

Grajewo, 21.12.2021 r.

WR.6222.3.2021

DECYZJA

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 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. Udzielić Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie z siedzibą w Grajewie, ul. Elewatorska 13, REGON: 000827780, NIP: 7190000425 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych zlokalizowanej na terenie Oddziału Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie, przy ul. Elewatorskiej 13, na warunkach:

I.1. Rodzaj i parametry instalacji

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

W oczyszczalni ścieków oczyszczane są ścieki :

- 1) przemysłowe i bytowe z instalacji IPPC do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej ponad 200 ton mleka na dobę, zlokalizowanej w Grajewie przy ul. Elewatorskiej 13, w odległości ok. 1,5 km od oczyszczalni,
- 2) bytowe m.in.: z zakładu Pfleiderer Grajewo Sp. z o.o., Urzędu Skarbowego, Zespołu Szkół nr 2, Spółdzielni Mieszkaniowej „Zgoda”, Spółdzielni Mieszkaniowej Lokatorsko-Własnościowej, sklepów Inter Marche i Brico Marche,
- 3) przemysłowe z Zakładu Przetwórstwa Mięsnego „Zagłoba” i innych zakładów z dzielnicy przemysłowej miasta Grajewa.

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

I.1.2. Charakterystyka instalacji

I.1.2.1. Lokalizacja instalacji

Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” Oddział Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie - instalacja do oczyszczania ścieków zlokalizowana jest w Grajewie, przy ul. Ekologicznej 24a, w południowej części miasta, na działkach o nr ewidencyjnych: 1904/2, 1912, 1916, 1917, obręb 0001 Grajewo.

Wymienione działki nie są objęte miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

I.1.2.2. Opis procesu oczyszczania ścieków i zastosowanych urządzeń

1. Ścieki z mleczarni, kilku zakładów przemysłowych i osiedli mieszkaniowych dopływają na część mechaniczną oczyszczalni, którym jest krata koszowa (S100), na której zatrzymywane są zanieczyszczenia o wielkości powyżej 1 cm.
2. Surowe ścieki poprzez pompownię ścieków surowych (T100) tłoczone są do sitopiaskownika (S101), gdzie zatrzymywane są cząstki większe niż 1,0 mm oraz wyłapywany jest piasek. Z sitopiaskownika ścieki są pompowane do zbiornika buforowego (T102), poprzez pompownię (T101). Pompy (P101A/B) są zainstalowane w zbiorniku żelbetowym o pojemności 60 m³.
3. Zadaniem zbiornika buforowego (T102) jest wyrównywanie wahań przepływu i składu ścieków oraz uśrednienie pH dla okresu do maksymalnie 11 godzin (pojemność czynna 1500 m³). Ścieki ze zbiornika są pompowane pompami w zabudowie suchej (P102A/B) wyposażonymi w falowniki na flotator DAF (S201) zainstalowany w budynku technologicznym. Zbiornik wyposażony jest w instalację służącą dezodoryzacji gazów dolotowych, a także w system automatycznego mieszania zawartości zbiornika w zależności od poziomu ścieków. Dodatkowo posiada system informujący o przepełnieniu zbiornika a także o poziomie minimalnym.
4. Głównym zadaniem flotatora (S201) jest usunięcie większości tłuszczów oraz zawiesin i związanego z nimi ChZT. Proces flotacji wspomagany jest środkami chemicznymi, usprawniającymi proces łączenia się zanieczyszczeń z pęcherzykami powietrza poprzez obniżenie napięcia powierzchniowego cząsteczek zanieczyszczeń. W skład flotatora DAF wchodzi urządzenia wspomagające takie jak: zbiornik saturacji (V101), pompy saturacji (P104A/B), kompresor (K101), pompy osadu (P300A/B), mieszacz statyczny (M102).
5. Ścieki po flotatorze kierowane są do pompowni (T103). Zadaniem pompowni jest stworzenie układu do dalszego tłoczenia podczyszczonych ścieków do komór osadu czynnego, gdzie zachodzi dalsze ich oczyszczanie.
6. Układ komór osadu czynnego składa się ze zbiornika biosorpcji, basenu biostabilizacji oraz zbiornika regeneracji osadu. Dostarczenie tlenu do procesu oczyszczania ścieków realizowane jest za pośrednictwem urządzeń do napowietrzania. Komory są wyposażone w pomiary tlenu rozpuszczonego oraz pH/temperatury. Pomiary te są wprowadzone do zintegrowanego systemu sterowania.
7. Po oczyszczeniu w komorach osadu czynnego ścieki odpływają grawitacyjnie do nowego osadnika wtórnego (T201) o średnicy 20 m i pojemności ok. 1234 m³.

8. Do końcowego strącania fosforu pozostałego po procesie biologicznym stosowany jest PIX 113 (T403). Dwupłaszczowy zbiornik PIX-u zlokalizowany jest na zewnątrz w sąsiedztwie istniejącego budynku pompowni.
9. Tlenowy osad nadmierny jest zagęszczany na zagęszczaczu mechanicznym (S301), z którego trafia do zbiornika osadu zagęszczonego (T302). Zbiornik o pojemności 400 m³, zapewnia czas zatrzymania osadu na około 3 doby. W zbiorniku zainstalowane jest mieszadło (M302) mające za zadanie wymieszać zawartość zbiornika. Zbiornik jest izolowany, przykryty dachem z tworzywa sztucznego oraz z instalacją dezodoryzacji.
10. Osad ze zbiornika kierowany jest na wirówkę dekantacyjną (S302) zainstalowaną w budynku technologicznym w celu odwodnienia (do zawartości suchej masy ok. 14 - 18%). Po odwodnieniu osad jest higienizowany poprzez dodanie wapna w stacji higienizacji osadu (S304), a następnie wywożony z oczyszczalni i zagospodarowywany.
11. Po oczyszczeniu ścieki są odprowadzane do kanału zrzutowego, a następnie do wód rzeki Ełk w km 8+850 jej biegu.

W budynku technologicznym znajduje się stacja dozowania środków chemicznych:

- Stacja dozowania koagulantu do DAF (T400),
- Stacja przygotowania i dozowania polimeru do DAF (X402),
- Stacja przygotowania i dozowania polimeru do zagęszczacza (X401),
- Stacja przygotowania i dozowania polimeru do wirówki (X404),
- Stacja dozowania NaOH (T407).

I.2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji

I.2.1. Wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza

W instalacji źródłem niezorganizowanej emisji amoniaku do powietrza są: basen biosorpcji, basen biostabilizacji, basen regeneracji, osadnik wtórny i nowy osadnik wtórny. Czas emisji amoniaku ze wszystkich basenów wynosi 8760 h/rok.

I.2.2 Warunki wytwarzania odpadów

I.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.	13 02 05*	Skład: Przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, które nie zawierają związków	0,50

	<p>mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p>	<p>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>	
2.	<p>15 01 10*</p> <p>opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</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>	1,50
3.	<p>15 01 11*</p> <p>opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi</p>	<p>Skład: Opakowania po zużyciu środków konserwujących w pojemnikach ciśnieniowych używanych do konserwacji i napraw urządzeń, po materiałach stosowanych w procesach technologicznych. Mogą one być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi dla środowiska. Zawierają: izealkany, cykloalkany, etanol.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała.</p> <p>Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości: HP 3 - łatwopalne, HP4 – drażniące, HP 8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.</p>	0,02
4.	<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>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.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała.</p>	0,10

		W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości m.in.: HP 3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące, HP 7 – rakotwórcze.	
5.	16 01 07* filtry olejowe	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.	0,05
6.	16 02 13* zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: Odpady te stanowią zużyte świetlówki oraz zużyty sprzęt elektryczny (zużyte monitory, zasilacze awaryjne) – odpady z eksploatacji instalacji. Podstawowy skład zużytego sprzętu elektrycznego: odpady mogą być wykonane z kilku materiałów jak np. tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, poliamid), metale (miedź, aluminium, metale ziem rzadkich), węglowodory alifatyczne i aromatyczne, produkty przemian dodatków uszlachetniających. 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. Właściwości: Postać fizyczna – stała. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości: HP 5 – działanie toksyczne, HP 6 – ostra toksyczność.	0,15
7.	16 05 06* chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów	Powstaje podczas wykonywania analiz fizykochemicznych. Skład: Mieszaniny z pozostałości polaboratoryjnych, po wykonywaniu badań CHZT Cr. Są to m.in. stężone 61-83% roztwory kwasu siarkowego, tlenek chromu i siarczan rtęci. Występujące głównie w postaci ciekłej. Właściwości: Postać fizyczna – płynna. Przereagowane roztwory wodne oraz mieszaniny związków organicznych i nieorganicznych o różnym składzie w zależności od przeznaczenia.	0,10

	laboratoryjnych i analitycznych	W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości l) m.in.: HP4 – drażniące – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 6 -toksyczne ,HP8 -żrące	
8.	16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	<p>Powstaje podczas wykonywania analiz fizykochemicznych.</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>	0,007
9.	16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	<p>Powstaje podczas wykonywania analiz fizykochemicznych.</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>	0,007
10.	16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe	<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>	0,10

		Wykazują właściwości: HP 4 – drażniące, HP 5 – szkodliwe, HP 6 – toksyczne, HP 13 – uczulające.	
11.	16 06 02* baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	<p>Powstaje podczas wykonywania analiz fizykochemicznych.</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>	0,005
SUMA			2,539
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
12.	02 05 02 osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<p>Osad uwodniony z procesu oczyszczania ścieków z flotacji wstępnej oraz biologicznego procesu tlenowego wytwarzany w instalacji oczyszczalni ścieków.</p> <p>Skład: substancje organiczno-mineralne, może zawierać: chrom, cynk, fosfor, kadm, potas, magnez, miedź, nikiel, ołów, rtęć, wapń może również zawierać materię organiczną.</p> <p>Właściwości: odpady stałe (masy uwodnione), inne niż niebezpieczne, niepalne o zróżnicowanej barwie, zapachu, biodegradowalne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p> <p>Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych</p>	8 000,0 1000 s.m.
13.	07 02 99 inne niewymienione odpady	<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, żywiczny lub kruchy, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	0,10

14.	<p style="text-align: center;">15 01 01</p> <p style="text-align: center;">opakowania z papieru i tektury</p>	<p>Odpad powstaje zazwyczaj przy okazji dostarczania do instalacji IPPC materiałów eksploatacyjnych, 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>	5,0
15.	<p style="text-align: center;">15 01 02</p> <p style="text-align: center;">opakowania z tworzyw sztucznych</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, charakteryzuje się znaczną rozszerzalnością cieplną, dobrymi właściwościami mechanicznymi, odpornością czynników chemicznych, złą przewodnością cieplną i elektryczną. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	6,0
16.	<p style="text-align: center;">15 01 03</p> <p style="text-align: center;">opakowania z drewna</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, posiada właściwości higroskopijne, jest dobrym izolatorem. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	15,0
17.	<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> <p>- 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;</p>	6,0

		<p>- polietylenu: wykorzystywany jest polietylen o niskiej gęstości, czyli LDPE. Cienka warstwa polietylenu w opakowaniach stanowi doskonałą barierę chroniącą produkt przed wilgocią;</p> <p>- aluminium: folia aluminiowa stosowana w opakowaniach do żywności płynnej (grubość 0,0065 mm)</p> <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, nie ulega biodegradacji. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	
18.	<p>15 01 06</p> <p>zmieszane odpady opakowaniowe</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>	0,30
19.	<p>15 02 03</p> <p>sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</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>	0,10
20.	<p>16 02 14</p> <p>zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13</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 przypadku korozja musi zachodzić, częściowo palny,</p>	0,05

		metale stanowią materiały odporne na działanie temperatur. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	
21.	16 02 16 elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pojemniki po atramentach z drukarek, taśmy z kaset drukarek igłowych, folie z faksów itp. 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. 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.	0,05
22.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: Odpadowe baterie alkaliczne powstałe w wyniku użytkowania urządzeń mechanicznych. 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. Właściwości: Postać fizyczna – stała, palny na skutek podgrzania, nietoksyczny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	0,002
23.	17 04 01 miedź, brąz, mosiądz	Odpad powstaje głównie z zakończeniem eksploatacji poszczególnych urządzeń. Miedź Cu jest metalem barwy czerwonej. Ciężar właściwy 8,9 g/cm ³ , temp. topnienia 1083°C. Brąz stop miedzi z cyną barwy od ciemnoszarej do ciemnożółtej. Ciężar właściwy 8,9-8,8 g/cm ³ , temp. topnienia 930-1050°C. Mosiądz stop miedzi z cynkiem barwy żółtożółtej lub czerwono-żółtej. Ciężar właściwy 8,3-8,5 g/cm ³ , temp. topnienia 890-1000 °C. Materiały te znalazły szerokie zastosowanie w przemyśle i technice m.in. na armaturę hydrauliczną, łożyska ślizgowe maszyn, części zamków, okucia meblowe, druty i cewki elektryczne, blachy odporne na działanie czynników atmosferycznych. Właściwości: ciało stałe. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	0,02

24.	17 04 02 aluminium	<p>Odpad powstaje głównie z zakończeniem eksploatacji poszczególnych urządzeń.</p> <p>Skład odpadu: aluminium lub glin (Al) jest metalem o barwie srebrzystobiałej, ciężarze właściwym 2,7 g/cm³ i temp. topnienia 660°C. Jest to metal lekki, odporny na wpływy atmosferyczne i działanie słabych kwasów, ma dużą przewodność elektryczną i cieplną. Właściwości: ciało stałe, palny. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	1,0
25.	17 04 05 żelazo i stal	<p>Odpad powstaje głównie podczas demontażu konstrukcji stalowych oraz z zakończeniem eksploatacji poszczególnych urządzeń.</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, niebiodegradowalne, posiada dobrą przewodność cieplną, wysoką plastyczność, dobrą wytrzymałość na rozciąganie i granice plastyczności. Odpad posiada właściwości ferromagnetyczne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	30,0
26.	19 08 01 skratki	<p>Powstaje w procesie oczyszczania ścieków, na kracie kosztowej, na której zatrzymywane są zanieczyszczenia o wielkości powyżej 1 cm. A także na bębnie sitopiaskownika w budynku technologicznym.</p> <p>Skład: substancje organiczne (białka, węglowodany, itp.),</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, kolor –brązowo – biały z przewagą białego, zapach lekko gnilny, konsystencja stała w przewodzie białych kul, granulacja zmienna, nierozpuszczalne w wodzie, niepalny, biodegradowalny.</p> <p>Dołączono badanie składu przez akredytowane laboratorium w załączniku 8.</p> <p>Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska</p>	200,0
27.	19 08 02 zawartość piaskowników	<p>Powstaje w procesie oczyszczania ścieków, w piaskowniku, gdzie zatrzymywane są cząstki większe niż 1,0 mm oraz wyłapywany jest piasek</p> <p>Skład: Piasek, ziemia, kamienie niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Są to łatwo opadające grubsze substancje stałe o charakterze mineralnym, określane umownie jako piasek. W skład piasku mogą wchodzić żużel, koksik, cząstki węgla, stłuczka szklana,</p>	100,0

		<p>nasiona, popiół i inne). Odpad ten odznacza się stosunkowo niską zawartością substancji organicznych i nie powinien mieć tendencji do zagniwania.</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, konsystencja ziemista, resztki roślin, barwa szara, czarna, zapach specyficzny – lekko gnilny, niepalny.</p> <p>Dołączono badanie składu przez akredytowane laboratorium w załączniku 8.</p> <p>Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	
28.	<p>19 09 04 zużyty węgiel aktywny</p>	<p>Zużyty węgiel aktywny z filtrów węglowych – z instalacji oczyszczania powietrza złozonego.</p> <p>Skład: węgiel aktywny, składa się głównie z węgla pierwiastkowego w formie sadzy, częściowo w postaci drobno krystalicznego grafitu, może zawierać również popiół, tlenki metali alkalicznych i krzemionkę.</p> <p>Właściwości: stan fizyczny – stały, postać proszek, kolor czarny, bezwonny, ma silne właściwości adsorpcyjne. Odpad ten nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	5,0
29.	<p>19 12 04 tworzywa sztuczne i guma</p>	<p>Elementy z demontażu zużytego sprzętu i urządzeń</p> <p>Skład: Związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz inne składniki polepszające ich właściwości kauczuk/elastomery, krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne).</p> <p>Właściwości: Postać fizyczna – stała, odpady o wysokiej wartości opałowej, warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. 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>	5,0
SUMA			8 373,622

I.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.	<p style="text-align: center;">13 02 05*</p> <p>mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p>	<p>Magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu koszarowej na przepompowni ścieków opisanym odpowiednim kodem w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego i metalowych m.in. beczkach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, 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>Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - odzysk – R6 i R9 lub unieszkodliwianie - D10</p>
2.	<p style="text-align: center;">15 01 10*</p> <p>opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</p>	<p>Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu magazynowo - gospodarczym w przepompowni ścieków. Pojemniki stoją na półce. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz niedostępne dla osób postronnych.</p>	<p>Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - odzysk – R4 i R5 lub unieszkodliwianie - D10</p>
3.	<p style="text-align: center;">15 01 11*</p>	<p>Magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu magazynowo - gospodarczym w</p>	<p>Przekazywane są specjalistycznym podmiotom</p>

	opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	przepompowni ścieków, w oznakowanym pojemniku wykonanym z tworzywa sztucznego. Pojemniki stoją na półce. Posadzka w pomieszczeniu jest utwardzona. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz niedostępne dla osób postronnych.	posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - odzysk – R4 i R5 lub unieszkodliwianie – D5 i D10
4.	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)	Magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu magazynowo - gospodarczym w przepompowni ścieków, w oznakowanym pojemniku wykonanym z tworzywa sztucznego. Pojemniki stoją na półce. Posadzka w pomieszczeniu jest utwardzona. Pomieszczenie zabezpiecza przed wpływem czynników atmosferycznych oraz niedostępne dla osób postronnych.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - odzysk – R1 lub unieszkodliwianie – D10
5.	16 01 07* filtry olejowe	Magazynowane selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu magazynowo - gospodarczym w przepompowni ścieków, w oznakowanym pojemniku wykonanym z tworzywa sztucznego. Pojemniki stoją na półce. Posadzka w pomieszczeniu jest utwardzona. Pomieszczenie zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych oraz niedostępne dla osób postronnych.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - odzysk – R5
6.	16 02 13* zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu gospodarczym w przepompowni ścieków w workach z tworzywa sztucznego. Zużyte świetlówki i lampy wyładowcze znajdują się w oryginalnych opakowaniach kartonowych i są dostarczane do hurtowni	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i

		elektrycznych, w których były zakupione w ramach, tzw. opłaty depozytowej.	zagospodarowanie - przetwarzanie odpadów m.in. R5, R12 Odpady podlegające ustawie o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, przekazywane docelowo w celu odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania, wpisanemu do rejestru BDO
7.	16 05 06* chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, będących oryginalnymi opakowaniami ze styropianu zawierające szklane fiołki /kuwetki z ciekłą mieszaniną, stojące na półkach w zamykanej na klucz szafie na odczynniki chemiczne, w wydzielonym pomieszczeniu laboratoryjnym w budynku socjalno-laboratoryjnym W fiołkach przeprowadza się mineralizację ścieków. Jedno styropianowe opakowanie waży ok. 600 g [jest 25 sztuk fiołek]. W oryginalnym opakowaniu przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia 1-2 razy w roku.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - unieszkodliwianie – D10
8.	16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, są to oryginalne opakowania ze szkła bądź z tworzywa sztucznego, stojące na półkach w zamykanej na klucz szafie na odczynniki chemiczne, w wydzielonym pomieszczeniu laboratoryjnym w budynku socjalno-	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie -

		laboratoryjnym. Zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	unieszkodliwianie – D10
9.	16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, są to oryginalne opakowania ze szkła bądź z tworzywa sztucznego, stojące na półkach w zamkniętej na klucz szafie na odczynniki chemiczne, w wydzielonym pomieszczeniu laboratoryjnym w budynku socjalno-laboratoryjnym. Zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - unieszkodliwianie – D10
10.	16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad nie jest magazynowany, w momencie wyczerpania zakupowanych jest drugi egzemplarz, a powstały odpad oddawany jest w miejscu zakupu nowego akumulatora.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia w zakresie zbierania i zagospodarowania (przekazywane są w miejscu zakupu nowego egzemplarza) - przetwarzanie m.in. odzysk – R4, R12. Odpady podlegają ustawie o bateriach i akumulatorach przekazywane w celu odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru BDO.
11.	16 06 02* baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe	Magazynowane w workach z tworzywa sztucznego, stojących na regale w pomieszczeniu magazynowym w przepompowni ścieków. Oznakowane są	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane

		<p>odpowiednim kodem i rodzajem odpadów. Regał ustawiony jest na szczelnym podłożu zabezpieczającym przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.</p>	<p>uprawnienia w zakresie zbierania i zagospodarowania (przekazywane są w miejscu zakupu nowego egzemplarza) - przetwarzanie m.in. odzysk – R4, R12. Odpady podlegają ustawie o bateriach i akumulatorach przekazywane w celu odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru BDO.</p>
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
12.	<p>02 05 02 osady z zakładowych oczyszczalni ścieków</p>	<p>na poletkach odciekowych nr 3, 4, 5 i 6</p>	<p>Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk – R10</p>
13.	<p>07 02 99 inne niewymienione odpady</p>	<p>Magazynowane selektywnie w Punkcie Zbiórki Odpadów w workach z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone</p>	<p>Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie -</p>

		przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.	przetwarzanie m.in. odzysk – R1, R5
14.	15 01 01 opakowania z papieru i tektury	Magazynowane selektywnie w Punkcie Zbiórki Odpadów w pojemnikach z tworzywa sztucznego z pokrywą, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk - R1, R3, R12
15.	15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane selektywnie w Punkcie Zbiórki Odpadów w pojemnikach z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m. in. odzysk - R1, R5, R12
16.	15 01 03 opakowania z drewna	Magazynowane selektywnie w Punkcie Zbiórki Odpadów w pojemnikach z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie- przetwarzanie m. in. odzysk - R1, R3, R12
17.	15 01 05	Magazynowane selektywnie w Punkcie Zbiórki Odpadów w	Przekazywane są specjalistycznym

	opakowania wielomateriałowe	pojemnikach z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.	podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk - R5, R12 lub unieszkodliwianie - D5, D10, D15
18.	15 01 06 zmieszane odpady opakowaniowe	Magazynowane selektywnie w Punkcie Zbiórki Odpadów w pojemnikach z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk - R1, R3, R4, R12 lub unieszkodliwianie - D5, D10
19.	15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane selektywnie w Budynku przepompowni obok drzwi w workach z tworzywa sztucznego, przystosowanych do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk - R1 lub unieszkodliwianie - D10
20.	16 02 14	Magazynowane selektywnie w pomieszczeniu rozdzielni w budynku technologicznym na posadzce, w kartonowych opakowaniach, opisane i	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym

	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	oznakowane odpowiednim kodem i rodzajem odpadów.	stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk - R4, R5, R11, R12, R13
21.	16 02 16 elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane selektywnie w pomieszczeniu rozdzielni w budynku technologicznym na posadzce, w kartonowych opakowaniach, opisane i oznakowane odpowiednim kodem i rodzajem odpadów.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie – przetwarzanie m.in. odzysk - R4, R5, R11, R12, R13
22.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane selektywnie w pomieszczeniu rozdzielni w budynku technologicznym na posadzce, w kartonowych opakowaniach, opisane i oznakowane odpowiednim kodem i rodzajem odpadów.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m. in. odzysk - R4, R5, R11
23.	17 04 01 miedź, brąz, mosiądz	Magazynowany selektywnie okresowo przy ogrodzeniu naprzeciw budynku socjalnego, na betonowych płytach.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in.

			odzysk - R4, R11, R13
24.	17 04 02 aluminium	Magazynowany selektywnie okresowo przy ogrodzeniu naprzeciw budynku socjalnego, na betonowych płytach.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk - R4, R11, R13
25.	17 04 05 żelazo i stal	Magazynowany selektywnie okresowo przy ogrodzeniu naprzeciw budynku socjalnego, na betonowych płytach.	Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m.in. odzysk - R4, R11, R13
26.	19 08 01 skratki	Okresowe magazynowanie odpadów na poletku odciekowym Nr 1. Odpad jest składowany luzem na hałdzie. Leży na utwardzonej nawierzchni poletka. Z trzech stron poletko posiada murki oporowe. Odpad powstaje w kosz kracie wykonanej z metalu która usytuowana jest przed wlotem kolektora do oczyszczalni i wyłapuje płynące skratki ze ścieku. Raz w tygodniu pracownik oczyszczalni podnosi kosz wciągnikiem i opróżnia go z wyłapanych skratek do taczki. Taczką odpad jest przewożony na poletko Nr 1 na hałdę. Odpad powstaje w budynku technologicznym przy	Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zagospodarowanie - przetwarzanie m. in. odzysk - R1, R3, R10, R11 lub unieszkodliwianie - D8, D10

		<p>zsywie skratek z sitopiaskownika. Odpad gromadzony jest w czarnym koszu z tworzywa sztucznego, na kółkach o pojemności około 1800 l z klapą zamykającą. Kosz ustawiony jest na posadce obok bramy przesuwnej. Po wypełnieniu kosza odpad jest przewożony na poletko odciekowe Nr 1 na hałdę.</p>	
27.	<p>19 08 02 zawartość piaskowników</p>	<p>Okresowe magazynowanie odpadów na poletku odciekowym Nr 2. Odpad jest składowany luzem na hałdzie. Leży na utwardzonej nawierzchni poletka. Z trzech stron poletko posiada murki oporowe. Odpad zbierany jest w niebieskiej metalowej kolebie z klapą zamykającą, do której skierowany jest wlot zsypu piasku z sitopiaskownika. Koleba ustawiona jest na wannie odciekowej. W momencie wypełnienia koleby pracownik oczyszczalni przewozi odpad na poletko Nr 2 na hałdę.</p>	<p>Przekazywane specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zagospodarowanie – przetwarzanie poprzez unieszkodliwianie D5 - składowanie na składowisku</p>
28.	<p>19 09 04 zużyty węgiel aktywny</p>	<p>Nie jest magazynowany, zostaje przekazany dla specjalistycznej firmy od razu po zakończeniu wymiany.</p>	<p>Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m. in. odzysk - R7, R12, R13</p>
29.	<p>19 12 04 tworzywa sztuczne i guma</p>	<p>Magazynowane selektywnie w Punkcie Zbiórki Odpadów w pojemniku z tworzywa sztucznego, przystosowanym do właściwości chemicznych i fizycznych, w tym</p>	<p>Przekazywane są specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane</p>

		<p>stanu skupienia magazynowanych odpadów, oznakowanych odpowiednim kodem i rodzajem odpadów oraz umiejscowionych na posadzce. Miejsce zabezpieczone przed ewentualnym przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.</p>	<p>uprawnienia zapewniające ich właściwe zbieranie i zagospodarowanie - przetwarzanie m. in. odzysk - R1, R3 lub unieszkodliwianie - D5</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.

Wydzielone pomieszczenie w przepompowni ścieków stanowi Magazynek Odpadów Niebezpiecznych. Jest zamykane i oznakowane, wyposażone w betonową posadzkę o wymiarach 1,8 m x 2,0 m. Odpady niebezpieczne ustawione są na metalowym regale. Temperatura w pomieszczeniu zapewni bezpieczne magazynowanie odpadów.

Punkt Zbiórki Odpadów stanowi utwardzony plac, pomiędzy budynkiem biurowo – laboratoryjnym a poletkami osadowymi, gdzie w wyznaczonych i opisanych miejscach stoją pojemniki z tworzywa sztucznego, z podnoszonymi klapami. Teren oczyszczalni ścieków jest ogrodzony i zabezpieczony przed wstępem osób z zewnątrz.

I.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. Szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów, przestrzegania instrukcji technologicznej i stanowiskowej.
4. Szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu.
5. Prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki surowcowo - materiałowej.
6. Prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów.
7. Magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko wodno – gruntowe przed zanieczyszczeniami, w miejscach o utwardzonych szczelnych podłożach, w miejscach do tego przeznaczonych, spełniających wymagania prawne.

8. Przestrzeganie terminów magazynowania odpadów.
9. Zachowanie zasad i przepisów bhp i ochrony środowiska w gospodarce odpadami.
10. Gospodarowanie odpadami zgodnie z wymaganiami najlepszych dostępnych technik.
11. 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.

I.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. Gaśnice powinny być poddawane przeglądom technicznym co najmniej raz w roku oraz każdorazowo po użyciu.
4. Zapewnić osobom przebywającym w budynkach lub na terenie bezpieczeństwo i możliwość ewakuacji.
5. Przygotować i utrzymywać w należyтым 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. Utrzymywać drożność dróg pożarowych.

I.2.3. Warunki emisji hałasu do środowiska

I.2.3.1. Źródła hałasu

Lp.	Obiekt	Lokalizacja źródła / rodzaj źródła	Opis źródła hałasu	Dopuszczalny czas pracy w godzinach	
				Pora dnia	Pora nocy
1.	B1	Budynek technologiczny / źródło typu budynek	pompa zasilająca / (rezerwa)	16	8
2.			kompresor powietrza	16	8
3.			flotator – zgarniacz	16	8
4.			pompa saturacji / (rezerwa)	16	8
5.			pompa osadu / (rezerwa)	16	8
6.			pompa osadu zagęszczonego	16	8
7.			pompa polimeru	6	6
8.			pompa polimeru	6	6
9.			pompa FeCl ₃	6	6
10.			pompa nadawy	8	8
11.			wirówka osadu	8	8
12.	P403	Pompa Fe ₂ (SO ₄) ₃ / źródło wszechkierunkowe	Zbiornik Fe ₂ (SO ₄) ₃	8	4
13.	A1	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
14.	B1	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
15.	B2	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator powierzchniowy	16	8
16.	A4	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Strumienica mieszająco- napowietrzająca	16	8
17.	A3	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Strumienica mieszająco- napowietrzająca	16	8

18.	A2	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
19.	B7	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
20.	B5	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
21.	B3	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator powierzchniowy	16	8
22.	B6	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
23.	A0	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
24.	B8	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
25.	B9	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8
26.	B10	Komora osadu czynnego / źródło wszechkierunkowe	Aerator pływający	16	8

I.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 zagrodowej – budynek jednorodzinny pod adresem ul. Ekologiczna 26 w Grajewie, w odległości 1,5 m od elewacji, w świetle zamkniętego okna budynku (od strony instalacji),
2. P2 – dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej – budynek wielorodzinny pod adresem os. Południe 62 w Grajewie, w odległości 1,2 m od elewacji,
3. P3 - dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej – budynek wielorodzinny pod adresem os. Południe 67 w Grajewie, w odległości 1,5 m od elewacji.

I.3. Warunki odprowadzania ścieków do środowiska

I.3.1. Ilość odprowadzanych ścieków

- $Q_{s \max} = 0,0694 \text{ m}^3/\text{sekundę}$

- $Q_{\text{śr. d.}} = 4 \text{ 000 m}^3/\text{dobę}$

- $Q_{\text{dop. r.}} = 1 \text{ 460 000 m}^3/\text{rok.}$

I.3.2. Maksymalne dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach

- temperatura	- 35°C
- pH	- 6,5 - 9
- zawiesina ogólna	- 35 mg/l
- BZT ₅	- 25 mgO ₂ /l
- ChZTCr	- 125 mg/O ₂ /l
- azot ogólny	- 30 mg N/l
- azot amonowy	- 10 mg N _{NH4} /l
- azot azotanowy	- 30 mg N _{NO3} /l
- azot azotynowy	- 1 mg N _{NO2} /l
- fosfor ogólny	- 2 mg P/l
- chlorki	- 1000 mg Cl/l
- siarczany	- 500 mg SO ₄ /l
- ogólny węgiel organiczny OWO	- 30 mg C/l
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym	- 20 mg/l.

I.3.3. Odprowadzanie ścieków

Oczyszczone ścieki wprowadzane będą do wód rzeki Ełk w km 8+850 kanałem zrzutowym zakończonym typowym wylotem żelbetowym zlokalizowanym na działce nr 747 obrębu 0043 Szymany, współrzędne geograficzne: N 53° 38' 59,02", E 22° 29' 15,77", (układ PL-ETRF2000) X: 5947501, Y: 7598362.

Pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza praw własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

I.3.4. Partycypacja w kosztach

Partycypacja w kosztach utrzymania rzeki Ełk na odcinku 8+850 - 8+150, tj. 700 m poniżej ujścia kanału, w wysokości 25% wartości robót ustalonej na podstawie dokumentów powykonawczych oraz kanału zrzutowego ścieków w wysokości 50 % wartości robót konserwacyjnych.

I.3.5. Warunki i parametry eksploatacyjne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Do zdarzeń planowanych, w których instalacja przechodzi na funkcjonowanie w warunkach odbiegających od normalnych należą wizyty serwisowe urządzeń, wykonywane przez specjalistyczne firmy zewnętrzne. Każde urządzenie pracujące na oczyszczalni ścieków mleczarskich w Grajewie posiada instrukcję DTR. Do urządzeń, których planowane wyłączenia wpływają na zmianę funkcjonowania pracy oczyszczalni zalicza się wirówka dekantacyjna i zagęszczacz osadu, czyli urządzenia pracujące w części osadowej oczyszczalni:

1) W czasie serwisowania wirówki dekantacyjnej osad nadmierny ze zbiornika osadu zagęszczonego przestaje być odwirowywany, przez co poziom osadu w zbiorniku osadu zagęszczonego rośnie. Aby poziom osadu w tym zbiorniku nie był zbyt wysoki, należy zmniejszyć wydajność zagęszczacza osadu. W sytuacji kiedy serwis urządzenia trwa dłużej niż 1 dzień należy wyłączyć zagęszczacz. W czasie gdy nie pracuje wirówka osadu, do komór osadu czynnego nie trafiają odcieki z wirowania, a ładunek zanieczyszczeń docierający na baseny ulega zmniejszeniu, co jest korzystne z punktu technologicznego. Kiedy prace serwisowe dobiegną końca, następuje włączenie wirówki i uruchamia się pobieranie osadu ze zbiornika osadu zagęszczonego za pomocą pompy osadu. Gdy poziom osadu w zbiorniku osadu zagęszczonego spadnie do wysokości 0,9 m następuje uruchomienie zagęszczacza osadu, a instalacja wraca do normalnych warunków pracy,

2) W czasie serwisowania zagęszczacza, osad nadmierny przestaje być odpompowywany z komór osadu czynnego, przez co koncentracja osadu w basenie biosorpcji i biostabilizacji mogłaby się zwiększać. Aby tego uniknąć, kilka dni przed planowaną wizytą serwisową należy opróżnić basen regeneracji osadu. Dzieje się to poprzez zwiększenie wydajności zagęszczacza i ustawienie przepływu osadu na poziomie 16 m³/h. Zatrzymanie zagęszczacza następuje w momencie opróżnienia basenu regeneracji. W czasie gdy nie pracuje zagęszczacz osadu, do komór osadu czynnego nie trafiają odcieki z zagęszczania, a ładunek zanieczyszczeń docierający na baseny ulega zmniejszeniu, co jest korzystne ze strony technologicznej. Od momentu zatrzymania pracy zagęszczacza osadu i podczas trwania serwisu, osad nadmierny zbiera się w basenie regeneracji, gdzie podnosi się jego poziom. Kiedy serwis urządzenia

dobiegnie końca następuje włączenie zagęszczacza, który za pomocą pomp wyciąga osad nadmierny z basenu regeneracji i poziom osadu się zmniejsza. W tym czasie należy podnieść wydajność pracy zagęszczacza i zwiększyć przepływ osadu do 16 m³/h. Kiedy w basenie regeneracji poziom osadu wróci do normalnych wartości (wypełnienie około 2,5 m wysokości), następuje zmniejszenie przepływu osadu do wartości od 7 m³/h do 10 m³/h, w zależności od potrzeb instalacji. Po ustabilizowaniu przepływu przez zagęszczacz instalacja wraca do normalnych warunków pracy.

2. W sytuacji gdy następuje całkowity i długotrwały brak dostaw energii elektrycznej, oczyszczalnia przechodzi w pracę w warunkach odbiegających od normalnych. Wszystkie urządzenia i poszczególne obiegi przestają działać. W przepompowni ścieków surowych pompy podające ścieki na dalsze urządzenia zatrzymują się i ścieki nie dopływają do komór osadu czynnego. Przepływ ścieków z komór osadu czynnego przez osadnik radialny wymuszony jest grawitacyjnie, poprzez dolewanie ścieków do komór. Wobec braku dopływu ścieków do komór osadu czynnego następuje zatrzymanie się przelewania ścieków oczyszczonych z komory biostabilizacji do osadnika radialnego, a następnie ustaje przepływ ścieków oczyszczonych do rzeki Ełk. W tym czasie ścieki surowe dopływające z zakładu zbierają się w pompowni ścieków surowych i w kolektorze D. Podczas zbierania się ścieków surowych, w zależności od długości przerwy w dostarczaniu energii elektrycznej, w pompowni ścieków surowych może dojść do przepełnienia. W takim wypadku włącza się pompę spalinową znajdującą się na wyposażeniu oczyszczalni. Pompa ta umożliwia odbieranie ścieków surowych z przepompowni i tłoczenie ich do zbiornika buforowego, a gdy ten się napełni do komór osadu czynnego. Dzięki czemu nie dojdzie do przepełnienia pompowni ścieków surowych i wylania się ich poza obszar oczyszczalni. W momencie przywrócenia dostaw prądu, następuje wyłączenie pompy spalinowej, a układ wraca do normalnej pracy sprzed awarii.

Systematyczne przeglądy, kontrole eksploatowanych urządzeń, zamontowanie systemu wizualizacji i sterowania SCADA gwarantują dobre i prawidłowe funkcjonowanie instalacji oraz minimalizują emisje do środowiska.

I.4. Poważne awarie

I.4.1. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków poważnej awarii przemysłowej

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Przestrzegania instrukcji IS-GTO-01 „Eksploatacja oczyszczalni ścieków i postępowanie w czasie awarii”, a także procedur określonych w dokumentacji techniczno-ruchowej urządzeń oraz w instrukcjach obsługi.
2. Prowadzenia odpowiednich działań zapobiegawczych i remontowych urządzeń i maszyn.
3. Wykonania szczelnych posadzek pod instalacją oraz w pomieszczeniach magazynowych.
4. Prowadzenia nadzoru nad procesami oczyszczania ścieków.
5. Prowadzenia monitoringu zużycia wody, surowców, energii i poziomu emisji.
6. Prowadzenia analizy wszystkich danych uzyskiwanych z funkcjonowania instalacji oraz podejmowania stosownych działań z nich wynikających.

7. Prowadzenia gospodarki odpadami zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.
8. Większość urządzeń instalacji oczyszczania ścieków pracuje w zespołach urządzeń, dzięki czemu w czasie awarii jednego elementu (np. silnika pompy), jego pracę przejmuje drugie urządzenie, a praca całego układu pozostaje bez zmian i nie wpływa to na zaburzenie pracy całej instalacji.
9. Za kosz kratą zamontowane są równolegle trzy pompy o wydajności 200 m³/h. Wydajność jest tak dobrana, aby jedna pompa była w stanie pompować ścieki ze zbiornika kosz kraty do pozostałych elementów instalacji. Zestaw pomp jest zaprogramowany na pracę, w której jedna pompa tłoczy ścieki, druga odpoczywa a trzecia jest pompą rezerwową. System SCADA reguluje trybem pracy pomp i zmienia go w sposób automatyczny, tak aby każda z pomp była obciążona w równy sposób. W momencie awarii jednej z pomp automatycznie dochodzi do zmiany trybu pracy całego układu i pompa która nie działa przechodzi w tryb awaryjny, a pozostałe dwie pracują na zmianę jedna tłoczy a druga odpoczywa

I.4.2. 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 Powiatowego 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.

I.5. 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 efektywnej i racjonalnej gospodarki materiałowo – surowcowej, paliwowej i energetycznej.
7. Stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów oraz przestrzeganie odpowiedniego reżimu prowadzonego procesu technologicznego.
8. Zapobieganie awariom.
9. Przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących się gospodarką odpadami.
10. Przestrzeganie terminów magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa.
11. Prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów powstających w instalacji.
12. Dobranie lokalizacji źródeł hałasu z uwzględnieniem odpowiednich odległości pomiędzy nimi a punktem odbioru, a także ekranów w postaci istniejących budynków.
13. Dobranie urządzeń z uwzględnieniem jak najmniejszego oddziaływania akustycznego.
14. Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.
15. Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.
16. Stosowane w oczyszczalni ścieków procesy są uwzględnione w wymogach określonych w konkluzjach BAT (najlepsze dostępne techniki) i uwzględniają postęp naukowo-techniczny (np. zamontowano zbiornik buforowy o poj. 1500 m³).
17. Opracowany i wdrażany Plan Zarządzania Odorami: ustawianie w pobliżu komór osadu czynnego zamgławiacza z preparatem antyodorowym, stosowanie żelowych mat antyodorowych neutralizujące odory (nad flotatorem, sitopiaskownikiem, w pomieszczeniu odbioru osadu oraz w pomieszczeniu kosz-kraty), dwie instalacje oczyszczania powietrza wykorzystujące węgiel aktywny (na zbiorniku buforowym i zbiorniku osadu zagęszczonego).
18. System wizualizacji i sterowania SCADA procesów oczyszczania ścieków.

I.6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

I.6.1. Efektywne wykorzystanie energii poprzez

1. Zastosowanie urządzeń o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i odpowiedniej gospodarki ciepłem, np. bardziej wydajne pompy ścieków, aeratory pływające o zwiększonej efektywności wprowadzania tlenu w komorach napowietrzania.
2. Wprowadzenie systemu ścisłej kontroli procesowej eliminującego przypadki

- nieuzasadnionej, nadmiernej konsumpcji energii za co odpowiada system SCADA.
3. Poddawanie okresowemu przeglądowi wszystkich urządzeń i maszyn pracujących na oczyszczalni oraz monitorowanie na bieżąco stanu technicznego tych urządzeń.
 4. Przeprowadzanie niezbędnych remontów urządzeń w celu podniesienia ich sprawności.
 5. Szkolenie pracowników służące informowaniu o oszczędzaniu energii, np. wyłączania aeratorów napowietrzających podczas okresów, w których poziom tlenu jest wyższy od zakładanych norm technologicznych.
 6. Optymalizacja pracy urządzeń pracujących w omawianej instalacji IPPC.

I.6.2. Zużycie energii

Przewidywane zużycie energii elektrycznej w oczyszczalni wynosi 3 000 MWh/rok.

I.7. Zakres i sposób monitorowania procesu oczyszczania ścieków i wielkości emisji

II.7.1. 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 energetycznej (plan racjonalizacji zużycia energii), 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,
- b) system pomiaru poboru wody,
- c) utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym i eksploatowanym w oparciu o stosowne instrukcje,
- d) okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń,
- e) monitoring i utrzymywanie prawidłowych parametrów procesu oczyszczania ścieków: przepływ, azot amonowy i azotanowy oraz fosforany, temperatura, pH (system SCADA).

W ramach wdrożonej Księgi Ochrony Środowiska w instalacji prowadzone są:

- a) identyfikacja i aktualizacja wszystkich aspektów środowiskowych występujących w zakładzie oraz dobór odpowiednich środków nadzoru,
- b) szacowanie ryzyka dla wszystkich zidentyfikowanych aspektów środowiskowych,

- c) opracowanie procedur sterowania operacyjnego definiujące wartości krytyczne, sposób monitorowania oraz wskazanie odpowiedzialności, działania naprawcze w razie przekroczenia wartości docelowych w wyniku monitoringu,
- d) wyznaczenie celów środowiskowych i programów ich osiągnięcia,
- e) prowadzenie monitoringu i analizy uzyskanych wyników dla wszystkich wyznaczonych aspektów środowiskowych,
- f) przegląd i aktualizacja Księgi Ochrony Środowiska min. raz w roku.

I.7.2. Monitoring emisji hałasu do środowiska

Wykonywanie okresowych pomiarów hałasu, w punktach kontrolnych P1, P2 i P3 (opisanych w punkcie I.2.3.2.), należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami – raz na 2 lata.

I.7.3. 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.

I.7.4. Monitoring odprowadzania ścieków

1) Prowadzenie badań ścieków w regularnych odstępach czasu z częstotliwością:

raz na miesiąc dla wskaźników:

- temperatura
- pH
- zawiesina ogólna
- BZT₅
- ChZT_{Cr}
- azot ogólny
- azot amonowy
- azot azotanowy
- azot azotynowy
- fosfor ogólny
- chlorki
- OWO
- siarczany

raz na dwa miesiące dla wskaźnika:

- substancje ekstrahujące się eterem naftowym.

Miejsce poboru prób ścieków do analiz – wylot do kanału zrzutowego zlokalizowany na działce nr 1910 obręb 0001 Grajewo, współrzędne: geograficzne N 53° 38'39,5", E. 22° 28'35,4", (układ PL-ETRF2000) X: 5946883, Y: 7597634.

2) Urządzenie do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków: przepływomierz elektromagnetyczny na kanale zamkniętym za osadnikiem końcowym.

W przypadku awarii urządzenia pomiarowego należy je niezwłocznie wymienić. Do czasu wymiany ilość odprowadzanych ścieków określana będzie na podstawie średniej dobowej ilości ścieków dopływających na oczyszczalnię monitorowanych przepływomierzem ścieków surowych usytuowanym na kolektorze ścieków surowych.

Prowadzenie rejestru odprowadzanych ścieków w cyklu dobowym.

II. 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.

III. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

Dnia 27.05.2021 roku Spółdzielnia Mleczarska „MLEKPOL” z siedzibą w Grajewie, ul. Elewatorska 13 złożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oczyszczania ścieków pochodzącej z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej w Grajewie przy ul. Ekologicznej 24a, dla Oddziału Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie przy ul. Elewatorskiej 13, uzupełniony w dniach: 04.06.2021 r., 11.06.2021 r. i 26.07.2021 r. 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 oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych,

pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego 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 29.07.2021 roku Starosta Grajewski zawiadomił strony o wszczęciu postępowania administracyjnego, a dnia 30.07.2021 roku obwieszczeniem nr WR.6222.3.2021 podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do oczyszczania ścieków z Oddziału Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie poprzez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej, wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku Starostwa Powiatowego w Grajewie, zamieszczenie na stronie lokalnego portalu internetowego oraz w siedzibie Wnioskodawcy. W obwieszczeniu poinformowano społeczeństwo o możliwości i sposobie wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomieniem z dnia 22.11.2021 roku, Nr WR.6222.3.2021 tut. Organ poinformował strony postępowania o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy w sprawie i wniesieniu uwag i wniosków. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Dnia 30.07.2021 roku tut. Organ wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego, w tym miejsc magazynowania odpadów w oczyszczalni. 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.5560.3.2021.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. Zakład przeprowadził modernizację (rozbudowę) oczyszczalni ścieków.

Wnioskodawca załączył do wniosku „Analizę wymagalności raportu początkowego dla instalacji IPPC eksploatowanej na terenie oczyszczalni ścieków Oddziału Zakład Produkcji Mleczarskiej w Grajewie”, która dowodzi, że dla zidentyfikowanych potencjalnych źródeł emisji substancji powodujących ryzyko nie stwarza ryzyka zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych. Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że stosowane środki techniczne i organizacyjne, w szczególności magazynowanie w wydzielonych obiektach, wyposażonych w szczelną posadzkę, podwójne płaszcze zbiornika, system sygnalizacji wycieków oraz przeszkoleni pracownicy, 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 instalacji 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 pracy oczyszczalni.

Na terenie oczyszczalni nie znajdują się zorganizowane źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza dlatego nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji.

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.

Ścieki przemysłowe, pochodzące głównie z eksploatacji instalacji do przetwórstwa mleka, oczyszczane są metodą osadu czynnego na mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków z końcowym chemicznym strącaniem fosforu. Cały proces oczyszczania jest zautomatyzowany i monitorowany na każdym jego etapie. Oczyszczone ścieki odprowadzane są kanałem zrzutowym do wód rzeki Ełk. Analiza dołączonych do wniosku wyników badań oczyszczonych ścieków wykazała, że przedmiotowa instalacja oczyszcza ścieki do parametrów poniżej dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń wymaganych przepisami prawa.

Woda do celów technologicznych oczyszczalni ścieków, socjalno – bytowych, utrzymywania czystości na obiekcie oraz zabezpieczenia przeciwpożarowego jest dostarczana z wodociągu miejskiego na podstawie umowy z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji w Grajewie.

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 osiągania 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. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku
3. Miasto Grajewo
4. Okręg Mazowieckiego Polskiego Związku Wędkarskiego w Warszawie
5. Skarb Państwa
6. 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
5. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Augustowie – Dział Opłat
16-300 Augustów, ul. 29 Listopada 5

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w kwocie 2011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jedenaście 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