne powstałe w wyniku użytkowania urządzeń mechanicznych.</p> <p>Baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne (cynkowo-węglowe, cynkowo-manganowe, litowe itp.), jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy. Zawierają wodny roztwór wodorotlenku potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek manganu.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, palny na skutek podgrzania, nietoksyczny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 0,02 |
| 34. | 16 06 05 inne baterie i akumulatory | <p>Źródło powstawania: laboratorium, działły techniczne instalacji IPPC.</p> <p>Skład: Baterie z urządzeń laboratoryjnych, zegarów. W skład odpadu wchodzi głównie: sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu,</p> | 0,05 |

| | | | |
|-----|--|--|------|
| | | <p>obudowa aluminiowa. W bateriach cynkowo-węglowych - katoda ogniwa jest wykonana z pręta węglowego otoczonego dwutlenkiem manganu, zaś anoda z cynku. Elektrolitem jest wodny roztwór chlorku amonu lub chlorku cynku. W bateriach srebrowych - katoda ogniwa jest wykonana z tlenku srebra, zaś anoda z cynku. Zasadowym elektrolitem jest roztwór wodorotlenku potasu. W bateriach litowo-manganowe - anoda baterii litowo-manganowej jest wykonana z litu, katodą jest zaś sproszkowany dwutlenek manganu. W tych ogniwach stosuje się elektrolit organiczny. W bateriach cynkowo-powietrznych - katodę baterii stanowi tlen (O₂), anodę sproszkowany cynk. Elektrolitem jest wodorotlenek potasu (KOH).</p> <p>Właściwości: konsystencja stała obudowy i elektrod, elektrolit płynny. Palny na skutek podgrzania, nietoksyczny Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | |
| 35. | <p>17 02 03 tworzywa sztuczne</p> | <p>Źródło powstawania: działy techniczne, działy produkcji, wykonywanie prac remontowych i modernizacyjnych w instalacji IPPC i działach technicznych.</p> <p>Skład: Odpad stanowi np. demontowane rury z PCV lub PE. Odpad zawiera polichlorek winylu.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała. Odpady lekkie o małej przewodności cieplnej, wytrzymałość na rozciąganie, duża odporność na czynniki chemiczne. Odpad posiada właściwości termoplastyczne, nierozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> | 20,0 |
| 36. | <p>17 04 05 żelazo i stal</p> | <p>Źródło powstawania: działy techniczne, działy produkcji, wykonywanie drobnych remontów w instalacji IPPC. Odpad stanowi zużyte elementy konstrukcji stalowych, wymontowane, zamieniane lub zużyte części maszyn i urządzeń oraz inne elementy metalowe, mieszaniny różnych metali pochodzące z remontów, napraw i modernizacji instalacji IPPC.</p> <p>Skład: stal – stop żelaza z węglem oraz innymi pierwiastkami (chrom, kobalt, krzem, magnez, molibden, nikiel, wanad, wolfram i inne).</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała. Ciało stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, nie biodegradowalne, posiada dobrą przewodność cieplną, wysoką plastyczność, dobrą wytrzymałość na rozciąganie i granice plastyczności. odpad posiada właściwości</p> | 60,0 |

| | | | |
|-------------|--------------------------------------|--|------------------|
| | | ferromagnetyczne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. | |
| 37. | 17 04 07 mieszaniny metali | Źródło powstawania: Dział techniczny, działy produkcji, wykonywanie drobnych remontów w instalacji. Skład: odpady mieszanin metali, m.in. żelazo i stal. Właściwości: Postać fizyczna – stała, odpad posiada właściwości ferromagnetyczne. Ciało stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, nie biodegradowalne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska. | 5,0 |
| SUMA | | | 13 169,07 |

II.2.2.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz miejsce i sposób ich magazynowania

| L.p. | Kod i rodzaj odpadu | Miejsce i sposób magazynowania | Sposób zagospodarowania |
|-----------------------------|--|--|--|
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | |
| 1. | 06 04 04* odpady zawierające rtęć | Selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska w Magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz jest niedostępne dla osób postronnych. | Przekazywane specjalistycznej firmie zbierającej odpady a następnie do odzysku – R5, R11 |
| 2. | 13 02 05* mineralne oleje silnikowe, | W Magazynie odpadów niebezpiecznych, w szczelnych pojemnikach z tworzywa | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia |

| | | | |
|----|--|---|--|
| | <p>przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p> | <p>sztucznego i metalowych m.in. beczkach wykonanych z materiałów trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Na każdym pojemniku umieszczone będzie jednostkowe oznakowanie z odpowiednim kodem i rodzajem odpadów. Pojemniki umieszczone są na utwardzonym, szczelnym podłożu zabezpieczającym przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego w przypadku ewentualnego rozlania lub wycieku. Pomieszczenie na oleje odpadowe wyposażone jest w sorbenty zapewniające zbieranie wycieków z odpadów.</p> | <p>zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie, docelowo w celu odzysku (w tym regeneracji) lub unieszkodliwiania - (odzysk m.in. R9 lub unieszkodliwiania D10).</p> |
| 3. | <p>15 01 10*</p> <p>opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</p> | <p>Selektywnie w szczelnych pojemnikach i opakowaniach wykonanych z tworzywa sztucznego, kartonu lub metalu, np. w beczkach przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska w Magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz jest niedostępne dla osób postronnych.</p> <p>Część odpadów magazynowane pod wiatą przy Magazynie Technicznym (puste opakowania po tuszach i rozpuszczalnikach Video Jet).</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4, R5 lub unieszkodliwianie D10)</p> |

| | | | |
|----|--|---|--|
| 4. | <p>15 01 11*</p> <p>opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi</p> | <p>Selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska w Magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz jest niedostępne dla osób postronnych.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4, R5 lub unieszkodliwianie D5, D10)</p> |
| 5. | <p>15 02 02*</p> <p>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> | <p>W oznakowanym pojemniku z tworzywa sztucznego w Zakładowym Punkcie Segregacji Odpadów oraz w Magazynie odpadów niebezpiecznych, umiejscowiony na szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz jest niedostępne dla osób postronnych.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R1 lub unieszkodliwianie D10)</p> |
| 6. | <p>16 01 07*</p> <p>Filtry olejowe</p> | <p>W oznakowanym pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie odpadów niebezpiecznych, umiejscowiony na szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz jest niedostępne dla osób postronnych.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R5)</p> |
| 7. | <p>16 02 11*</p> | <p>Odpady powstające sporadycznie. Selektywnie magazynowane w</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym</p> |

| | | | |
|----|--|--|--|
| | zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | Zakładowym Punkcie Segregacji Odpadów na palecie. Miejsce magazynowania odpadu zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. | podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R3) |
| 8. | <p>16 02 13*</p> <p>zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> | <p>W Magazynie odpadów niebezpiecznych oraz w pomieszczeniach piwnicznych Budynku Biurowego, w tzw. serwerowni Działu Informatycznego w szczelnych pojemnikach. Pojemniki z tworzywa sztucznego, stoją na utwardzonej posadzce. Zużyte świetlówki i lampy wyładowcze znajdują się w oryginalnych opakowaniach kartonowych i są dostarczane do Hurtowni Elektrycznych, w których były zakupione w ramach, tzw. opłaty depozytowej. Odpady z działu IT są gromadzone w piwnicach budynku głównego firmy. Pojemniki są przystosowane do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska. Zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R5, R12)</p> <p>Odpady podlegające ustawie o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, przekazywane docelowo w celu odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania, pisanemu do rejestru BDO</p> |

| | | | |
|-----|--|---|---|
| 9. | 16 05 06* chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | W szczelnych oznakowanych pojemnikach. Są to oryginalne opakowania z kartonu bądź z tworzywa sztucznego stojące na posadzkach. Magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Laboratorium w budynku B-3 Dział UHT. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (unieszkodliwianie D10) |
| 10. | 16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | W szczelnych oznakowanych pojemnikach. Są to oryginalne opakowania z kartonu bądź z tworzywa sztucznego stojące na posadzkach. Magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Laboratorium w budynku B-3 Dział UHT. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (unieszkodliwianie D10) |
| 11. | 16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | W szczelnych oznakowanych pojemnikach. Są to oryginalne opakowania z kartonu bądź z tworzywa sztucznego stojące na posadzkach. Magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Laboratorium w budynku B-3 Dział UHT. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (unieszkodliwianie D10) |
| 12. | 16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe | W szczelnych drewnianych skrzyniach, stojące przy ścianie na posadzce w zajezdni wózków Działu Urzędzeń Transportu Bliskiego. Największe akumulatory stoją pod ścianą na zajezdni wózków widłowych na posadzce. Ze względu na swoją wielkość posiadają obudowy metalowe w których czekają na odbiór. Zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4, R12) |

| | | | |
|--------------------------------------|--|--|---|
| 13. | <p>16 06 02*</p> <p>baterie i akumulatory niklowo - kadmowe</p> | <p>Przechowywane w szczelnych beczkach z tworzywa sztucznego, stojące przy ścianie na posadzce w Narzędziowni.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4, R12)</p> |
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | |
| 14. | <p>02 02 03</p> <p>Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa</p> | <p>Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu.</p> | <p>Po stwierdzeniu nieprawidłowości związanych z jakością surowca, odpad natychmiast jest przekazywany z Działu Odbieralni Mleka Surowego przez specjalistyczne podmioty posiadające stosowane uprawnienia, zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie (m.in. odzysk – R1, R3 lub unieszkodliwianie – D8, D9, D10).</p> |
| 15. | <p>02 05 01</p> <p>surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania</p> | <p>Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu.</p> | <p>Po stwierdzeniu nieprawidłowości związanych z jakością surowca, odpad natychmiast jest przekazywany z Działu Odbieralni Mleka Surowego przez specjalistyczne podmioty posiadające stosowane uprawnienia, zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie -</p> |

| | | | |
|-----|--|---|---|
| | | | przetwarzanie (m.in. odzysk – R1, R3 lub unieszkodliwianie – D8, D9, D10). |
| 16. | 02 05 80 odpadowa serwatka | W szczelnych tankach zewnętrznych koło Działu Twarogów – nie dłużej niż przez 7 dni. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R1, R3 lub unieszkodliwianie – D8, D9, D10) |
| 17. | 02 05 99 inne niewymienione odpady | W zamykanym pomieszczeniu magazynowym Wydziału Laboratorium, w szczelnych oznakowanych pojemnikach lub opisanych workach jednorazowych. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R1, R3 lub unieszkodliwianie – D8, D9, D10) |
| 18. | 07 02 13 odpady tworzyw sztucznych | W workach z tworzywa sztucznego, tzw. BIG Bag przy dziale UHT, skąd codziennie wózkami platformowymi przekazywane są do Zakładowego Punktu Segregacji Odpadów lub do Magazynu odpadów niebezpiecznych, pojemniki stoją na posadzce. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R1, R5) |
| 19. | 07 02 99 inne niewymienione odpady | Na dziale UHT w workach z tworzywa sztucznego na paletach. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i |

| | | | |
|-----|--|---|---|
| | | | zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R1, R5) |
| 20. | 08 03 18 odpady toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | W oryginalnych kartonowych opakowaniach zbiorczych pod wiatą przy Magazynie Technicznym i w Biurówcu na korytarzu prowadzącym do archiwum. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R5, R11, R12) |
| 21. | 12 01 01 odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | W oznakowanej metalowej skrzyni, stojącej na posadzce przy ścianie obok przecinarki tarczowej na Dziale Mechanicznym. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4) |
| 22. | 12 01 03 odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | W oznakowanej metalowej skrzyni, stojącej na posadzce przy ścianie obok przecinarki tarczowej na Dziale Mechanicznym. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4) |
| 23. | 15 01 01 opakowania z papieru i tektury | Zbierany na poszczególnych działach produkcji m.in. serka ziarnistego, UHT, masłownia, twarożkarnia w metalowe, osiatkowane i oznakowane wózki platformowe. Wózki są rozmieszczone na działach produkcyjnych obok punktów pakowania poszczególnych produktów, na posadzce. Po ich | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R1, R3, R12) |

| | | | |
|-----|--|--|---|
| | | <p>napelnieniu są wywożone na korytarz gdzie czekają na dalszy odbiór.</p> <p>Raz dziennie pracownicy punktu segregacji odpadów odbierają pełne wózki i zawożą je do punktu segregacji odpadów przy kotłowni. W Punkcie Segregacji Odpadów opakowania są przekładane do metalowego prasokontenera. Odpad w prasokontenerze jest gnieciony/belowany, po czym w formie sprasowanej czeka na odbiór w Punkcie Segregacji Odpadów.</p> <p>Na Wydziale Konfekcjonowania Serów stosowane są dodatkowo wózki metalowe typu koleba. Ustawione są one na posadzce na dziale, przy ścianie, blisko maszyn pakujących. Po napelnieniu pojemników odpad jest przewożony w kolebie wózkiem widłowym i trafia do metalowego prasokontenera stojącego przed Wydziałem Konfekcjonowania Sera. Prasokontener stoi na posadzce. Po zgnieceniu odpad przewożony jest do Punktu Segregacji Odpadów, gdzie czeka na odbiór z zakładu.</p> | |
| 24. | <p>15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych</p> | <p>Zbierany na poszczególnych działach produkcji m.in. serka ziarnistego, UHT, masłownia, twarożkarnia w metalowe, osiatkowane i oznakowane wózki platformowe. Wózki są rozmieszczone na działach produkcyjnych obok punktów pakowania poszczególnych produktów, na posadzce. Po ich napelnieniu są wywożone na korytarz gdzie czekają na dalszy odbiór.</p> <p>Raz dziennie pracownicy punktu segregacji odpadów odbierają pełne wózki i zawożą je do Punktu</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R1, R5, R12)</p> |

| | | | |
|-----|--|---|---|
| | | <p>Segregacji Odpadów przy kotłowni. W Punkcie Segregacji Odpadów opakowania są przekładane do metalowego prasokontenera. Odpad w prasokontenerze jest gnieciony/belowany, po czym w formie sprasowanej czeka na odbiór w Punkcie segregacji odpadów.</p> <p>Na Wydziale Konfekcjonowania Serów stosowane są dodatkowo wózki metalowe typu koleba. Ustawione są one na posadzce na dziale, przy ścianie, blisko maszyn pakujących. Po napełnieniu pojemników odpad jest przewożony w kolebie wózkiem widłowym i trafia do metalowego prasokontenera stojącego przed Wydziałem Konfekcjonowania Sera. Prasokontener stoi na posadzce. Po zgnieceniu odpad przewożony jest do Punktu Segregacji Odpadów, gdzie czeka na odbiór z zakładu.</p> | |
| 25. | <p>15 01 03 opakowania z drewna</p> | <p>W pojemnikach z drewna i tworzywa sztucznego, przeznaczone dla małych elementów. Duże uszkodzone palety lub skrzynie są przewożone wózkiem widłowym bezpośrednio do Punktu Segregacji Odpadów.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R1, R3, R12)</p> |
| 26. | <p>15 01 04 opakowania z metali</p> | <p>W oznaczonych metalowych pojemnikach i metalowych kontenerach w Zakładowym Punkcie Segregacji Odpadów oraz w Magazynie odpadów niebezpiecznych.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4, R12)</p> |

| | | | |
|-----|---|---|--|
| 27. | <p style="text-align: center;">15 01 05</p> <p style="text-align: center;">opakowania wielomateriałowe</p> | <p>Na Dziale UHT oraz Dziale Masłowni odpad trafia do pomieszczenia zgniataarki gdzie następuje zgniatanie kartoników. Po zgnieceniu odpad jest wrzucany do metalowego kontenera typu KP- 7, KP-9 stojącego przed działem UHT. Odpad jest odbierany raz w tygodniu przez specjalistyczną firmę.</p> <p>Na Dziale Proszkowni odpad trafia do koszy z tworzywa sztucznego o pojemności 220 litrów, kosze stoją na posadzce w pobliżu maszyn pakujących. Po napełnieniu kosze są zabierane i transportowane do Punktu Segregacji Odpadów gdzie są przepakowywane do metalowego kontenera i odbierane przez specjalistyczną firmę.</p> <p>Na Wydziale Konfekcjonowania Serów stosowane są wózki metalowe typu koleba. Ustawione są one na posadzce na dziale w pobliżu maszyn pakujących. Po napełnieniu pojemników odpad jest przewożony w kolebie i trafia do metalowego prasokontenera stojącego przed Wydziałem Konfekcjonowania Sera. Prasokontener stoi na posadzce. Po zgnieceniu odpad przewożony jest do Punktu Segregacji Odpadów, gdzie czeka na odbiór z zakładu.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R5, R12 lub unieszkodliwianie – D5, D10, D15)</p> |
| 28. | <p style="text-align: center;">15 01 06</p> <p style="text-align: center;">zmieszane odpady opakowaniowe</p> | <p>Odpad nie jest magazynowany, w momencie powstania przekazywany jest specjalistycznym firmom.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk -</p> |

| | | | |
|-----|---|--|--|
| | | | m.in. R1, R3, R4, R12 lub unieszkodliwianie – D5, D10) |
| 29. | 15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Opad nie jest magazynowany, w momencie powstania przekazywany jest specjalistycznym firmom. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R1) |
| 30. | 16 02 14 zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | W wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Dziale Administracji lub w pomieszczeniu magazynowym w Warsztacie Zabezpieczenia Technicznego w Wydziale Konfekcjonowania Serów, w oryginalnych opakowaniach z tworzywa sztucznego, metalu albo kartonu. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4, R5, R11, R12, R13) |
| 31. | 16 02 16 elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | W wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Dziale Administracji, w oryginalnych opakowaniach z tworzywa sztucznego, metalu albo kartonu. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk m.in. R4, R5, R11, R12, R13) |
| 32. | 16 03 80 produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | w Magazynie UHT, gdzie następuje chłodzenie produktów i oczekiwanie na wywóz. Opad znajduje się na paletach ,w oryginalnych opakowaniach zbiorczych charakterystycznych dla każdego asortymentu. Powstaje sporadycznie: | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R1, R3 lub |

| | | | |
|-----|--|---|---|
| | | po wycofaniu produktu z handlu lub po wypadkach. | unieszkodliwianie – D8, D9, D10) |
| 33. | 16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | W wydzielonych i oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego w Narzędziowni Wydziału Warsztatu Mechanicznego. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R4, R5, R11) |
| 34. | 16 06 05 inne baterie i akumulatory | W wydzielonych i oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego w Narzędziowni Wydziału Warsztatu Mechanicznego. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R4, R5, R11) |
| 35. | 17 02 03 tworzywa sztuczne | W wydzielonych i oznakowanych szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego w Zakładowym Punkcie Segregacji Odpadów. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R1, R3 lub unieszkodliwianie – m. in. D5) |
| 36. | 17 04 05 żelazo i stal | W oznaczonych metalowych pojemnikach i metalowych kontenerach przy Dziale Mechanicznym i UHT oraz w metalowym kontenerze w Zakładowym Punkcie Segregacji Odpadów. | Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R4, R11, R13) |

| | | | |
|-----|---|---|--|
| 37. | <p style="text-align: center;">17 04 07</p> <p style="text-align: center;">mieszaniny metali</p> | <p>W wydzielonym miejscu przy Dziale Mechanicznym w kontenerze metalowym, stojącym na posadzce oraz w metalowym kontenerze w Zakładowym Punkcie Segregacji Odpadów, stojącym na posadzce.</p> | <p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie - (odzysk - m.in. R4, R11, R13)</p> |
|-----|---|---|--|

Odpady będą przekazywane firmom posiadającym zezwolenia w zakresie ich transportu, zbierania i przetwarzania odpadów.

Pomieszczenia magazynowe odpadów zabezpieczone przed osobami postronnymi oraz przed wpływem czynników atmosferycznych. Wszystkie pojemniki i pomieszczenia oznakowane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Magazyn odpadów niebezpiecznych jest wydzielonym pomieszczeniem w Budynku Pasz. Jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich (zamykane drzwi), wyposażony w utwardzoną posadzkę. Temperatura w pomieszczeniu zapewniać będzie bezpieczne magazynowanie odpadów.

Zakładowy Punkt Segregacji Odpadów usytuowany jest w hali przy dawnej kotłowni węglowej. Jest to budynek o konstrukcji stalowej, z posadzką betonową, zamykany, wyposażony w kontenery i prasokontenery. Odpady przywożone są do punktu metalowymi wózkami.

II.2.2.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji maszyn i urządzeń.
2. Utrzymywanie urządzeń technologicznych w należyтым stanie technicznym oraz zapobieganie awariom.
3. Optymalizowanie działań wirówek, odzyskiwanie serwatki w systemie do nanofiltracji i wykorzystywanie serwatki do produkcji proszku.
4. Płukanie linii przesyłowych śmietanki, zbiorników magazynowych i linii dojrzewania zimną wodą, która jest zbierana w zbiorniku odzysków i ponownie poddawana wirowaniu i pasteryzacji w Aparatowni. Pozostałości masła w instalacji są wytapiane gorącą wodą i również poddawane w Aparatowni ponownej obróbce – wirowanie i pasteryzacja.
5. Szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów, przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej.

6. Szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu.
7. Kupowanie materiałów i surowców w opakowaniach zbiorczych i zwrotnych.
8. Prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki surowcowo - materiałowej.
9. Utrzymywanie terenu prowadzonych prac w czystości.
10. Prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów.
11. Magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko wodno – gruntowe przed zanieczyszczeniami, w miejscach o utwardzonych szczelnych podłożach, w miejscach do tego przeznaczonych, spełniających wymagania prawne.
12. Sprawowanie szczególnego nadzoru nad rozładunkiem, załadunkiem oraz przemieszczaniem odpadów w celu wyeliminowania uszkodzenia opakowań z odpadami.
13. Przestrzegania terminów magazynowania odpadów.
14. Gospodarowanie odpadami zgodnie z wymaganiami najlepszych dostępnych technik.
15. Zachowanie zasad i przepisów bhp i ochrony środowiska w gospodarce odpadami.
16. Minimalizowanie powstawania odpadów poprzez przestrzeganie odpowiedniego reżimu prowadzonych procesów technologicznych.
17. Przekazywanie wytworzonych odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami (w pierwszej kolejności do odzysku) – wybór odbiorców, którzy wykorzystują odpady celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania poprzez składowanie.

II.2.2.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Przestrzegać przepisów dotyczących ochrony przeciwpożarowej, a w szczególności wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
2. Wyposażyć budynki i teren w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice, spełniające wymogi Polskich Norm i dostosowane do gaszenia tych grup pożarów, które mogą wystąpić w poszczególnych obiektach.
3. Zapewnić konserwację oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie.
4. Zapewnić osobom przebywającym w budynkach lub na terenie zakładu bezpieczeństwo i możliwość ewakuacji.

5. Przygotować i utrzymywać w należyłym stanie budynki lub teren do prowadzenia akcji ratowniczej.
6. Zapoznać pracowników z przepisami przeciwpożarowymi.
7. Ustalić sposoby postępowania na wypadek pożaru lub innego miejscowego zagrożenia.
8. Przeprowadzać raz na 5 lat, a w strefach zagrożonych wybuchem raz na rok, pomiary instalacji energetycznej i instalacji piorunochronnej.
9. Utrzymywać drożność dróg pożarowych.

II.2.3. Warunki emisji hałasu do środowiska

II.2.3.1. Źródła hałasu

| Lp. | Opis źródła hałasu | Dopuszczalny czas pracy w godzinach | |
|-----|--|-------------------------------------|-----------|
| | | Pora dnia | Pora nocy |
| 1. | zespół dwóch skraplaczy wyparnych z instalacji amoniakalnej wyposażonych w 6 wentylatorów osiowych przy budynku maszynowni | 16 | 8 |
| 2. | zespół dwóch skraplaczy wyparnych wyposażonych w cztery wentylatory promieniowe na dachu działu konfekcjonowania sera | 16 | - |
| 3. | skraplacz natryskowo-wyparny instalacji wody pochłódniczej | 16 | - |
| 4. | dwa skraplacze natryskowo-wyparne instalacji chłódniczej proskowni | 16 | - |
| 5. | instalacja wody lodowej wyposażona w dwa zbiorniki i zespół mieszadeł | 16 | 8 |
| 6. | instalacja wentylacyjna pomieszczenia sprężarkowni amoniakalnej – trzy wentylatory | 16 | 8 |
| 7. | instalacja wentylacyjna pomieszczenia sprężarkowni powietrznej | 16 | - |

| | | | |
|-----|--|----|---|
| 8. | zespół trzech chłodnic powietrznych, wyposażonych w trzy wentylatory osiowe | 16 | - |
| 9. | klimatyzator w strefie dachu hali głównej | 16 | 8 |
| 10. | zespół 13 wentylatorów osiowych w strefie dachu budynku głównego | 16 | 8 |
| 11. | zespół trzech chłodnic powietrznych magazynu wysokiego składowania | 16 | - |
| 12. | dwa wentylatory w strefie dachu hali przyjęcia mleka | 16 | - |
| 13. | zespół czterech wentylatorów w strefie dachu twarożkarni | 16 | 8 |
| 14. | sprężarka freonowa instalacji chłodniczej twarożkarni – dwa wentylatory | 16 | 8 |
| 15. | mieszadła zespołu tanków i tankosilosów | 16 | 8 |
| 16. | instalacja wentylacyjna magazynu i warsztatu technicznego – siedem wentylatorów dachowych | 16 | - |
| 17. | zespół dwóch wyrzutni wentylacyjnych, dachowych w obrębie proszkowni | 16 | - |
| 18. | zespół trzech wentylatorów na dachu działu serków ziarnistych | 16 | 8 |
| 19. | kotłownia gazowa wyposażona w trzy kotły parowe z kompletnym osprzętem technicznym i indywidualnymi emitarami wolnostojącymi | 16 | 8 |

II.2.3.2. Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku określa się oddzielnie dla godzin od 6⁰⁰ – 22⁰⁰ (pora dnia) i dla godzin 22⁰⁰ – 6⁰⁰ (pora nocy) i wyrażony jest wartością równoważnego poziomu hałasu A w decybelach [dB] dla przedziału czasu odniesienia zgodnego z obowiązującymi przepisami.

Wskaźniki hałasu mające zastosowanie dla ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska w odniesieniu do jednej doby:

- a) LAeq D – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godziny 6⁰⁰ do godziny 22⁰⁰),

b) LAeq N – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godziny 22⁰⁰ do godziny 6⁰⁰).

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku powodowanego przez poszczególne grupy źródeł hałasu z instalacji nie może przekraczać:

- dla terenów zabudowy zagrodowej, dla terenów mieszkaniowo – usługowych i dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:

LAeq D – 55 dB dla pory dnia

LAeq N – 45 dB dla pory nocy.

Ustala się punkty pomiarowe:

1. P1 – dla terenu zabudowy mieszkalno – usługowej – budynek mieszkalny pod adresem ul. Spokojna 18 w Grajewie, w odległości 1,5 m od elewacji, w świetle okna budynku (od strony instalacji),
2. P2 – dla terenu zabudowy mieszkalno – usługowej – budynek mieszkalny pod adresem ul. Spokojna 14 w Grajewie, w odległości 1,7 m od elewacji, w świetle okna budynku (od strony instalacji).

II.3. Poważne awarie

II.3.1. Substancje niebezpieczne na terenie zakładu

Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie nie jest zakładem o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W procesach produkcyjnych wykorzystywane są substancje chemiczne, mogące być przyczyną zaistnienia incydentów lub zdarzeń skutkujących niekontrolowanym przedostaniem się tych substancji do środowiska. Do substancji niebezpiecznych należy amoniak.

II.3.2. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków poważnej awarii przemysłowej

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Utrzymywania hermetyczności urządzeń produkcyjnych i magazynowych.
2. Wykonania szczelnych posadzek pod instalacją oraz w pomieszczeniach magazynowych.
3. Utrzymywania wszystkich urządzeń instalacji IPPC we właściwym stanie technicznym, zapewniającym prawidłową eksploatację instalacji.
4. Regularnego nadzoru nad stanem technicznym instalacji poprzez konserwację i planowane remonty.
5. Modernizacji maszyn, wchodzących w skład linii technologicznych.
6. Prowadzenia nadzoru nad procesami produkcji.
7. Prowadzenia monitoringu zużycia wody, surowców, energii i poziomu emisji.

8. Prowadzenia analizy wszystkich danych uzyskiwanych z funkcjonowania instalacji oraz podejmowania stosownych działań z nich wynikających.
9. Prowadzenia gospodarki odpadami zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Ponadto Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” w Grajewie posiada opracowane i wdrożone instrukcje postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych i nadzwyczajnych:

- „Postępowanie z odpadami na terenie SM MLEKPOL” w Grajewie,
- „Gotowość i reagowanie na wypadek wycieku amoniaku”,
- „Gotowość i reagowanie na awarie energetyczne”,
- „Gotowość i reagowanie na pożar, klęskę żywiołową lub inne miejscowe zagrożenie”,
- „Gotowość i reagowanie na zalanie”,
- „Gotowość i reagowanie na wypadki środków transportu wyrobu gotowego”,
- „Gotowość i reagowanie podczas wypadku środka transportu surowców i awaryjny odbiór mleka”,
- „Gotowość i reagowanie na zanieczyszczenie środowiska,
- „Gotowość i reagowanie na bioterroryzm”.

Instrukcje i procedury funkcjonujące w zakładzie są poddawane analizie i kontroli wewnętrznej, a także zewnętrznej przez niezależne instytucje kontrolujące / certyfikujące w czasie przeprowadzanych audytów oraz na bieżąco aktualizowane.

II.3.3. Obowiązek informowania o poważnych awariach

Prowadzący zakład w razie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz zdarzeń posiadających jej znamiona, niezależnie od ich skutków oraz podjętych działań jest zobowiązany do:

- natychmiastowego powiadomienia o tym fakcie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie, a w przypadku podejrzenia, że skutki awarii mogą zagrażać środowisku również Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku Delegaturę w Łomży oraz Starostę Grajewskiego,
- niezwłocznego przekazania, powyższym organom, informacji o: okolicznościach awarii, niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, podjętych działaniach ratunkowych, ocenie skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- stałej aktualizacji informacji, o których mowa wyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

II.4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Wybór urządzeń pozwalających na osiągnięcie optymalnych poziomów zużycia i emisji, przyczyniających się do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zakładu oraz odpowiadającym światowym standardom i najlepszej dostępnej technice.

2. Stosowanie regularnych programów konserwacji urządzeń.
3. Stała kontrola parametrów procesowych i podejmowanie działań korygujących.
4. Stała i okresowa kontrola oddziaływania instalacji na środowisko: pomiary poboru i zużycia wody, emisji substancji do środowiska, ilości wytwarzanych odpadów.
5. Minimalizowanie wielkości emisji substancji do powietrza, wody, gleby i ziemi.
6. Zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi (właściwe ich przechowywanie, wyposażenie zakładu w systemy zabezpieczające – kanalizację bezodpływową, wanny do wylapywania wycieków).
7. Zapewnienie efektywnej i racjonalnej gospodarki materiałowo – surowcowej i energetycznej.
8. Prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów powstających w instalacji.
9. Stosowanie obiegów mycia urządzeń i instalacji w zamkniętym systemie CIP i optymalizacji dozowania chemikaliów o odpowiednich stężeniach.
10. Stosowanie środków do czyszczenia i dezynfekcji maszyn jak najmniej szkodliwych dla środowiska.
11. Stosowanie obiegów zamkniętych i wielokrotnego wykorzystywania wody (wykorzystanie wody z ostatniego płukania do pierwszego płukania w kolejnym cyklu, wykorzystanie podgrzanej wody z procesu chłodzenia do mycia), maksymalne odzyskiwanie rozcieńczonego ale niezanieczyszczonego produktu z pierwszego płukania cyklu CIP (o ile pierwsze płukanie wykonane jest czystą wodą).
12. W celu ograniczenia zużycia wody i ilości ścieków wykorzystanie w procesach mycia i produkcji pary wody technologicznej odzyskanej dzięki wykorzystaniu systemu RO-Polisher oraz procesów uzdatniania.
13. Stosowanie do mycia urządzeń ciśnieniowych i dysz oraz automatycznych wyłączników wody na dyszach co pozwala na skuteczne czyszczenie przy znacznym zmniejszeniu zużycia wody.
14. Stosowanie czyszczenia na sucho, np. podczas przedmuchiwania rurociągów.
15. Zmniejszenie zapotrzebowania na wodę do chłodzenia w procesie UHT poprzez optymalizację regulacji temperatur i odzyskiwania ciepła z produktu.
16. Zastosowanie pośredniego ogrzewania parowego do produkcji produktów sterylizowanych (udoskonalenie procesu zawracania skroplin), wykorzystanie skroplin z procesu chłodzenia, z wyparek oraz suszenia artykułów jako wody kotłowej.

17. Szkolenia pracowników w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa pracy i optymalizacji prowadzenia procesów technologicznych.
18. Zastosowanie amoniaku jako czynnika chłodniczego, którego współczynnik globalnego ocieplenia wynosi 0.
19. Likwidacja kotłowni węglowej poprzez zastąpienie jej kotłami gazowo – olejowymi, co spowodowało znaczny spadek emisji zanieczyszczeń do środowiska.
20. W zakładzie wdrożony jest Zintegrowany System Zarządzania obejmujący: system HACCAP wg Codex Alimentarius, System Zarządzania Bezpieczeństwem Żywności wg Międzynarodowego Standardu Żywności IFS Food wersja 7, Globalnej normy: Bezpieczeństwo żywności BRC Food wydanie 8 jak również wdrożona jest Księga Ochrony Środowiska.

II.5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

II.5.1. Efektywne wykorzystanie energii poprzez:

1. Stały monitoring pracy maszyn i urządzeń energetycznych produkujących media grzewcze oraz stosowanie Dobrej Praktyki Produkcyjnej i Dobrej Praktyki Higienicznej ze szczególnym uwzględnieniem harmonogramów przeglądów, automatyzacja każdego etapu produkcyjnego.
2. Przestrzeganie Planu racjonalizacji zużycia energii.
3. Odzyskiwanie ciepła – kondensat z wyparek wykorzystywany jest do podgrzewania surowca wychodzącego, ciepło uzyskane z pasteryzacji serwatki wykorzystywane jest do podgrzewania mleka w repasteryzatorze mleka.
4. Nadzór i rejestracja zużycia energii cieplnej przez poszczególne odbiorniki i wydziały, z wykorzystaniem urządzeń pomiarowych i eliminacja nadmiernej konsumpcji energii i gazu.
5. Optymalizacja parametrów pracy poszczególnych działów produkcyjnych.
6. Zastosowanie izolacji na urządzeniach, armaturze cieplnej i rurociągach oraz wykorzystanie wyparek cieplnych i suszenia rozpyłowego w wieży suszarniczej.
7. Zastosowanie urządzeń o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną – zastosowano energooszczędny homogenizator i odpowiedniej gospodarki cieplnej oraz energooszczędnego oświetlenia.
8. Szkolenia pracowników w zakresie oszczędzania energii.
9. Zastosowanie układu solarnego do podgrzewania wody użytkowej w Dziale Konfekcjonowania Sera.

II.5.2. Zużycie energii i efektywność energetyczna

Przewidywane zużycie energii elektrycznej w zakładzie wynosi 35 000 MWh/rok, a zużycie energii cieplnej w parze (produkowanej we własnej kotłowni), na potrzeby produkcji wynosi 152 777 MWh/rok.

Określić wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej:

- 1) w odniesieniu do zużycia energii dla mleka rynkowego (wyroby UHT – 82 % produkcji) na poziomie 0,356 MWh/t surowców,
- 2) w odniesieniu do przepływu zrzutów ścieków dla mleka rynkowego (wyroby UHT – 82 % produkcji) na poziomie 2,765 m³/t surowców.

II.6. Zakres i sposób monitorowania procesu produkcyjnego i wielkości emisji

II.6.1. Monitoring przebiegu procesów technologicznych

Monitoring prowadzony jest w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania jakością, ochroną środowiska i bezpieczeństwa pracy. Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie stosuje normy dla producentów żywności: IFS – Międzynarodowy Standard Żywności, HACCP – System Analizy Zagrożeń w Krytycznych Punktach Kontrolnych, BRC – Międzynarodowy Standard Bezpieczeństwa Żywności oraz SEDEX – globalna platforma w celu wymiany informacji dotycząca funkcjonowania 4 obszarów: standardy zatrudnienia, bezpieczeństwa i higieny pracy, środowiska oraz integralność biznesu.

W zakres tego monitoringu wchodzi:

- a) monitoring efektywności wykorzystania surowców do produkcji, obejmujący codzienną ewidencję oraz miesięczne i roczne bilansowanie ilości zużytych surowców (system SAP) i przerabianego surowca na poszczególne produkty finalne oraz wytwarzanych odpadów, określanie wskaźnika emisji do powietrza w stosunku do przyjmowanego mleka,
- b) monitoring efektywności energetycznej, obejmujący bieżącą analizę technicznych i technologicznych parametrów pracy instalacji, codzienne, miesięczne i roczne zużycie energii cieplnej i elektrycznej na potrzeby produkcyjne zakładu w tym na potrzeby systemu oczyszczania ścieków: szacowane zużycie energii w parze, szacowane zużycie energii elektrycznej, szacowany przepływ ścieków, wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do energii oraz wskaźnikowy poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do ścieków,
- c) system pomiaru poboru wody,
- d) utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym i eksploatowanym w oparciu o stosowne instrukcje,
- e) okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń z procesu suszenia, transportu i magazynowania produktu gotowego,
- f) monitoring i utrzymywanie prawidłowych parametrów procesu suszenia, jak: temperatura, ciśnienie, wilgotność,
- g) kontrola procesu transportu proszku do silosów i zapobieganie powstawaniu nieszczelności w urządzeniach transportujących,
- h) kontrola procesu magazynowania produktów – czystości, szczelności i czynników takich jak: wilgotność i temperatura,

- i) monitoring stanu filtrów workowych służących do redukcji emisji pyłu z suszarni rozpyłowej.

W ramach wdrożonej Księgi Ochrony Środowiska w instalacji prowadzone są:

- identyfikacja i aktualizacja wszystkich aspektów środowiskowych występujących w zakładzie oraz dobór odpowiednich środków nadzoru,
- szacowanie ryzyka dla wszystkich zidentyfikowanych aspektów środowiskowych,
- opracowanie procedur sterowania operacyjnego definiujące wartości krytyczne, sposób monitorowania oraz wskazanie odpowiedzialności, działania naprawcze w razie przekroczenia wartości docelowych w wyniku monitoringu,
- wyznaczenie celów środowiskowych i programów ich osiągnięcia,
- przewodzenie monitoringu i analizy uzyskanych wyników dla wszystkich wyznaczonych aspektów środowiskowych,
- przegląd i aktualizacja Księgi Ochrony Środowiska min. raz w roku.

II.6.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zakres monitoringu

| Lp. | Nr i nazwa emitora | Zanieczyszczenie | Norma | Częstotliwość pomiarów |
|-----|--|------------------|--|--|
| 1. | E1 A2 – Suszarnia rozpyłowa na proszkowni mleka | Pył ogółem | EN 13284-1 | Raz w roku |
| 2. | E2, E3, E4 GO1, GO2, GO3 Kotłownia gazowo – olejowa | Pył ogółem | obowiązujące przepisy w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji | Dwa razy w roku: - w sezonie zimowym (październik-marzec) - w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień) |
| | | Tlenek azotu | | |
| | | Dwutlenek siarki | | |

II.6.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

Wykonywanie okresowych pomiarów hałasu, w punktach kontrolnych P1, P2 (opisanych w punkcie II.2.3.2.), należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami – raz na 2 lata.

II.6.4. Monitoring wytwarzanych odpadów

Monitoring odpadów prowadzony będzie poprzez:

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, z zastosowaniem wzorów kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami,

- sporządzanie sprawozdań z gospodarowania odpadami i wprowadzanie ich do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami prowadzonej przez marszałka województwa zgodnie z obowiązującymi przepisami.

III. Zobowiązać Prowadzącego instalację do dostosowania instalacji do wymagań określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w terminie do dnia 04 grudnia 2023 roku.

IV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e n i e

Dnia 27.05.2021 roku Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” z siedzibą w Grajewie, ul. Elewatorska 13 złożyła wniosek o wygaszenie pozwolenia zintegrowanego udzielonego przez Starostę Grajewskiego dnia 04.12.2014 roku, Nr WR.6222.3.2014 oraz o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania ponad 200 ton mleka na dobę dla Oddziału Zakładu Produkcji Mleczarskiej w Grajewie, ul. Elewatorska 13, uzupełniony w dniach: 02.06.2021 roku, 04.06.2021 roku, 11.06.2021 roku, 13.07.2021 roku i 08.09.2021 roku. Do wniosku dołączono: dokumentację o wydanie pozwolenia, opłatę skarbową i rejestracyjną, wyciąg z KRS, wypisy z rejestru gruntów, zaświadczenia o niekaralności, sprawozdanie z emisji do powietrza, sprawozdanie z pomiarów hałasu, operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie, analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego, ocenę spełnienia wymagań konkluzji BAT i zapis wniosku w formie elektronicznej.

Dnia 09.12.2021 roku Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” złożyła ostateczną (z naniesionymi poprawkami) wersję wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.2014, poz. 1169) instalacja do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę kwalifikuje się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dnia 01.06.2021 roku Starosta Grajewski przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska wersję elektroniczną wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

Dnia 14.07.2021 roku Starosta Grajewski zawiadomił strony o wszczęciu postępowania oraz obwieszczeniem Nr WR.6222.2.2021 podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka Oddziału Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie poprzez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej,

wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku Starostwa Powiatowego w Grajewie oraz w siedzibie Wnioskodawcy. W obwieszczeniu poinformowano społeczeństwo o możliwości i sposobie wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Dnia 14.07.2021 roku tut. Organ wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego, w tym miejsc magazynowania odpadów w zakładzie. Dnia 01.09.2021 roku wpłynęło do Starostwa Powiatowego w Grajewie postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie z dnia 30.08.2021 roku Nr PZ.5560.2.2021.Mł stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej.

Po przeprowadzeniu szczegółowej analizy wniosku w zakresie zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych oraz zakresu, sposobu i terminu przekazywania organowi i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Poś uznano, że nie zachodzi potrzeba nałożenia dodatkowych wymagań, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 3 i pkt 12 tej ustawy. Zakład funkcjonuje prawidłowo, co potwierdzają również coroczne informacje Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Białymstoku Delegatury w Łomży. Podejmowane stałe działania w celu udoskonalania eksploatacji instalacji, dotrzymywania dopuszczalnych wielkości emisji, monitoring zgodny z obowiązującymi przepisami zapewniają zrównoważone i bezpieczne korzystanie ze środowiska, w tym ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wnioskodawca załączył do wniosku „Analizę wymagalności raportu początkowego dla instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka eksploatowanej na terenie Zakładu Produkcji Mleczarskiej w Grajewie”, która dowodzi, że żadna z substancji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych z instalacji nie stwarza ryzyka zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych. Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że stosowane środki techniczne i organizacyjne, w szczególności magazynowanie i stosowanie substancji powodujących ryzyko w zamkniętych obiektach wyposażonych w szczelną posadzkę, eliminują ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Nie zachodzą zatem przesłanki z art. 208 ust. 2 pkt 4 i art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś do sporządzenia raportu początkowego oraz określenia sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka.

Eksploatacja instalacji, jej lokalizacja i wielkość, parametry emisji, działania minimalizujące wpływ na środowisko nie powoduje transgranicznego oddziaływania.

Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska dlatego określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu.

Prowadzący instalację nie przewiduje wariantowania produkcji.

Zakład zaopatrywany jest w wodę z zakładowego ujęcia wód podziemnych. Warunki poboru wody ustalone są w pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Dyrektora Zarządu Zlewni w Augustowie.

Ścieki bytowe i technologiczne oczyszczane są w zakładowej mechaniczno - biologicznej oczyszczalni ścieków zlokalizowanej w Grajewie, przy ul. Ekologicznej 24 A. Odprowadzanie ścieków zostanie określone w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.

Gospodarka odpadami odbywa się zgodnie z obowiązującymi przepisami i zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w wyznaczonych i oznakowanych miejscach, w szczelnych pojemnikach lub kontenerach dostosowanych do właściwości poszczególnych rodzajów odpadów. Wytwarzane odpady w związku z eksploatacją instalacji przekazywane będą uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania. Wnioskodawca posiada tytuł prawny do miejsc magazynowania odpadów.

Użytkowanie instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku określonych obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska. Nie przewiduje się wariantowania czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Źródłami emisji do powietrza są procesy: suszenia mleka w proszku (instalacja IPPC), spalanie paliw z kotłowni gazowo - olejowej wyposażonej w trzy kotły GO1, GO2, GO3 na gaz ciekły LNG jako paliwo główne oraz olej opałowy lekki jako paliwo awaryjne (instalacja pomocnicza). Kotłownia objęta jest standardami emisyjnymi. W przypadku uszkodzenia proszkowni mleka lub instalacji amoniakalnej może dojść do emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych. W trakcie normalnej pracy instalacji amoniakalnej (chłodzenie wody lodowej dla procesów technologicznych mleka) brak emisji do powietrza. Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji tlenku węgla ponieważ nie powodują przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów substancji albo 10% wartości odniesienia.

Z dokonanego porównania technik stosowanych w instalacji z określonymi w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dnia 12 listopada 2019 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE można stwierdzić, że zakład spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki i osiąga wysoki poziom ochrony środowiska.

Przedstawiono szereg sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji.

Biorąc pod uwagę powyższe tut. Organ ocenił, że przedmiotowa inwestycja spełnia wymagania konieczne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży, za pośrednictwem Starosty Grajewskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

STAROSTA

Waldemar Remfeld

Otrzymują:

1. Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL”
19-203 Grajewo, ul. Elewatorska 13
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku
3. Miasto Grajewo
4. Okręg Mazowieckiego Polskiego Związku Wędkarskiego w Warszawie
5. A/a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podlaskiego
15-888 Białystok, ul. Kard. S. Wyszyńskiego 1
2. Minister Klimatu i Środowiska – elektroniczna kopia
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. Burmistrz Miasta Grajewo
19-200 Grajewo, ul. Strażacka 6A
4. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku
Delegatura w Łomży
18-402 Łomża, ul. Akademicka 20

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w kwocie 2011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jednaście 00/100) zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2021 r., poz. 1923 ze zm.).

STAROSTA

Waldemar Remfeld