

DECYZJA Nr WGK/663/14

Na podstawie art. 155 w związku z art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.) oraz art. 183 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm),

po rozpatrzeniu: wniosku z dnia 11 grudnia 2013 r. Pana Wojciecha Kapki, reprezentującego firmę FROSTA Sp. z o.o., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego nr WGK/657/09 z dnia 10 lipca 2009 r. dla instalacji do produkcji lub przetwarzania produktów spożywczych z surowcowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Witebskiej 63 w Bydgoszczy.

orzekam

I. zmienić za zgodą stron pozwolenie zintegrowane dla FROSTA Sp. z o.o. nr WGK/657/09 z dnia 10 lipca 2009 r. dla instalacji do produkcji lub przetwarzania produktów spożywczych z surowcowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Witebskiej 63 w Bydgoszczy w następujący sposób:

1. zmienić pkt I który otrzymuje brzmienie:

Udzielić spółce FROSTA Sp. z o.o. przy ul. Witebskiej 63 w Bydgoszczy (NIP: 113-20-55-642, REGON: 013215466) pozwolenia zintegrowanego i objąć pozwoleniem zintegrowanym instalację do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka), o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Witebskiej 63 w Bydgoszczy.

2. zmienić pkt II.1.1., który otrzymuje brzmienie:

W Zakładzie FROSTA Sp. z o.o. prowadzona jest produkcja:

- wyrobów rybnych formowanych panierowanych,
- wyrobów rybnych ciętych panierowanych lub niepanierowanych,
- wyrobów rybnych ciętych laminowanych sosem,
- filetów rybnych, z kalmara, mieszanek owoców morza,
- mieszanek warzywnych z sosem uzupełnionych rybą, makaronem, drobiem itp.,
- serów panierowanych.

3. zmienić pkt II.1.2.1., który otrzymuje brzmienie:

Instalacja do przetwórstwa produktów spożywczych, w skład której wchodzi następujące linie produkcyjne:

a) Linia Rybna składająca się z:

- linii do produkcji wyrobów rybnych formowanych służącej do produkcji panierowanych, podsmażanych rybnych wyrobów formowanych (np. paluszków rybnych, burgerów, kotletów),

- linii produkcji wyrobów paczkowanych (paczkowanie dotyczy produktów mięsnych, drobiowych wytwarzanych przez dostawcę zewnętrznego, dostarczanych w opakowaniach zbiorczych i zapakowanych w oznaczone kodem produkcji opakowania jednostkowe);
- b) Linia Dań Gotowych służąca do produkcji wieloskładnikowych dań mięsno-rybno-warzywnych, warzywnych z sosem oraz dań warzywnych bez sosu;
- c) Linia Pakowania LIN i ręcznego pakowania w kartoniki jednostkowe do pakowania wyrobów produkowanych na linii Multi (zmodernizowana) – wykorzystywana jest do pakowania produktów panierowanych i niepanierowanych ciętych, formowanych, tłoczonych produkowanych zarówno na linii rybnej oraz na linii MULTI, urządzenia przystosowane są do pakowania produktów w jednostkowe woreczki foliowe, kartony cateringowe, kartoniki jednostkowe, produkty mogą być dostarczane bezpośrednio z linii MULTI lub dostarczane jako zapas w wielkoformatowych opakowaniach zbiorczych,
- d) Linia Produkcji Dań w Tackach – eksploatowana do czasu uruchomienia projektowanej Kateringowej Linii Rybnej – służąca do produkcji dań gotowych przeznaczonych do spożycia po podgrzaniu w kuchence mikrofalowej lub piekarniku. Jako surowce mrożone używane są warzywa, filety rybne IQF, półprodukty mięsne, makaron oraz suche mieszanki sosów, olej;
- e) Wieloczynnościowa Linia Rybna składa się z kilku wyspecjalizowanych gniazd produkcyjnych przeznaczonych do produkcji: formowanych ciętych porcji rybnych, ciętych paluszków rybnych, ciętych wyrobów panierowanych, ciętych wyrobów niepanierowanych, ciętych laminowanych sosem porcji, formowanych mielonych porcji rybnych;
- f) Kateringowa Linia Rybna (nowa) składająca się z:
 - linii do produkcji wyrobów rybnych formowanych służącej do produkcji panierowanych, podsmażanych rybnych wyrobów formowanych (np. paluszków rybnych, burgerów, kotletów),
 - linii produkcji wyrobów paczkowanych (paczkowanie dotyczy produktów mięsnych, drobiowych wytwarzanych przez dostawcę zewnętrznego, dostarczanych w opakowaniach zbiorczych i zapakowane w oznaczone kodem produkcji opakowania cateringowe).

4. zastąpić tabelę 1 pkt II.2.2.1. tabelą w brzmieniu:

Nr	Pełna nazwa źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB	Czas aktywności źródła [h]	
			dzień	noc
1	Amoniakalna instalacja chłodnicza tunelu zamrażalniczego wielozadaniowej linii rybnej,	85	16	8
2	Amoniakalna instalacja chłodnicza mroźni buforowej, chłodni „zerowej” oraz linii dań gotowych,	85	16	8
3	Maszynownia amoniakalna,	85	16	8
4	Filtry instalacji wyciągowej pieców smaźalni	90	16	8
5	Filtry instalacji wyciągowej pieców smaźalni	90	16	8
6	Filtry instalacji wyciągowej pieców smaźalni	90	16	8
7	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8

8	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
9	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
10	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
11	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
12	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
13	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
14	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
15	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
16	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
17	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
18	Instalacja nawiewno-wywiewna	80	16	8
19	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
20	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
21	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
22	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
23	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
24	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
25	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
26	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
27	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
28	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
29	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
30	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
31	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
32	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
33	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8

34	Wentylator wyciągowy dachowy	75	16	8
35	Upust pary z zaworów bezpieczeństwa kotła parowego	95	Upust następuje raz na 8 godzin i trwa 1 minutę	
36	Wylot odciągu z linii naważania składników suchych (przy budynku administracyjnym i zbiornikach na olej)	80	16	8
37	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75	16	8
38	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75	16	8
39	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75	16	8
40	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75	16	8
41	Czerpnia wentylacyjna budynku administracyjnego	75	16	8
42	Klimatyzator budynku administracyjnego	80	16	8
43	Klimatyzator budynku administracyjnego	80	16	8
44	Klimatyzator budynku administracyjnego	80	16	8
45	Klimatyzator budynku administracyjnego	80	16	8
46	Załadunek samochodów realizujących wysyłkę	80	16	8
47	Załadunek samochodów realizujących dostawy	80	16	8
48	Proces napełniania silosów mąki	75	16	8

5. zastąpić tabelę 4 pkt II.2.2.2 tabelą w brzmieniu:

Pełna nazwa źródła	Równoważny poziom dźwięku A w dB $L_{Aeq,T}^*$	Czas aktywności źródła [h]	
		dzień	noc
Kontenerowa amoniakalna instalacja chłodzenia tunelu zamrażalniczego	80	16	8
Kontenerowa amoniakalna instalacja chłodzenia tunelu zamrażalniczego	80	16	8
Hala produkcyjna	65	16	8
Amoniakalna instalacja chłodnicza (pomieszczenie maszynowni)	85	16	8

Mroźnia składowa	60	16	8
Stacja transformatorowa	85	16	8
Przepompownia oleju	85	16	8

* - $L_{Aeq,T}$, równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany zewnętrznej, T – czas oceny równy 8 h dla dnia i 1 h dla nocy

6. zmienić pkt II.2.3.1., który otrzymuje brzmienie:

Ścieki przemysłowe powstają w wyniku mycia urządzeń, instalacji i pomieszczeń produkcyjnych, odmulania kotłów oraz wymiany wody znajdującej się w obiegach zamkniętych (systemy chłodzenia oraz ogrzewania).

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych równa jest ilości pobieranej wody na ten cel, pomniejszonej o ilość wody zużytej na potrzeby produkcji, tj.:

- $Q_{maxh} = 20 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{\text{śrd}} = 171 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{maxr} = 62415 \text{ m}^3/\text{r}$.

Ścieki surowe z przemysłu przetwórstwa ryb charakteryzują się wysokim ładunkiem zanieczyszczeń, o różnym charakterze i rozmiarach, obejmujących takie grupy jak: substancje rozpuszczone, substancje koloidalne, zawiesiny, reprezentowane przez związki organiczne (głównie białko i tłuszcze) i nieorganiczne: chlorki, azotany, fosforany, siarczany i inne.

Wszystkie ścieki przemysłowe powstające w procesie produkcyjnym prowadzonym w Zakładzie podczyszczane są w zmodernizowanej zakładowej oczyszczalni ścieków, o przepustowości $20 \text{ m}^3/\text{h}$.

Proces podczyszczania ścieków przemysłowych:

- z hali produkcyjnej ścieki kierowane są systemem kanalizacji zakładowej do studni zbiorczej przepompowni w celu uśrednienia ich składu,
- następnie tłoczone z przepompowni kierowane są do flokulatora dynamicznego, gdzie przy zastosowaniu chemicznego wspomaganie, w sposób ciągły, prowadzony jest proces koagulacji i koagularcja zawiesin pokoagulacyjnych; reagenty do procesu koagulacji są dozowane stechiometrycznie w ściśle określonych dawkach ustalonych w trakcie rozruchu technologicznego, nadtlenuk wodoru ze stacji dozowania, zaś polimer kationowy ze stacji polielektrolitów,
- po koagulacji we flokulatorze, ścieki dopływają do prasy filtracyjno-odwadniającej, na której prowadzone jest odtłuszczenie i oddzielenie zawiesin oraz odwodnienie zatrzymanych osadów,
- po przefiltrowaniu przez siatkową taśmę filtracyjną spływają dalej grawitacyjnie poprzez system kanalizacji zakładowej do kanalizacji miejskiej.

7. zmienić pkt II.2.3.2., który otrzymuje brzmienie:

Ścieki bytowe pochodzą z budynku hali produkcyjnej oraz mroźni składowej.

Ilość odprowadzanych ścieków bytowych równa jest ilości pobieranej wody na ten cel, tj.:

- $Q_{\text{śrd}} = 31 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_r = 11315 \text{ m}^3/\text{r}$.

Ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji miejskiej bez podczyszczenia.

8. zastąpić tabelę 6 pkt III.1. tabelą w brzmieniu:

Lp.	Surowce, materiały, energia i paliwa	Jednostka	Przewidywane roczne zużycie
1.	mrożone surowce rybne	Mg	24 800
2.	mrożone warzywa	Mg	14 300
3.	mrożone składniki mączne	Mg	2 000
4.	mrożone owoce	Mg	1 000
5.	mrożone wyroby mięsne	Mg	2 500
6.	dodatki mączne i teksturaty	Mg	18 500
7.	olej jadalny (rzepakowy + słonecznikowy)	Mg	3 000
8.	wielkość produkcji	Mg gotowych wyrobów / rok	77 000
9.	zużycie wody	m ³ /rok	95 000
10.	zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	12 000
11.	zużycie oleju opałowego EKOTERM lub gazu ziemnego	Mg/rok	1 200
		m ³ /rok	1 100 000
12.	zużycie amoniaku (do uzupełnienia instalacji)	m ³ /rok	0,30

9. zastąpić tabelę 7 ppkt III.2. tabelą w brzmieniu:

Cel	Średnie dobowe [m ³ /d]
produkcja - jako dodatek do sporządzania panierki płynnej, glazurowania wyrobów oraz jako dodatek do farszów w trakcie produkcji wyrobów formowanych oraz sosów do dań gotowych	60
mycie pomieszczeń, hal produkcyjnych i instalacji	120
kotłownia - w celu wytworzenia pary technologicznej, odmulania kotłów oraz uzupełniania wody obiegowej	1
maszynownia amoniakalna - w celu uzupełniania wody obiegowej	50
potrzeby socjalno-bytowe pracowników	31

Łączne zapotrzebowanie na wodę:

- maksymalne godzinowe - 54,0 m³/h,
- średnie dobowe - 262 m³/d,
- maksymalne roczne - 95630 m³/rok.

10. zastąpić tabelę 8 pkt IV.1.1. tabelą w brzmieniu:

Nazwa emitowanej substancji	Numer CAS	Dopuszczalna emisja roczna w Mg/rok
Aceton	67-64-1	0,3672
Butan-1-ol (alkohol butylowy)	71-36-3	0,0384
Butan-2-on (metyloetyloketon)	79-93-3	0,1440
Etylobenzen	100-41-4	0,0480
Izopropylobenzen (kumen)	98-82-8	0,0576
Ksylen ⁿ	1330-20-7	0,1848
Kwas siarkowy (VI)	7664-93-9	0,1344
Mezitylen	108-67-8	0,0384
Octan etylu	141-78-6	0,9600
Propylobenzen	103-65-1	0,0288
Styren	100-42-5	0,0480
Toluen	108-88-3	0,3672
Węglowodory alifatyczne – do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	-	7,1160
Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	-	0,2400

11. zmienić pkt IV.1.2., który otrzymuje brzmienie:

IV.1.2.1. Emitor nr E-1 Piec smażalniczy istniejący

IV.1.2.1.1. Charakterystyka emitora nr E-1

Wysokość	8,50 m
Średnica	0,3 m
Natężenie gazów	2 500 Nm ³ /h
Temp. gazów	353,0 K
Prędkość	0,0 m/s
Czas pracy	8000 h/rok

IV.1.2.1.2. Z emitorem E-1 współpracuje:

- filtr z węglem aktywnym

IV.1.2.1.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr E-1

Aceton	0,0153 kg/h
Butan-1-ol	0,0016 kg/h
Butan-2-on	0,0060 kg/h
Etylobenzen	0,0020 kg/h
Izopropylobenzen	0,0024 kg/h

Ksylen	0,0077 kg/h
Mezitylen	0,0016 kg/h
Octan etylu	0,0400 kg/h
Propylobenzen	0,0012 kg/h
Styren	0,0020 kg/h
Toluen	0,0153 kg/h
Węglowodory alifatyczne	0,2965 kg/h
Węglowodory aromatyczne	0,0100 kg/h

IV.1.2.2. Emitor nr E-2 Piec smażalniczy nowy

IV.1.2.2.1. Charakterystyka emitora nr E-2

Wysokość	8,50 m
Średnica	0,3 m
Natężenie gazów	2 500 Nm ³ /h
Temp. gazów	353,0 K
Prędkość	0,0 m/s
Czas pracy	8000 h/rok

IV.1.2.2.2. Z emitorem E-2 współpracuje:

- filtr z węglem aktywnym

IV.1.2.2.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr E-2

Aceton	0,0153 kg/h
Butan-1-ol	0,0016 kg/h
Butan-2-on	0,0060 kg/h
Etylobenzen	0,0020 kg/h
Izopropylobenzen	0,0024 kg/h
Ksylen	0,0077 kg/h
Mezitylen	0,0016 kg/h
Octan etylu	0,0400 kg/h
Propylobenzen	0,0012 kg/h
Styren	0,0020 kg/h
Toluen	0,0153 kg/h
Węglowodory alifatyczne	0,2965 kg/h
Węglowodory aromatyczne	0,0100 kg/h

IV.1.2.3. Emitor nr E-3 Piec smażalniczy istniejący

IV.1.2.3.1. Charakterystyka emitora nr E-3

Wysokość	12,50 m
Średnica	0,3 m
Natężenie gazów	2 500 Nm ³ /h
Temp. gazów	353,0 K
Prędkość	0,0 m/s
Czas pracy	8000 h/rok

IV.1.2.3.2. Z emitorem E-3 współpracuje:

- filtr z węglem aktywnym

IV.1.2.3.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr E-3

Aceton	0,0153 kg/h
Butan-1-ol	0,0016 kg/h
Butan-2-on	0,0060 kg/h
Etylobenzen	0,0020 kg/h
Izopropylobenzen	0,0024 kg/h
Ksylen	0,0077 kg/h
Mezitylen	0,0016 kg/h
Octan etylu	0,0400 kg/h
Propylobenzen	0,0012 kg/h
Styren	0,0020 kg/h
Toluen	0,0153 kg/h
Węglowodory alifatyczne	0,2965 kg/h
Węglowodory aromatyczne	0,0100 kg/h

IV.1.2.4. Emitor nr E-7 Akumulatorownia nr 1

IV.1.2.4.1. Charakterystyka emitora nr E-7

Wysokość	12,50 m
Średnica	0,45 m
Natężenie gazów	6 480 Nm ³ /h
Temp. gazów	293,0 K
Prędkość	0,0 m/s
Czas pracy	4000 h/rok

IV.1.2.4.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr E-7

Kwas siarkowy	0,0072 kg/h
---------------	-------------

IV.1.2.5. Emitor nr E-8 Akumulatorownia nr 1

IV.1.2.5.1. Charakterystyka emitora nr E-8

Wysokość	12,50 m
Średnica	0,45 m
Natężenie gazów	6 480 Nm ³ /h
Temp. gazów	293,0 K
Prędkość	0,0 m/s
Czas pracy	4000 h/rok

IV.1.2.5.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr E-8

Kwas siarkowy	0,0072 kg/h
---------------	-------------

IV.1.2.6. Emitor nr E-9 Akumulatorownia nr 2

IV.1.2.6.1. Charakterystyka emitora nr E-9

Wysokość	6,50 m
Średnica	0,35 m
Natężenie gazów	3 300 Nm ³ /h
Temp. gazów	293,0 K

Prędkość	0,0 m/s
Czas pracy	4000 h/rok

IV.1.2.6.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr E-9

Kwas siarkowy	0,0096 kg/h
---------------	-------------

IV.1.2.7. Emitor nr E-10 Akumulatorownia nr 2

IV.1.2.7.1. Charakterystyka emitora nr E-10

Wysokość	6,50 m
Średnica	0,35 m
Natężenie gazów	3 300 Nm ³ /h
Temp. gazów	293,0 K
Prędkość	0,0 m/s
Czas pracy	4000 h/rok

IV.1.2.7.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr E-10

Kwas siarkowy	0,0096 kg/h
---------------	-------------

12. zastąpić tabelę 9 w pkt IV.3.1. tabelą w brzmieniu:

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg]
02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa Podstawowy skład chemiczny i właściwości: białko i tłuszcze zwierzęce (zanieczyszczone mięso rybne, zanieczyszczone produkty mięsa rybnego i owoców morza, zanieczyszczone produkty z mięsa czerwonego i drobiowego, zanieczyszczone produkty z udziałem nabiału – ser, śmietana i tłuszczu – masło, smalec	500,0
02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków Podstawowy skład chemiczny i właściwości: odwodniony osad ściekowy poddany higienizacji wapnem palonym, zawiera duże ilości wapnia, fosforu i azotu	400,0
02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa Podstawowy skład chemiczny i właściwości: białko, skrobia, błonnik, sole mineralne i tłuszcze (zanieczyszczone składniki sypkie – paniery, tekstury, przyprawy, przepalony panier sypki, zanieczyszczone warzywa i owoce)	600,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe Podstawowy skład chemiczny i właściwości: zużyte oleje mineralne i syntetyczne z dodatkami uszlachetniającymi wymieniane w ramach serwisu i przeglądów technicznych maszyn, urządzeń i pojazdów pracujących na potrzeby instalacji; wysokocząsteczkowe węglowodory parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające (inhibitory, środki przeciwkorozyjne); lepkie substancje ciekłe pochodzenia naturalnego (otrzymywane poprzez destylację frakcyjną ropy naftowej) lub pochodzenia syntetycznego (otrzymywane w wyniku procesów chemicznych: syntezy, polimeryzacji, uwodnienia), produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających, metale ciężkie (chrom i ołów) i ścier metali, ciecz palna, nieulegająca biodegradacji, ze względu na mniejszą gęstość na powierzchni wody tworzą film olejowy nieprzepuszczający powietrza	5,000

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg]
13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach. Podstawowy skład chemiczny i właściwości: mieszanina wody, substancji ropopochodnych (mieszanina węglowodorów, w skład której głównie wchodzi parafiny, nafteny, olefiny i węglowodory aromatyczne), piasku, związków organicznych zawierających tlen, azot lub siarkę, soli nieorganicznych, powstająca w czasie mechanicznego oczyszczania ścieków w urządzeniach podczyszczających.	5,000
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury Podstawowy skład chemiczny i właściwości: celuloza, lignina, dodatki wypełniaczy i barwników, dodatki pochodzące z farb drukarskich, kleju; łatwopalny, higroskopijny, mało odporny na rozrywanie i zginanie, pod wpływem wody ulega rozwłóknieniu	600,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych Podstawowy skład chemiczny i właściwości: polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalen etylu, polichlorek winylu; duża odporność chemiczna, nierozpuszczalne w wodzie i kwasach nieorganicznych, ulegają degradacji pod wpływem niektórych związków organicznych	200,0
15 01 03	Opakowania z drewna Podstawowy skład chemiczny i właściwości: drewno, łączenia i okucia metalowe lub z tworzyw sztucznych; materiał palny, higroskopijny, ulegający rozkładowi w środowisku wilgotnym	100,00
15 01 04	Opakowania z metalu Podstawowy skład chemiczny i właściwości: opakowania (puszki, beczki, skrzynki) z aluminium i stali	15,00
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe Podstawowy skład chemiczny i właściwości: opakowania wielowarstwowe-wielomateriałowe; aluminium, PE, papier, itp.	700,0
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe Podstawowy skład chemiczny i właściwości: odpady kartonu woskowanego i worków papierowych pokrytych warstwą PE; celuloza, lignina z dodatkami wypełniaczy i barwników, polietylen i parafina	700,00
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) Podstawowy skład chemiczny i właściwości: pojemniki, beczki np. z tworzyw sztucznych (polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalen etylu, polichlorek winylu), metalu (stopy węgla z żelazem) czy szkła (krzemionka (SiO ₂), trójtlenek boru, tlenek wapnia, tlenek baru, tlenek glinu) zawierające pozostałości np. olejów (wysokocząsteczkowe węglowodory parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające - inhibitory, środki przeciwkorozyjne), atramentów drukarskich (rozpuszczalnika, związków kompleksowych i barwników) i odczynników chemicznych lub nimi zanieczyszczone	1,500

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg]
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 Podstawowy skład chemiczny i właściwości: węgiel aktywny wykorzystywany w filtrach do pochłaniania zanieczyszczeń z gazów w trakcie procesu smażenia, m.in. węglowodorów oraz do eliminacji odorów (bardzo duża powierzchnia właściwa w przeliczeniu na jednostkę mas) oraz zużyte tkaniny do wycierania i ubrania ochronne (mieszanka włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych oraz celuloza z domieszkami zanieczyszczeń)	10,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 Podstawowy skład chemiczny i właściwości: zużyte urządzenia elektryczne i sprzęt elektroniczny, w tym zasilacze awaryjne tzw. UPS-y (mieszanki różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna), zużyte źródła światła (związki rtęci – od 15 do 100 mg, końcówki metaliczne, gazy wypełniające: argon, neon)	4,000
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 Podstawowy skład chemiczny i właściwości: mieszanka metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych	5,0
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) Podstawowy skład chemiczny i właściwości: metal, tworzywo, elektrolit solny (ZnCl ₂), alkaliczny (KOH aq)	0,5
16 06 05	Inne baterie i akumulatory Podstawowy skład chemiczny i właściwości: metal, tworzywo, elektrolit solny (ZnCl ₂), alkaliczny (KOH aq)	1,0
17 04 05	Żelazo i stal Podstawowy skład chemiczny i właściwości: stal konstrukcyjna, narzędziowa, nisko i wysokostopowa z dodatkami uszlachetniającymi (żelazo, węgiel, mangan, krzem, chrom, nikiel i wanad)	100,00
17 04 07	Mieszanki metali Podstawowy skład chemiczny i właściwości: metale nieżelazne (aluminium, mosiądz)	100,00
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 2 i 17 09 03 Podstawowy skład chemiczny i właściwości: beton, gruz ceglany, ceramika, elementów instalacji (żelazo, stal, tworzywa sztuczne itp.); odpady obojętne, nierozpuszczalne, niepalne i nie wchodzą w żadne reakcje fizyczne, ani chemiczne, nie ulegają biodegradacji	200,0

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg]
18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82 Podstawowy skład chemiczny i właściwości: powstające podczas analiz wykonywanych w przyzakładowym laboratorium mikrobiologicznym zużyte płytki Petriego z tworzyw sztucznych, wypełnione pożywką agarową, służące do wykrywania obecności bakterii w produkowanych wyrobach; odpad może zawierać niebezpieczne bakterie chorobotwórcze	5,000
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze Podstawowy skład chemiczny i właściwości: wyodrębniona w wyniku oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni frakcja tłuszczu i oleju jadalnego (estry kwasów tłuszczowych i glicerolu wraz z dodatkami: wody, soli, emulgatorów, wypełniaczy, białka i fragmentów tkanek zwierzęcych)	70,0

* - odpady niebezpieczne

13. zastąpić tabelę 10 w pkt IV.3.2. tabelą w brzmieniu:

Kod	Sposób gospodarowania odpadami
02 02 03	Odpady zbierać w specjalnych oznakowanych kuwetach, a następnie gromadzić w zamykanych pojemnikach z tworzywa umieszczonych w chłodni odpadów. Z miejsca magazynowania odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Odpady przekazywać do przetworzenia na zasadzie zgłoszenia w zależności od zapotrzebowania, jednak nie rzadziej niż 2 razy w tygodniu. Zabrudzone kuwety i pojemniki myć i dezynfekować. Dalsze przeznaczenie odpadu – R1 (D10), R3, D5.
02 02 04	Odpady poddawać higienizacji poprzez wymieszanie osadu w przenośniku mieszającym z wapnem palonym. Poddany higienizacji osad zbierać w kontenerze na placu obok budynku podczyszczalni ścieków. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R10, R12.
02 03 04	Odpady zbierać w kuwetach, metalowych wannach lub zamykanych pojemnikach, a następnie gromadzić w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu obok chłodni odpadów. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R12.
13 02 08*	Odpady zbierać w szczelnych, zamykanych odpowiednio oznakowanych beczkach lub pojemnikach ustawionych na tacy w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R9, D10.

Kod	Sposób gospodarowania odpadami
13 05 08*	Bezpośrednio po wytworzeniu przekazywać odpady z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – D9, D10.
15 01 01	Odpady zbierać w specjalnych koszach, a następnie w pojemnikach lub luzem (w postaci bel) w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami z zachowaniem warunków określonych w przepisach szczegółowych. Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R3, R12.
15 01 02	Odpady zbierać w workach foliowych lub koszach, a następnie w pojemnikach lub luzem (w postaci bel) w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R5, R12.
15 01 03	Odpady zbierać luzem w magazynie palet. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami z zachowaniem warunków określonych w przepisach szczegółowych. Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R3, R12.
15 01 04	Odpady zbierać w pojemnikach z tworzywa, a następnie gromadzić w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Z miejsca magazynowania odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R4, R12.
15 01 05	Odpady zbierać w pojemnikach i koszach, a następnie gromadzić w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Z miejsca magazynowania odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R3, R4, R5, R12.
15 01 06	Odpady zbierać w pojemnikach i koszach, a następnie w kontenerze lub luzem (w postaci bel) w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R5, R12.
15 01 10*	Odpady zbierać w pojemnikach z tworzywa w magazynie opadów niebezpiecznych. Z miejsca magazynowania odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R4, R5, R12, D10.

Kod	Sposób gospodarowania odpadami
15 02 03	<p>Odpady w postaci węgla aktywnego wykorzystywanego w filtrach do pochłaniania zanieczyszczeń z gazów w trakcie procesu smażenia bezpośrednio po wytworzeniu przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p> <p>Odpady z postaci zużytych tkanin do wycierania i ubrań ochronnych zbierać w miejscach wytworzenia do pojemników i koszy, a następnie umieszczać w pojemnikach w warsztacie technicznym. Odpady przekazywać, z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p> <p>Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R3, R12.</p>
16 02 13*	<p>Odpady w postaci zużytych źródeł światła umieszczać w oznakowanych osłonkach kartonowych i zbierać w pojemnikach z tworzywa lub kartonach zbiorczych na półkach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych zbierać luzem lub w kartonach w zależności od gabarytów w magazynie odpadów niebezpiecznych. Z miejsca magazynowania odpady z wykorzystaniem transportu odbiorcy przekazywać podmiotom legitymującym się stosownymi zezwoleniami z zakresu gospodarowania odpadami.</p> <p>Dalsze przeznaczenie odpadu – R4, R5, R12, D9, D10.</p>
16 02 14	<p>Odpady zbierać luzem lub w kartonach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Z miejsca magazynowania odpady z wykorzystaniem transportu odbiorcy przekazywać podmiotom legitymującym się stosownymi zezwoleniami z zakresu gospodarowania odpadami.</p> <p>Dalsze przeznaczenie odpadu – R3, R4, R5, R12.</p>
16 06 04	<p>Odpady zbierać do zamykanych pojemników z tworzywa ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Z miejsca magazynowania odpady z wykorzystaniem transportu odbiorcy przekazywać podmiotom legitymującym się stosownymi zezwoleniami z zakresu gospodarowania odpadami.</p> <p>Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R4, R5, R12.</p>
16 06 05	<p>Odpady zbierać do zamykanych pojemników z tworzywa ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Z miejsca magazynowania odpady, z wykorzystaniem transportu odbiorcy, przekazywać podmiotom legitymującym się stosownymi zezwoleniami z zakresu gospodarowania odpadami.</p> <p>Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R4, R5, R12.</p>
17 04 05	<p>Odpady zbierać w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Z miejsca magazynowania odpady, z wykorzystaniem transportu odbiorcy, przekazywać podmiotom legitymującym się właściwym zezwoleniem z zakresu gospodarowania odpadami lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami zgodnie z warunkami określonymi w przepisach szczególnych.</p> <p>Dalsze przeznaczenie odpadu – R4, R12.</p>
17 04 07	<p>Odpady zbierać w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Z miejsca magazynowania odpady, z wykorzystaniem transportu odbiorcy, przekazywać podmiotom legitymującym się właściwym zezwoleniem z zakresu gospodarowania odpadami lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami zgodnie z warunkami określonymi w przepisach szczególnych.</p> <p>Dalsze przeznaczenie odpadu – R4, R12.</p>

Kod	Sposób gospodarowania odpadami
18 01 03*	Odpady gromadzić w szczelnych zamykanych workach foliowych, a następnie zbierać w magazynie odpadów niebezpiecznych. Z miejsca magazynowania odpady, z wykorzystaniem transportu odbiorcy, przekazywać podmiotom legitymującym się właściwym zezwoleniem z zakresu gospodarowania. Dalsze przeznaczenie odpadu – D10.
19 08 09	Bezpośrednio po wytworzeniu przekazywać odpady z wykorzystaniem transportu zewnętrznego, odbiorcy posiadającemu zezwolenie właściwego organu administracji na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami. Dalsze przeznaczenie odpadu – R1, R12.

14. zastąpić tabelę 11 w pkt IV.3.3. tabelą w brzmieniu:

Kod	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
02 02 03	Magazynować w miejscu wytworzenia w specjalnych oznakowanych kuwetach, a następnie w zamykanych pojemnikach z tworzywa ustawionych w chłodni odpadów.
02 02 04	Magazynować w kontenerach ustawionych na placu obok budynku podczyszczalni ścieków.
02 03 04	Magazynować w miejscu wytworzenia w kuwetach, metalowych wannach lub zamykanych pojemnikach, a następnie w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu obok chłodni odpadów.
13 02 08*	Magazynować w szczelnych, zamykanych, oznakowanych beczkach lub pojemnikach ustawionych na tacy w magazynie odpadów niebezpiecznych.
13 05 08*	Odpady nie będą magazynowane.
15 01 01	Magazynować w miejscu wytworzenia w koszach, a następnie w pojemnikach lub w belach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
15 01 02	Magazynować w miejscu wytworzenia w workach foliowych lub koszach, a następnie w pojemnikach lub belach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
15 01 03	Magazynować luzem w magazynie palet.
15 01 04	Magazynować w pojemnikach, a docelowo w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
15 01 05	Magazynować w miejscu wytworzenia w pojemnikach lub koszach, a następnie w kontenerze w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
15 01 06	Magazynować w miejscu wytworzenia w pojemnikach lub koszach, a następnie w kontenerze lub belach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
15 01 10*	Magazynować w pojemnikach z tworzywa ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
15 02 03	Odpady zużytego węgla aktywnego nie będą magazynowane. Zużyte tkaniny do wycierania i ubrania ochronne magazynować w miejscu wytworzenia w pojemnikach i koszach, a następnie w pojemnikach w warsztacie technicznym.
16 02 13*	Zużyte źródła światła magazynować w oznakowanych osłonkach kartonowych umieszczonych w pojemnikach z tworzywa lub kartonach zbiorczych na półkach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Urządzenia elektryczne i elektroniczne magazynować luzem lub w kartonach w magazynie odpadów niebezpiecznych.
16 02 14	Magazynować luzem lub w kartonach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
16 06 04	Magazynować w pojemniku z tworzywa ustawionego w magazynie odpadów niebezpiecznych.
16 06 05	Magazynować w pojemniku z tworzywa ustawionego w magazynie odpadów

