

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 30 maja 2025 r.

ŚG-IV.7222.1.17.2022

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647),

po rozpatrzeniu

wniosku Pana [REDAKTOWANE] prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki, [REDAKTOWANE] [REDAKTOWANE] [REDAKTOWANE] z dnia 9 sierpnia 2022 r. (data wpływu: 10 sierpnia 2022 r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 Mg/dobę,

orzekam

- I. Udzielić** Panu [REDAKTOWANE] prowadzącemu działalność gospodarczą pod firmą: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki, [REDAKTOWANE] [REDAKTOWANE] pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 Mg/dobę, zlokalizowanej w miejscowości Paterek, ul. Przemysłowa 9, gm. Nakło nad Notecią

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

Pan [REDAKTOWANE]

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki

NIP: 9531011656

REGON: 091195990

Adres zakładu, na którego terenie zlokalizowana jest instalacja:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki

Paterek, ul. Przemysłowa 9

89-100 Nakło nad Notecią

III. Rodzaj prowadzonej działalności

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Parametry instalacji</i>
Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych	Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań: obróbki fizyczno-chemicznej, regeneracji lub odzyskiwania rozpuszczalników, recyklingu lub regeneracji materiałów nieorganicznych innych niż metale i związki metali, odzyskiwania składników z katalizatorów – ust. 5 pkt 1 lit. b, e, f, i	Zdolność produkcyjna: 20 Mg/d 6325 Mg/rok przetwarzanych odpadów

* zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

IV. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii

IV.1 Charakterystyka instalacji

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki jest firmą działającą na polskim rynku od 1995 roku, która od momentu powstania zajmuje się gospodarką odpadami. Przedmiotowa instalacja obejmuje urządzenia służące do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci stałej i płynnej. Urządzenia są wykorzystywane w różnych zestawieniach w zależności od rodzaju i charakterystyki odpadów. Stosowana na instalacji technologia przetwarzania odpadów zakłada m.in.: destylację, sedymentację, dekantację, sortowanie, separację i rozdrobnienie odpadów. W wyniku przetwarzania odpadów powstają m.in.: odpady palne (paliwo alternatywne), odpady metali, odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.

IV.2 Opis procesu technologicznego i urządzeń

W skład zagospodarowania zakładu istotnego dla przedmiotowej instalacji wchodzi m.in.:

- budynek II b – miejsce przetwarzania odpadów,
- budynek III – miejsce przetwarzania odpadów,
- plac magazynowy nr 2, nr 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 7, nr 8, nr 9, gdzie plac magazynowy nr 4 jest również miejscem przetwarzania odpadów,

- wiata – miejsce przetwarzania odpadów,
- basen odciekowy,
- zbiornik olejowy nr 6,
- zbiorniki na wody opadowe i roztopowe,
- separator substancji ropopochodnych dla wód opadowych,
- urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji technologicznej:
 - podgrzewacz elektryczno-parowy, wykorzystywany do separacji olejów, cieczy zaolejonych oraz zanieczyszczeń stałych. Dzięki niemu możliwe jest wykorzystanie wody o podwyższonej temperaturze do wydzielenia z odpadu frakcji niebezpiecznych. Ciecz zostaje podgrzana do temperatury 25 °C – 45 °C, w związku z tym nie następuje uwalnianie lekkich węglowodorów mogących powodować emisję związków lotnych i odorów. Warunki te powodują powstanie ruchów konwekcyjnych i separację cieczy na frakcje,
 - filtr kaskadowy, dzięki któremu możliwe jest wydzielenie z odpadów płynnych frakcji węglowodorowych,
 - urządzenie typu tricanter zwane też wirówką trójfazową. Urządzenie to powoduje podział danego rodzaju odpadu na trzy frakcje: stałą, ciecz o gęstości powyżej 1 kg/dm³ oraz ciecz o gęstości poniżej 1 kg/ dm³ (frakcja olejowa). W wirówce tej ciężka ciecz jest odprowadzana przez nastawną tarczę skórującą pod ciśnieniem, a faza lekka bezciśnieniowo,
 - destylarka, która dzięki wykorzystywaniu zjawiska próżni umożliwia wydzielenie związków lotnych z odpadów (odzysk rozpuszczalników). Zasada działania tego urządzenia polega na podgrzaniu rozpuszczalnika do temperatury 80 °C w celu osiągnięcia temperatury wrzenia zabrudzonego rozcieńczalnika, a następnie przy użyciu chłodnicy schłodzeniu i skropleniu destylatu. Proces ten zachodzi w warunkach całkowitej hermetyzacji,
 - urządzenie KLENNOIL służące do mikrofiltrowania. Dzięki zestawieniu czterech równocześnie działających filtrów, urządzenie to umożliwia wydzielenie z odpadów płynnych zawiesin. Sam proces filtracji jest prowadzony poza głównym obiegiem, przy ciśnieniu od 1 do 6 barów. Pracując przy niskim ciśnieniu i powolnym przepływie filtry głębokiego oczyszczania zatrzymują mikrocząsteczki zanieczyszczeń,
 - rozdrabniacz służący do rozdrabniania elementów różnej wielkości. Odpady za pomocą podajnika wrzucane są do maszyny, gdzie bezpośrednio trafiają na noże tnące. Po przejściu przez noże wstępnie rozdrobnione odpady kierowane są na taśmociąg i kierowane do dalszego przerobu,
 - mechaniczne sita umożliwiające rozdzielenie różnego rodzaju frakcji odpadów,
 - separator metali żelaznych służący do oddzielania części metalowych od niemetalowych,
 - separator metali nieżelaznych i żelaznych Steinert - składa się z podajnika vibracyjnego, przenośnika taśmowego z rolką magnetyczną separującą, skrzyni separującej oraz szafki sterowniczej. Podajnik vibracyjny gwarantuje odpowiednie rozmieszczenie produktu na taśmie, co poprawia "kontakt" metali z polem magnetycznym. Rolka magnetyczna neodymowa o bardzo dużej mocy obraca się

ze znaczną prędkością na końcu przenośnika. Metal wchodzi w zakres działania zmiennego pola magnetycznego, przez co indukowane są prądy wirowe. Powstaje pole magnetyczne skierowane przeciwnie do pola pierwotnego, co powoduje "odstrzelenie" danego rodzaju metalu,

- wirówka CEPA – automatyczna wirówka dekantacyjna służąca do oddzielania frakcji stałej i płynnej lub rozdzielania cieczy o różnych ciężarach właściwych, przy wykorzystaniu siły odśrodkowej,
- młyn młotkowy BHS służący do oddzielania i rozdrabniania części metalowych od pozostałych frakcji odpadowych,
- przenośniki taśmowe,
- wózek widłowy.

Na teren zakładu odpady są dostarczane transportem samochodowym. Po ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów samochód zostaje skierowany na miejsce rozładunku odpadów, które uzależnione jest od rodzaju przywiezionego odpadu, stanu skupienia i najmniejszej odległości od miejsca jego dalszego zagospodarowania. Rozładunek odpadów odbywa się ręcznie lub przy użyciu wózka widłowego. Odpady są selektywnie magazynowane w beczkach metalowych, kontenerach stalowych, w pojemnikach DPPL, w zbiorniku olejowym nr 6, w basenie odciekowym, na placach magazynowych nr 2, nr 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 7, nr 8 i nr 9. Następnie odpady przewidziane do przetworzenia zostają skierowane na właściwe maszyny i urządzenia przedmiotowej instalacji, zlokalizowane w różnych miejscach na terenie zakładu, tzn.:

- w budynku III: podgrzewacz elektryczno-parowy, filtr kaskadowy, urządzenie typu tricanter zwane też wirówką trójfazową, destylarka i urządzenie KLENNOIL,
- pod wiatą przy placu magazynowym nr 4: rozdrabniacz, wirówka CEPA i separator metali żelaznych,
- w budynku II b: sita i separator metali nieżelaznych i żelaznych Steinert,
- w wydzielonym miejscu na placu magazynowym nr 4: młyn młotkowy BHS i separator metali żelaznych.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów niebezpiecznych jest uzależniony od rodzaju odpadu i przedstawia się następująco:

A. Przetwarzanie odpadów przy użyciu podgrzewacza elektryczno-parowego, sita, filtra kaskadowego i tricantera zwanego też wirówką trójfazową:

Odpady takie jak:

- 03 01 04* – Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające elementy niebezpieczne,
- 04 02 19* – Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne,
- 10 01 04* – Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych,
- 10 01 20* – Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne,
- 10 02 07* – Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne,

- 12 01 12* – Zużyte woski i tłuszcze,
- 12 01 14* – Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne,
- 12 01 16* – Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne,
- 12 01 20* – Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne,
- 13 05 01* – Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach,
- 13 05 02* – Szlamy z odwadniania olejów w separatorach,
- 13 05 08* – Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach,
- 16 02 15* – Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń,
- 16 07 09* – Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne,
- 16 08 06* – Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory,
- 17 05 03* – Gleba i ziemia, w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB),
- 17 09 03* – Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne,

po zważeniu i ocenie pod względem możliwości ich dalszego przetworzenia zostają skierowane w pierwszej kolejności do podgrzewacza elektryczno-parowego, gdzie przy wykorzystaniu gorącej wody frakcje niebezpieczne odpadu zostają wydzielone z części stałej odpadu. W następnym etapie część stała odpadu jest skierowana na sita, gdzie oddzielona zostaje od części płynnej. Otrzymana w ten sposób część płynna wraz z płynnym odpadem pochodzącym z podgrzewacza elektryczno-parowego skierowana zostaje na filtr kaskadowy, w wyniku czego z odpadu płynnego są wydzielone frakcje węglowodorowe. Pozostała część odpadu płynnego zostaje skierowana przy użyciu pompy szlamowej do tricantera, zwanego również wirówką trójfazową, gdzie następuje podział tego odpadu na trzy frakcje: stałe, płynne, olejowe.

Każda z wydzielonych frakcji stanowi odpad, który trafia selektywnie do pojemników magazynowych. Przetworzony odpad w postaci stałej dolną stroną tricantera jest odprowadzany do paletopojemnika DPPL, zlokalizowanego poniżej miejsca zainstalowania tricantera. Przednią stroną tricantera jest odprowadzany odpad stanowiący frakcję płynną, natomiast środkiem tricantera jest odprowadzany odpad olejowy. W wyniku zastosowania tricantera powstają odpady niebezpieczne jak i odpady pozbawione elementów niebezpiecznych, które to odpady, po osuszeniu stają się składnikiem wytworzonego paliwa alternatywnego. Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Proces: R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

B. Przetwarzanie odpadów przy użyciu tricantera zwanego też wirówką trójfazową:

Odpady takie jak:

- 03 02 04* – Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna,
- 04 02 14* – Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne,
- 05 01 03* – Osady z dna zbiorników,
- 05 01 06* – Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń,
- 07 01 10* – Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne,
- 07 02 08* – Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne,

- 07 02 14* – Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory),
- 07 03 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste,
- 07 04 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste,
- 07 04 08* – Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne,
- 07 07 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste,
- 08 01 11* – Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 08 01 13* – Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 08 01 15* – Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 08 01 17* – Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 08 01 19* – Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 08 01 21* – Zmywacz farb lub lakierów,
- 08 03 12* – Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne,
- 08 03 14* – Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne,
- 08 04 11* – Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 08 04 13* – Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 08 04 15* – Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,
- 10 01 22* – Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne,
- 10 02 11* – Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje,
- 11 01 11* – Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne,
- 12 01 08* – Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce,
- 12 01 09* – Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców,
- 12 01 18* – Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania),
- 13 05 03* – Szlamy z kolektorów,
- 16 07 08* – Odpady zawierające ropę naftową i jej produkty,
- 16 10 01* – Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne,
- 16 10 03* – Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne,
- 16 81 01* – Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne,
- 19 02 08* – Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne,
- 19 11 03* – Uwodnione odpady ciekłe,
- 19 11 05* – Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne,
- 20 01 26* – oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25,

po zważeniu i ocenie pod względem możliwości ich dalszego przetworzenia zostają skierowane bezpośrednio przy użyciu pompy szlamowej do tricantera, zwanego również wirówką trójfazową, gdzie następuje podział tego odpadu na trzy frakcje: stałe, płynne, olejowe.

Każda z wydzielonych frakcji stanowi odpad, który trafia selektywnie do pojemników magazynowych. Przetworzony odpad w postaci stałej dolną stroną tricantera jest odprowadzany do paletopojemnika DPPL, zlokalizowanego poniżej miejsca zainstalowania tricantera. Przednią stroną tricantera jest odprowadzany odpad stanowiący frakcję płynną, natomiast środkiem tricantera jest odprowadzany odpad olejowy. W wyniku zastosowania tricantera powstają odpady niebezpieczne jak i odpady pozbawione elementów niebezpiecznych, które to odpady, po osuszeniu stają się składnikiem wytworzonego paliwa alternatywnego. Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Proces: R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

C. Przetwarzanie odpadów w wyniku prowadzenia procesów przy użyciu destylarki, mikrofiltra Klennoil i tricantera, zwanego też wirówką trójfazową:

Odpady takie jak:

- 07 01 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste,
- 07 02 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste,
- 07 05 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste,
- 07 06 04* – Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste,
- 16 01 14* – Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje,
- 16 01 15 – Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14,

po zważeniu i ocenie pod względem możliwości ich dalszego przetwarzania w pierwszej kolejności zostają poddane przetworzeniu przy użyciu destylarki. Zebrany odpad przy zastosowaniu specjalnego rodzaju węży zostaje przelany do komory destylacyjnej. Gdy komora się zapełni, następuje jej zamknięcie i zostaje uruchomiona pompa próżniowa. Dzięki działaniu pompy próżniowej w komorze destylacyjnej powstaje próżnia i w miarę obniżania ciśnienia dochodzi do parowania frakcji lotnych zawartych w odpadzie. Frakcje te są kierowane do skraplacza, gdzie po ich skropleniu zostają z odpadów odzyskane rozpuszczalniki. Rozpuszczalniki te są magazynowane w odrębnym, przystosowanym do tego celu pojemniku. Pozostała część odpadu z destylarki jest kierowana do urządzenia Klennoil czyli mikrofiltra. W urządzeniu tym odpady poddane zostają przetworzeniu poprzez przefiltrowanie ich przez zestaw czterech specjalnych mikrofiltrów działających jednocześnie. Dzięki temu zostaje otrzymany odpad pozbawiony ewentualnych frakcji stałych i zawiesin. Po przefiltrowaniu część odpadu płynnego zostaje skierowana przy użyciu pompy szlamowej do tricantera, zwanego również wirówką trójfazową, gdzie następuje podział tego odpadu na trzy frakcje: stałe, płynne, olejowe.

Każda z wydzielonych frakcji stanowi odpad, który trafia selektywnie do pojemników magazynowych. Przetworzony odpad w postaci stałej dolną stroną tricantera jest odprowadzany do paletopojemnika DPPL, zlokalizowanego poniżej miejsca zainstalowania

tricantera. Przednią stroną tricantera jest odprowadzany odpad stanowiący frakcję płynną, natomiast środkiem tricantera jest odprowadzany odpad olejowy. W wyniku zastosowania tricantera powstają odpady niebezpieczne jak i odpady pozbawione elementów niebezpiecznych, które to odpady, po osuszeniu stają się składnikiem wytworzonego paliwa alternatywnego. Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Proces: R2 – odzysk/ regeneracja rozpuszczalników oraz

Proces: R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

D. Przetwarzanie odpadów przy użyciu mikrofiltra Klennoil i tricantera zwanego też wirówką trójfazową:

Odpady takie jak:

- 08 03 19* – Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne,
- 09 01 02* – Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych,
- 10 06 09* – Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje,
- 10 07 07* – Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje,
- 10 08 19* – Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje,
- 12 01 06* – Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce
(z wyłączeniem emulsji i roztworów),
- 12 01 07* – Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców
(z wyłączeniem emulsji i roztworów),
- 16 01 13* – Płyny hamulcowe,
- 19 02 07* – Oleje i koncentraty z separacji,

po zważeniu i ocenie pod względem możliwości ich dalszego przetworzenia zostają skierowane w pierwszej kolejności do urządzenia Klennoil czyli mikrofiltra. W urządzeniu tym odpady poddane zostają przetworzeniu poprzez przefiltrowanie ich przez zestaw czterech specjalnych mikrofiltrów działających jednocześnie. Dzięki temu zostaje otrzymany odpad pozbawiony ewentualnych frakcji stałych i zawiesin. Po przefiltrowaniu część odpadu płynnego zostaje skierowana przy użyciu pompy szlamowej do tricantera, zwanego również wirówką trójfazową, gdzie następuje podział tego odpadu na trzy frakcje: stałą, płynną, olejową.

Każda z wydzielonych frakcji stanowi odpad, który trafia selektywnie do pojemników magazynowych. Przetworzony odpad w postaci stałej dolną stroną tricantera jest odprowadzany do paletopojemnika DPPL, zlokalizowanego poniżej miejsca zainstalowania tricantera. Przednią stroną tricantera jest odprowadzany odpad stanowiący frakcję płynną, natomiast środkiem tricantera jest odprowadzany odpad olejowy. W wyniku zastosowania tricantera powstają odpady niebezpieczne jak i odpady pozbawione elementów niebezpiecznych, które to odpady, po osuszeniu stają się składnikiem wytworzonego paliwa alternatywnego. Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Proces: R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki oraz

Proces: R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

E. Przetwarzanie odpadów przy użyciu rozdrabniacza, podgrzewacza elektryczno-parowego, wirówki dekantacyjnej, filtra kaskadowego i workowego, młyna młotkowego, tricantera i separatorów metali żelaznych i nieżelaznych:

Odpady takie jak:

08 04 09* – Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne,

15 01 10* – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone,

15 01 11* – Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi,

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),

16 01 07* – Filtry olejowe,

16 01 21* – Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14,

16 03 03* – Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne,

16 03 05* – Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne,

po zważeniu i ocenie pod względem możliwości ich dalszego przetworzenia odpady zostają skierowane do rozdrabniacza, następnie w celu wydzielenia nadmiernej frakcji płynnej odpady trafiają do wirówki dekantacyjnej. Po wirówce odpady stałe są kierowane na separator metali żelaznych i w dalszej kolejności na młyn młotkowy w celu oddzielenia części metalowych od pozostałych frakcji. Po wyjściu z młyna odpady metalu zostają skierowane na separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, a pozostała część staje się składnikiem paliwa alternatywnego. Odpady płynne po wirówce są kierowane do podgrzewacza elektryczno-parowego, na filtr kaskadowy i filtr workowy, w wyniku czego z odpadu płynnego są wydzielone frakcje węglowodorowe. Następnie odpad płynny zostaje skierowany do tricantera, zwanego również wirówką trójfazową, gdzie następuje podział tego odpadu na trzy frakcje: stałe, płynne, olejowe.

Każda z wydzielonych frakcji stanowi odpad, który trafia selektywnie do pojemników magazynowych. Przetworzony odpad w postaci stałej dolną stroną tricantera jest odprowadzany do paletopojemnika DPPL, zlokalizowanego poniżej miejsca zainstalowania tricantera. Przednią stroną tricantera jest odprowadzany odpad stanowiący frakcję płynną, natomiast środkiem tricantera jest odprowadzany odpad olejowy. W wyniku zastosowania tricantera powstają odpady niebezpieczne jak i odpady pozbawione elementów niebezpiecznych, które to odpady, po osuszeniu stają się składnikiem wytworzonego paliwa alternatywnego. Woda wykorzystywana w tym procesie pracuje w systemie zamkniętym.

Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Proces: R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki oraz

Proces: R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

F. Przetwarzanie odpadów przy użyciu młyna młotkowego i separatora metali żelaznych i nieżelaznych:

Odpad taki jak:

16 08 07* – Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, po zważeniu i ocenie pod względem możliwości jego dalszego przetwarzania zostaje skierowany do młyna młotkowego, gdzie następuje oddzielenie części metalowych od pozostałych frakcji odpadu. Następnie otrzymane odpady są kierowane na separator metali żelaznych i nieżelaznych w celu wydzielenia z odpadu frakcji metalowych. Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Proces: R 8 – odzysk składników z katalizatorów.

G. Przetwarzanie odpadów przy użyciu podgrzewacza elektryczno-parowego, sita, młyna młotkowego, separatora metali żelaznych i nieżelaznych, filtra kaskadowego i workowego oraz tricantera zwanego też wirówką trójfazową:

Odpady takie jak:

17 04 09* – Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi,

17 04 10* – Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne, po zważeniu i ocenie pod względem możliwości ich dalszego przetwarzania zostają skierowane w pierwszej kolejności do podgrzewacza elektryczno-parowego, gdzie przy wykorzystaniu gorącej wody frakcje niebezpieczne odpadu zostają wydzielone z części stałej odpadu. W następnym etapie część stała odpadu jest skierowana na sito, gdzie oddzielona zostanie od części płynnej. Wydzielona część stała odpadu dodatkowo jest kierowana na młyn młotkowy i do separatora metali żelaznych i nieżelaznych w celu wydzielenia z odpadu frakcji metalowych. Otrzymana część płynna odpadu jest kierowana na filtr kaskadowy, w wyniku czego z odpadu płynnego są wydzielone frakcje węglowodorowe. Pozostała część odpadu płynnego jest skierowana przy użyciu pompy szlamowej do tricantera, zwanego również wirówką trójfazową, gdzie następuje podział tego odpadu na trzy frakcje: stałą, płynną, olejową.

Każda z wydzielonych frakcji stanowi odpad, który trafia selektywnie do pojemników magazynowych. Przetworzony odpad w postaci stałej dolną stroną tricantera jest odprowadzany do paletopojemnika DPPL, zlokalizowanego poniżej miejsca zainstalowania tricantera. Przednią stroną tricantera jest odprowadzany odpad stanowiący frakcję płynną, natomiast środkiem tricantera jest odprowadzany odpad olejowy. W wyniku zastosowania tricantera powstają odpady niebezpieczne jak i odpady pozbawione elementów

niebezpiecznych, które to odpady, po osuszeniu stają się składnikiem wytworzonego paliwa alternatywnego. Woda wykorzystywana w tym procesie pracuje w systemie zamkniętym. Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Proces: R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

IV.3 Parametry pracy instalacji

Czas pracy instalacji: 24 h/dobę przez 5-6 dni w tygodniu i 7200 h/rok.

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów:

- ok. 20 Mg/d,
- do 6 325 Mg/rok.

Moce przerobowe wykorzystywanych przy przetwarzaniu odpadów niebezpiecznych maszyn i urządzeń:

- podgrzewacz elektryczno-parowy – 2 Mg/h
- filtr kaskadowy – 2 Mg/h
- urządzenie typu tricanter – 1 Mg/h
- destylarka – 0,2 Mg/h
- urządzenie KLENNOIL służące do mikrofiltrowania – 0,48 Mg/h
- rozdrabniacz do odpadów – 5 Mg/h
- separator metali żelaznych – 2 Mg/h
- separator metali nieżelaznych – 1,4 Mg/h
- wirówka dekantacyjna CEPA – 0,6 Mg/h
- sito – 2 Mg/h
- młyn młotkowy BHS – 12 Mg/h.

V. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku

V.1 Zużycie surowców, materiałów

Surowiec stanowią odpady przewidziane do przetworzenia, wymienione w tabeli w pkt VI.5.1. niniejszej decyzji.

V.2 Zużycie paliwa

Lp.	Nazwa surowca/materiału/paliwa	Zużycie w ciągu roku[Mg]
1	Olej opałowy	5,5
2	Gaz propan-butan	3

V.3 Zużycie energii

Energia	Zużycie w ciągu roku [MWh/rok]
Energia elektryczna	450

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

VI.1 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

VI.1.1 Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Na instalacji brak jest źródła emisji zorganizowanej. Źródłem emisji niezorganizowanej do powietrza są m.in. miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów, maszyny i urządzenia technologiczne wykorzystywane do obsługi instalacji oraz pojazdy poruszające się po terenie zakładu.

VI.2 Gospodarka wodno-ściekowa

VI.2.1 Zaopatrzenie w wodę

Zakład nie eksploatuje własnych ujęć wód podziemnych lub powierzchniowych.

Woda na potrzeby socjalno-bytowe jest dostarczana z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy z gestorem sieci i jej zużycie wynosi 4 m³/rok. Do procesów technologicznych, tj. do wytwarzania pary potrzebnej do funkcjonowania podgrzewacza elektryczno-parowego, obecnie wykorzystywana jest woda opadowa w ilości do 8 m³/miesiąc, tj. do 96 m³/rok, która jest zbierana do 2 zbiorników stalowych o łącznej pojemności 12 m³, zlokalizowanych w budynku III. W przypadku braku wód opadowych możliwe jest wykorzystanie do celów technologicznych wody pochodzącej z gminnej sieci wodociągowej.

VI.2.2 Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

VI.2.2.1 Ścieki przemysłowe

W wyniku eksploatacji instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

Ewentualne odcieki mogą powstawać w wyniku kontaktu wód opadowych z odpadami dostarczonymi do młyna młotkowego przenośnikiem taśmowym, pod którym znajduje się taca odciekowa wykonana ze stali kwasoodpornej. Powstałe odcieki są magazynowane jako odpad o kodzie 13 05 07* (Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach) w zbiorniku kontenerowym, pojemniku DPPL lub szczelnej beczce metalowej na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym nr 3, nr 4, a następnie przekazane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania (R3, R12).

VI.2.2.2 Ścieki bytowe

Ścieki bytowe są odprowadzane do sieci kanalizacyjnej podmiotu zewnętrznego w ilości zbliżonej do zużycia wody na cele socjalno-bytowe.

VI.3 Emisja hałasu

VI.3.1 Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji są:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		[dzień]	[noc]	[dzień]	[noc]
Źródła typu punktowe					
1	Młyn młotkowy BHS	6	0	98,8	0
2	Wirówka CEPA	10	0	75	0
3	Rozdrabniarka	10	0	71,5	0
Źródło typu budynek					
4	Budynek II b	8	0	63,8	0
Źródło liniowe					
5	Pojazdy samochodowe, ładowarki, wózki widłowe	16	0	72,5	0

VI.3.2 Dopuszczalny poziom hałasu

Najbliższe tereny chronione akustycznie położone są w kierunku północnym ok. 580 m od granicy instalacji oraz w kierunku północno-wschodnim w odległości ok. 630 m. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- $L_{Aeq D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6.00 do godz. 22.00) – 50 dB,
- $L_{Aeq N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22.00 do godz. 6.00) – 40 dB.

VI.4 Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji są wytwarzane odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne:

- powstające w wyniku przetwarzania,
- pozostałe powstające w ramach eksploatacji instalacji.

VI.4.1 Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	Odpad w postaci ciekłej zawierający w swoim składzie: - barwidło, czyli substancje barwiące 5-30%: - pigmenty, czyli rozdrobnione substancje stałe nierozpuszczalne w spoiwie, ale w nim zdyspergowane, mające właściwości barwiące w stanie stałym, - barwniki, czyli substancje rozpuszczalne w spoiwie, - laki, czyli barwniki wytrącone z rozpuszczalnika do postaci stałej, które tym sposobem uzyskują właściwości pigmentów, - spoiwo 15-60%, czyli substancje zwilżające pigment (na poziomie produkcji farby), co ma ułatwić zdyspergowanie pigmentu w spoiwie, decydujące o właściwościach drukowanych farby, tzw. drukowatość farby, czyli jak farba płynie przez maszynę (reologii farby), wiążące farbę z podłożem, a ponadto zapewniające połysk, odporność na ścieranie, elastyczność, - rozpuszczalnik/rozcieńczalnik 20-70%, czyli substancje rozpuszczające spoiwo i mieszające się z pozostałymi komponentami farby. - Substancje pomocnicze 1-10%, czyli substancje wpływające na właściwości drukowe i użytkowe farby. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowi emulsja, czyli układ koloidalny składający się z dwóch nierozpuszczalnych wzajemnie cieczy, z których jedna jest rozproszona w drugiej postaci kropelek, w tym przypadku w postaci olejowej. Odpad dodatkowo może zawierać substancje utrwalające w postaci emulgatorów. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad składa się ze związków organicznych (wody), asfaltenów (koks, karbenów, karbonidów, sadz) oraz związków nieorganicznych (krzemionki, ołowiu, chromu, miedzi, fosforu, wapnia, cynku, baru). Odpad ma konsystencję mazisto-oleistą o brązowo-czarnym zabarwieniu, charakterystycznym zapachu, łatwopalne, wydzielające duże ilości ciepła. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad składa się ze związków organicznych (wody), asfaltenów (koks, karbenów, karbonidów, sadz) oraz związków nieorganicznych (krzemionki, ołowiu, chromu, miedzi, fosforu, wapnia, cynku, baru).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			Odpad ma konsystencję szlamów mazisto-oleistych o charakterystycznym zapachu, brązowo-czarnym zabarwieniu. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpad składa się ze związków organicznych, zwykle dużej ilości wody zanieczyszczonej odpadami ropopochodnymi. Odpad ma konsystencję płynną o charakterystycznym zapachu, brązowo-czarnym zabarwieniu. Odpad ten bardzo często posiada widoczne frakcje spowodowane udziałem w odpadzie substancji o różnej gęstości. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP14.
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad posiada wspólne dla ropopochodnych właściwości łatwopalne, zanieczyszczenia w postaci różnego rodzaju węglowodorów aromatycznych, chlorków magnezu, wapnia, sodu, potasu oraz piasków, szlamów. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpad powstały w wyniku przekształcania odpadów niebezpiecznych, zawierający frakcje wykazujące właściwości niebezpieczne. Skład odpadu uzależniony jest od składu odpadu przyjętego do przetworzenia. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Większość rozpuszczalników to związki chemiczne o małej lepkości i stosunkowo niskiej temperaturze wrzenia. Mała lepkość powoduje, że mogą one dość łatwo penetrować rozpuszczaną substancję, zaś niska temperatura wrzenia umożliwia ich oddestylowanie i parowanie. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP4, HP7, HP10, HP14.
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad w postaci wieloskładnikowych węglowodorów z pigmentami, stabilizatorami, wypełniaczami – głównie polietylen, polipropylen, polistyren. Opakowania wykonane głównie z tworzyw sztucznych PE, PP na bazie polimerów syntetycznych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej obróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Odpad w postaci stałej, palny, termoplastyczny, mało wrażliwy na nasłonecznienie, nierozpuszczalny w wodzie, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
10	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowi żelazo będące lśniącym, srebrzystym, dość twardym i stosunkowo trudnotopliwym metalem, który ulega pasywacji. Domieszka krzemu bądź węgla, związana z procesem otrzymywania metalu z rud żelaza, zwiększa głębokość i szybkość korozji. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad stanowi zeszkłony dwutlenek krzemu o znacznej przezroczystości dla nadfioletu oraz dużej trwałości termicznej i chemicznej. Odpadem są wszelkiego rodzaju szklane odpady opakowaniowe. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	Odpad posiada wspólne dla ropopochodnych właściwości łatwopalne, zanieczyszczenia w postaci różnego rodzaju węglowodorów aromatycznych, chlorków magnezu,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	wapnia, sodu, potasu oraz właściwości związane z tkaniną używaną jako czyściwo (najczęściej bawełna) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. olejami. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W skład odpadu wchodzi włókna celulozowe, juta, celuloza, tworzywo sztuczne. Odpad w postaci stałej, palny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad składa się z części metalowych (obudowa śruby, sprężyny dociskowe), gumowych (uszczelka) i papierowych (wkład filtracyjny). Zużyte filtry olejowe posiadają także niewielkie ilości oleju przepracowanego. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpad zawiera ok. 30-50 % glikoli lub poliglikoli, 40-70 % wody destylowanej, 1 - do kilku % pozostałych dodatków uszlachetniających, tj.: środki antyutleniające, antykorozyjne i stabilizujące. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpadowy materiał budowlany w postaci potłuczonych wyrobów ceramiki budowlanej (pustaków, cegieł, dachówek, kafli i in.), pokruszonego betonu itp. Odpad stanowi materiał powstały ze zmieszania spoiwa (cement), wypełniacza (kruszywo) i wody oraz ewentualnych domieszek nadających pożądane cechy. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpad stanowi gleba, ziemia, oraz kamienie pozbawione frakcji wykazujących właściwości niebezpieczne. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpad stanowi materiał izolacyjny zawierający włókna azbestowe. Materiały azbestowe charakteryzują się znaczną odpornością cieplną oraz odpornością na łuk elektryczny. Wyroby azbestowe zawierające syciwo nadają się do pracy ciągłej w temperaturze do 220 °C. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP4, HP5, HP14.
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad stanowi materiał izolacyjny wykonany ze szkła, materiałów ceramicznych, miki, materiałów mikowych, materiałów asfaltowych, wosku, plastomerów, elastomerów, termoplastów w zależności od rodzaju przyjętego odpadu do przetworzenia. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Głównym składnikiem odpadu są estry kwasów tłuszczowych i glicerol. Oprócz tego zawiera wiele dodatkowych substancji, tj.: woda, sól, emulgatory, wypełniacze, związki chemiczne. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3, HP14.
21	19 12 02	Metale żelazne	Odpad stanowi żelazo będące lśnącym, srebrzystym, dość twardym i stosunkowo trudnotopliwym metalem, który ulega pasywacji. Domieszka krzemu bądź węgla, związana z procesem otrzymywania metalu z rud żelaza, zwiększa

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			głębokość i szybkość korozji. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
22	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad stanowią metale lekkie (Al., Mg, Ti) i ich stopy, metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, metale i stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne). Odpady te są twarde, wytrzymałe i są dobrymi przewodnikami ciepła i elektryczności. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad w postaci wieloskładnikowych węglowodorów z pigmentami, stabilizatorami, wypełniaczami i plastyfikatorami. Wykazują plastyczność w wysokiej temperaturze i dają się dowolnie formować, po ochłodzeniu twardnieją i nadany kształt zachowują do czasu ponownego nagrzania. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad w postaci rozdrobnionej. Skład odpadu uzależniony od rodzaju odpadów przyjętych do przetworzenia. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.

* odpady niebezpieczne

VI.4.2 Ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	30
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1200
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	500
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	1200 ¹⁾
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	500
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	600
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	20
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300
10	15 01 04	Opakowania z metali	300
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	20
12	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)	10
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	800

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
14	16 01 07*	Filtry olejowe	20
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	65
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	40
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	2
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	20
21	19 12 02	Metale żelazne	450
22	19 12 03	Metale nieżelazne	15
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	500

* odpady niebezpieczne

¹⁾ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania nie więcej niż 896 Mg/rok, natomiast powstających w wyniku eksploatacji instalacji nie więcej niż 304 Mg/rok, łącznie nie więcej niż 1200 Mg/rok

VI.4.3 Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze, szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 nr 5 i nr 6	R1, R12
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy	R12
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej, w zbiorniku dwupłaszczowym, na utwardzonym placu magazynowym poza budynkiem	Zbiornik olejowy nr 6, basen odciekowy	R9, R12
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej.	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy	R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
			Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem		
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym kontenerze stalowym lub w pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 3 i nr 4	R3, R12
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5	R9, R12
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym zbiorniku magazynowym, w pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej, w zbiorniku dwupłaszczowym, na utwardzonym placu magazynowym poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, zbiornik olejowy nr 6, basen odciekowy	R9, R12
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy	R2, R12
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie zbelowane lub w szczelnym pojemniku. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, nr 5	R1, R3, R5, R12
10	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych o różnej pojemności bądź w pojemnikach magazynowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 2 nr 4 nr 8 i nr 9	R4, R12
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 7	R3, R5, R12
12	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	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5	R12, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
		niebezpiecznymi (np. PCB)			
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, nr 5 i nr 6	R1, R12
14	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5	R4, R9, R12
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy	R2, R12
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane w stalowych kontenerach. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 7	R12
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady magazynowane w stalowych kontenerach. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 7	R12
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane selektywnie w stalowym kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4	R12, D1
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane selektywnie w stalowym kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 5 i nr 6	R12
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4	R9, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób gospodarowania odpadami
21	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych o różnej pojemności bądź w pojemnikach magazynowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 2 nr 4 i nr 9	R4, R12
22	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych o różnej pojemności bądź w pojemnikach magazynowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 2 nr 4, nr 8 i nr 9	R4, R12
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane selektywnie w pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 5	R1, R3, R5, R12
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych lub w szczelnym pojemniku. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem.	Plac magazynowy nr 4 i nr 5	R1, R12

* odpady niebezpieczne

Magazynowanie powstających odpadów odbywa się w sposób selektywny, ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko oraz w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla zdrowia i życia ludzi, uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne, w wyznaczonych i oznakowanych do tego celu miejscach o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów wytwarzanych w danym okresie i częstotliwości ich odbioru. Odpady są magazynowane w kontenerach stalowych, beczkach metalowych, pojemnikach DPPL wykonanych z materiałów odpornych na działanie zawartych w nich odpadów, w zbiorniku dwupłaszczowym znajdującym się na tacy wychwytywającej, na uszczelnionych, utwardzonych placach magazynowych, w szczelnym, bezodpływowym, zadaszonym basenie odciekowym. Sposób magazynowania odpadów zabezpiecza je przed działaniem czynników atmosferycznych. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem zwierząt i osób nieupoważnionych. Odpady są magazynowane do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości transportowej, uzasadniającej logistycznie i ekonomicznie ich odbiór z miejsca wytworzenia i przekazane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

VI.4.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, materiałami i energią,
- stosowanie materiałów, surowców dobrej jakości,

- modernizacje urządzeń w celu poprawy sprawności wytwarzania i efektywności energetycznej,
- wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii,
- prowadzenie prawidłowej eksploatacji urządzeń technologicznych i dbanie o właściwy stan techniczny maszyn i urządzeń technologicznych w celu uniknięcia sytuacji awaryjnych i powstawania odpadów z tym związanych,
- wykonywanie przeglądów i konserwacji instalacji,
- kontrolowanie stanu technicznego maszyn i urządzeń technologicznych,
- stałe monitorowanie oddziaływań i dążenie do poprawy efektów działalności środowiskowej,
- selektywne magazynowanie odpadów w szczelnych kontenerach stalowych, beczkach metalowych, pojemnikach DPPL, zbiorniku dwupłaszczowym znajdującym się na tacy wychwytującej, na utwardzonych placach magazynowych, w szczelnym, bezodpływowym, zadaszonym basenie odciekowym,
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami.

VI.5 Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

VI.5.1 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady przeznaczone do przetworzenia			
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	470
2	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	1200
3	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	1200
4	04 02 19*	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	470
5	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	1200
6	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	1200
7	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	400
8	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1200
9	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	400
10	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1200
11	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	1200
12	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1200
13	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
14	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1200
15	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	400
16	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	400
17	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	1200
18	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
19	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
20	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
21	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
22	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
23	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	1200
24	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1200
25	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1200
26	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	200
27	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4000
28	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
29	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
30	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
31	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	200
32	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	470
33	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	470
34	10 01 22*	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	1200
35	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	470
36	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1200
37	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	200
38	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	200
39	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	200
40	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	1200
41	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	200
42	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	200
43	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	1200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
44	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1200
45	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	470
46	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	470
47	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	470
48	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	1200
49	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	470
50	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	470
51	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	470
52	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	1200
53	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	470
54	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4000
55	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	4000
56	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)	4000
57	16 01 07*	Filtry olejowe	4000
58	16 01 13*	Płyny hamulcowe	200
59	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	400
60	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	400
61	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	4000
62	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	470
63	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	4000
64	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	4000
65	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	1200
66	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	470
67	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	470
68	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	5
69	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1200
70	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	1200
71	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	1200
72	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	50
73	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	50

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
74	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	470
75	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	470
76	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	200
77	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	1200
78	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	1200
79	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	1200
80	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	1200
Łącznie:			6325¹⁾
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>			
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	30
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1200
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	500
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	896
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	500
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	600
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	20
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300
10	15 01 04	Opakowania z metali	300
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	20
12	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)	10
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	800
14	16 01 07*	Filtry olejowe	20
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	65
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	40
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	2
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	20
21	19 12 02	Metale żelazne	450
22	19 12 03	Metale nieżelazne	15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	500
Łącznie:			6325 ²⁾

* odpady niebezpieczne

¹⁾ łączna ilość wszystkich odpadów przewidzianych do przetworzenia nie więcej niż 6325 Mg/rok

²⁾ łączna ilość wszystkich odpadów powstających w wyniku przetwarzania nie więcej niż 6325 Mg/rok

VI.5.2 Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w Przedsiębiorstwie Wielobranżowym ROBAC Krzysztof Boniecki, Paterok, ul. Przemysłowa 9, 89-100 Nakło nad Notecią, na działkach o numerach ewidencyjnych 302/19, 302/28, 302/29, 302/47 obręb Paterok, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zakład zlokalizowany jest na obszarze objętym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego, przyjętym uchwałą nr XXXIII/320/2005 Rady Miejskiej w Nakle nad Notecią z dnia 9 czerwca 2005 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego fragmentu Gminy Nakło nad Notecią dzielnicy przemysłowej w Paterku i znajduje się w jednostce P07 z przeznaczeniem – tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów.

VI.5.3 Dopuszczalna metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Na instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych są prowadzone następujące procesy odzysku:

- R2 Odzysk/regeneracja rozpuszczalników,
- R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R8 Odzysk składników z katalizatorów,
- R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów niebezpiecznych jest uzależniony od rodzaju odpadu przewidzianego do przetworzenia i odbywa się przy zastosowaniu różnych maszyn i urządzeń instalacji, w tym: podgrzewacza elektryczno-parowego, destylarki, tricantera, tj. wirówki trójfazowej, urządzenia KLENNOIL służącego do mikrofiltrowania, filtra kaskadowego, separatora metali żelaznych, separatora metali nieżelaznych i żelaznych Steinert, sit mechanicznych, rozdrabniarki, wirówki CEPA oraz młyna młotkowego BHS. Szczegółowy proces przetwarzania odpadów został przedstawiony w pkt IV.2 niniejszej decyzji.

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych wynosi max. 6325 Mg/rok.

A. Przetwarzanie odpadów przy użyciu podgrzewacza elektryczno-parowego, sita, filtra kaskadowego i tricantera zwanego też wirówką trójfazową

Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	470
2	04 02 19*	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	470
3	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	470
4	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	470
5	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	470
6	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	470
7	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	470
8	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	470
9	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	470
10	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	470
11	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	470
12	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	470
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	470
14	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	470
15	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	470
16	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	470
17	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	470
Łącznie:			470*

*łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 470 Mg

Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	100
2	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	50
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	200
4	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	50
5	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	100
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
7	15 01 04	Opakowania z metali	50
8	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)	5
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50
10	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5
12	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	10
13	19 12 02	Metale żelazne	50
14	19 12 03	Metale nieżelazne	5
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2
16	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	200
Łącznie:			470*

*łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 470 Mg

B. Przetwarzanie odpadów przy użyciu tricantera zwanego też wirówką trójfazową:

Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	1200
2	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	1200
3	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	1200
4	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	1200
5	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1200
6	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1200
7	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	1200
8	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1200
9	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1200
10	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1200
11	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1200
12	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
13	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
14	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
15	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
16	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
17	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	1200
18	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1200
19	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1200
20	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
21	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
22	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1200
23	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	1200
24	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1200
25	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	1200
26	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	1200
27	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1200
28	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	1200
29	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	1200
30	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	1200
31	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1200
32	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	1200
33	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	1200
34	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	1200
35	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	1200
36	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	1200
37	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	1200
Łącznie:			1200*

*łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 1200 Mg

Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	500
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	200
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	600
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	200
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	300
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	20
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200
10	15 01 04	Opakowania z metali	200
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	20
12	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)	5
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200
14	16 01 07*	Filtry olejowe	10
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	40
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	40
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	2
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	20
21	19 12 02	Metale żelazne	250
22	19 12 03	Metale nieżelazne	15
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	400
Łącznie:			1200*

*łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 1200 Mg

C. Przetwarzanie odpadów w wyniku prowadzenia procesów przy użyciu destylarki, mikrofiltra Klenoil i tricantera, zwanego również wirówką trójfazową

Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w procesie R2, R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	400

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
2	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	400
3	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	400
4	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	400
5	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	400
6	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	400
Łącznie:			400*

*łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 400 Mg

Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku w procesie R2, R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	200
2	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	300
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	200
4	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	5
5	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	20
6	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	10
Łącznie:			400*

*łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 400 Mg

D. Przetwarzanie odpadów przy użyciu mikrofiltra Klennoil i tricantera zwanego również wirówką trójfazową

Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w procesie R3, R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	200
3	09 01 02*	Wodne roztwory wywołaczy do płyt offsetowych	200
4	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	200
5	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	200
6	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	200
7	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	200
8	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające	200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
		chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	
13	16 01 13*	Płyny hamulcowe	200
17	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	200
Łącznie:			200*

*łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 200 Mg

Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku w procesie R3, R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	100
3	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	100
4	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	100
5	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	100
6	19 12 02	Metale żelazne	5
7	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	50
Łącznie:			200*

*łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 200 Mg

E. Przetwarzanie odpadów przy użyciu rozdrabniacza, podgrzewacza elektryczno-parowego, wirówki dekantacyjnej, filtra kaskadowego i workowego, młyna młotkowego, tricantera i separatorów metali żelaznych i nieżelaznych

Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w procesie R3, R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4000
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4000
3	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	4000
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)	4000
5	16 01 07*	Filtry olejowe	4000
6	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	4000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
7	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	4000
8	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	4000
Łącznie:			4000*

*łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 4000 Mg

Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku w procesie R3, R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	20
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	800
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	300
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	800
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	300
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	400
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	20
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300
10	15 01 04	Opakowania z metali	300
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	20
12	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)	10
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	800
14	16 01 07*	Filtry olejowe	10
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	40
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	40
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	2
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	20
21	19 12 02	Metale żelazne	450
22	19 12 03	Metale nieżelazne	15
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	500
Łącznie:			4000*

*łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 4000 Mg

F. Przetwarzanie odpadów przy użyciu młyna młotkowego i separatora metali żelaznych i nieżelaznych

Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w procesie R8:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	5
Łącznie:			5*

*łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 5 Mg

Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku w procesie R8:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	1
2	19 12 02	Metale żelazne	2
3	19 12 03	Metale nieżelazne	1
4	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2
5	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	2
Łącznie:			5*

*łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 5 Mg

G. Przetwarzanie odpadów przy użyciu podgrzewacza elektryczno-parowego, sita, młyna młotkowego, separatora metali żelaznych i nieżelaznych, filtra kaskadowego i workowego oraz tricantera zwanego również wirówką trójfazową

Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	50
2	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	50
Łącznie:			50*

*łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 50 Mg

Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5
2	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5
3	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5
4	19 12 02	Metale żelazne	40
5	19 12 03	Metale nieżelazne	15
6	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	10
Łącznie:			50*

*łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku w powyższym procesie nie przekroczy 50 Mg

VI.5.4 Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów
Odpady przeznaczone do przetworzenia				
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
2	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
3	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
4	04 02 19*	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
5	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
6	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
7	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy

8	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
9	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
10	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
11	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
12	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
13	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
14	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
15	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
16	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
17	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
18	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
19	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
20	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
21	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa	Plac magazynowy

		ropuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	nr 4 i nr 5
22	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
23	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
24	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
25	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
26	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej, w zbiorniku dwupłaszczowym, na utwardzonym placu magazynowym poza budynkiem	Zbiornik olejowy nr 6, basen odciekowy
27	08 04 09*	Odpadowe kleje i szcziwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
28	08 04 11*	Osady z klejów i szcziw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
29	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szcziw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
30	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szcziw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
31	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
32	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
33	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
34	10 01 22*	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy

			magazynowy poza budynkiem	
35	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
36	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
37	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
38	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
39	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
40	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
41	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
42	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej, w zbiorniku dwupłaszczowym, na utwardzonym placu magazynowym poza budynkiem	Zbiornik olejowy nr 6, basen odciekowy
43	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
44	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
45	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
46	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
47	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5

48	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
49	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
50	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
51	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
52	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
53	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
54	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
55	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
56	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)	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
57	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym-pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
58	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
59	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy

60	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
61	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
62	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
63	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
64	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
65	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady magazynowane w szczelnym pojemniku typu paletopojemnik. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy zlokalizowany poza budynkiem.	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
66	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem.	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
67	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
68	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4
69	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
70	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w szczelnym pojemniku typu paletopojemnik. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy zlokalizowany poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
71	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
72	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
73	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej.	Plac magazynowy nr 4 i nr 5

			Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	
74	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
75	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
76	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
77	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
78	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
79	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
80	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
Odpady powstające w wyniku przetwarzania				
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze, szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 nr 5 i nr 6
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej, w zbiorniku dwupłaszczowym, na utwardzonym placu magazynowym poza budynkiem	Zbiornik olejowy nr 6, basen odciekowy
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, basen odciekowy
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym kontenerze stalowym lub w pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 3 i nr 4

6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym zbiorniku magazynowym, w pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej, w zbiorniku dwupłaszczowym, na utwardzonym placu magazynowym poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5, zbiornik olejowy nr 6, basen odciekowy
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, basen odciekowy
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie zbelowane lub w szczelnym pojemniku. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem.	Plac magazynowy nr 4, nr 5
10	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych o różnej pojemności bądź w pojemnikach magazynowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 2 nr 4 nr 8 i nr 9
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 7
12	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)	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4, nr 5 i nr 6
14	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4 i nr 5
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Basen odciekowy
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane w stalowych kontenerach. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 7
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady magazynowane w stalowych kontenerach. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 7
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady magazynowane selektywnie w stalowym kontenerze lub w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01	Odpady magazynowane selektywnie w stalowym kontenerze lub w szczelnym pojemniku	Plac magazynowy

		i 17 06 03	wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	nr 5 i nr 6
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 4
21	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych o różnej pojemności bądź w pojemnikach magazynowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 2 nr 4 i nr 9
22	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych o różnej pojemności bądź w pojemnikach magazynowych. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 2 nr 4, nr 8 i nr 9
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnym pojemniku wykonanym z tworzywa DPPL 1100 l lub w szczelnej beczce metalowej. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem	Plac magazynowy nr 5
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w kontenerach metalowych lub w szczelnym pojemniku. Miejsce magazynowania – utwardzony plac magazynowy poza budynkiem.	Plac magazynowy nr 4 i nr 5

Odpady są magazynowane selektywnie w kontenerach stalowych, beczkach metalowych, pojemnikach DPPL wykonanych z materiałów odpornych na działanie zawartych w nich odpadów, w zbiorniku dwupłaszczowym znajdującym się na tacy wychwytywającej, na uszczelnionych, utwardzonych placach magazynowych nr 2, nr 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 7, nr 8, nr 9, w szczelnym, bezodpływowym, zadaszonym basenie odciekowym w sposób zabezpieczający je przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem zwierząt i osób nieupoważnionych.

VI.5.5 Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾⁴⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
Odpady przeznaczone do przetworzenia				
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	90	470
2	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	90	1200
3	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	90	1200
4	04 02 19*	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	90	470

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ^{1,4)}	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
5	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	90	1200
6	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	90	1200
7	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	28	400
8	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	90	1200
9	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	28	400
10	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	90	1200
11	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	90	1200
12	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	28	1200
13	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	28	1200
14	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	90	1200
15	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	28	400
16	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	28	400
17	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	28	1200
18	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	90	1200
19	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	93	1200
20	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	93	1200
21	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	90	1200
22	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	28	1200
23	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	14	1200
24	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	90	1200
25	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	93	1200
26	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	39	200
27	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	90	4000
28	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	90	1200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ^{1,4)}	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
29	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	93	1200
30	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	28	1200
31	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	28	200
32	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	90	470
33	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	90	470
34	10 01 22*	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	93	1200
35	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	90	470
36	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	18	1200
37	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	18	200
38	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	18	200
39	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	18	200
40	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	18	1200
41	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	5	200
42	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	39	200
43	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	18	1200
44	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	108	1200
45	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	90	470
46	12 01 14*	Szlasy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	93	470
47	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	90	470
48	12 01 18*	Szlasy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlasy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	93	1200
49	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	90	470
50	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	90	470
51	13 05 02*	Szlasy z odwadniania olejów w separatorach	93	470
52	13 05 03*	Szlasy z kolektorów	93	1200
53	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	90	470

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ^{1,4)}	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
54	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	90	4000
55	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	90	4000
56	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)	90	4000
57	16 01 07*	Filtry olejowe	90	4000
58	16 01 13*	Płyny hamulcowe	18	200
59	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	18	400
60	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	18	400
61	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	90	4000
62	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	90	470
63	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	90	4000
64	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	90	4000
65	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	108	1200
66	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	90	470
67	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	14	470
68	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	5	5
69	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	28	1200
70	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	28	1200
71	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	90	1200
72	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	50	50
73	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	50	50
74	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	90	470
75	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	90	470
76	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	95	200
77	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	18	1200
78	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	18	1200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾⁴⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
79	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	90	1200
80	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	95	1200
Maksymalna łączna masa²⁾			154	6325
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>				
1	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	30	30
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	20
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25	1200
4	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	28	500
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	60	896
6	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	25	500
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	55	600
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	20	20
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50	300
10	15 01 04	Opakowania z metali	40	300
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	15	20
12	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)	10	10
13	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	47,5	800
14	16 01 07*	Filtry olejowe	20	20
15	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	10	65
16	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3	3
17	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	22	40
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	2	2
19	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10	10
20	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	10	20
21	19 12 02	Metale żelazne	36	450
22	19 12 03	Metale nieżelazne	15	15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾⁴⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4	4
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	37,5	500
Maksymalna łączna masa³⁾			275	6325

* odpady niebezpieczne

¹⁾maksymalna masa każdego rodzaju odpadu określonego w tabeli, który może być magazynowany w tym samym czasie oraz w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowych, uwzględniając sposób magazynowania odpadów nie może przekroczyć wartości określonych w tabeli

²⁾maksymalna łączna masa odpadów przeznaczonych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie nie przekroczy 154 Mg oraz w okresie roku 6325 Mg

³⁾maksymalna łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie nie przekroczy 275 Mg oraz w okresie roku 6325 Mg

⁴⁾maksymalna łączna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie nie przekroczy: na placu magazynowym nr 2 – 10 Mg, na placu magazynowym nr 3 – 20 Mg, na placu magazynowym nr 4 – 210 Mg, w tym odpadów palnych – 145 Mg, na placu magazynowym nr 5 – 50 Mg, na placu magazynowym nr 6 – 10 Mg, na placu magazynowym nr 7 – 40 Mg, na placu magazynowym nr 8 – 4 Mg, na placu magazynowym nr 9 – 1 Mg, w zbiorniku olejowym nr 6 – 54 Mg, w basenie odciekowym – 30 Mg

VI.5.6 Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1	Plac magazynowy nr 2 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia placu 70 m ² , na której znajdują się 3 kontenery (6,3 m*2,6 m *2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³	15 01 04 19 12 02 19 12 03	101,72
2	Plac magazynowy nr 3 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 25 m ² , na której znajduje się 1 kontener (6,3 m*2,6 m *2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³	13 05 07*	33,91
3	Plac magazynowy nr 4 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 200 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 1,5 m	03 01 04* 03 02 04* 04 02 14* 04 02 19* 05 01 03* 05 01 06* 07 01 04* 07 01 10* 07 02 04* 07 02 08* 07 02 14* 07 03 04*	270,00

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
		07 04 04* 07 04 08* 07 05 04* 07 06 04* 07 07 04* 08 01 11* 08 01 13* 08 01 15* 08 01 17* 08 01 19* 08 01 21* 08 03 08 08 03 12* 08 03 14* 08 04 09* 08 04 11* 08 04 13* 08 04 15* 09 01 02* 10 01 04* 10 01 20* 10 01 22* 10 02 07* 12 01 09* 12 01 12* 12 01 14* 12 01 16* 12 01 18* 12 01 20* 13 05 01* 13 05 02* 13 05 03* 13 05 07* 13 05 08* 13 08 99* 14 06 03* 15 01 02 15 01 04 15 01 10* 15 01 11* 15 02 02* 15 02 03 16 01 07* 16 01 21* 16 02 15* 16 03 03* 16 03 05* 16 07 08* 16 07 09* 16 08 06* 16 08 07* 16 10 01* 16 10 03* 16 81 01* 17 04 09*	

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
		17 04 10* 17 05 03* 17 06 01* 17 09 03* 19 02 07* 19 08 10* 19 11 05* 19 12 02 19 12 03 19 12 10 20 01 26*	
4	Plac magazynowy nr 5 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 100 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 2 m	03 01 04* 03 02 04* 04 02 14* 04 02 19* 05 01 03* 05 01 06* 07 01 10* 07 02 08* 07 02 14* 07 04 08* 08 01 11* 08 01 13* 08 01 15* 08 01 17* 08 03 08 08 03 12* 08 03 14* 08 04 09* 08 04 11* 08 04 13* 10 01 04* 10 01 20* 10 01 22* 10 02 07* 12 01 09* 12 01 12* 12 01 14* 12 01 16* 12 01 18* 12 01 20* 13 05 01* 13 05 02* 13 05 03* 13 05 08* 13 08 99* 15 01 02 15 01 10* 15 01 11* 15 02 02* 15 02 03 16 01 07* 16 01 21* 16 02 15* 16 03 03*	180,00

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
		16 03 05* 16 07 08* 16 07 09* 16 81 01* 17 04 09* 17 04 10* 17 05 03* 17 06 04 17 09 03* 19 02 07* 19 11 05* 19 12 04 19 12 10 20 01 26*	
5	Plac magazynowy nr 6 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 120 m ² , na której znajduje się 6 kontenerów (6,3 m*2,6 m*2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,2 Mg/m ³	08 03 08 15 02 03 17 06 04	45,21
6	Plac magazynowy nr 7 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 60 m ² , na której znajdują się 3 kontenery (6,3 m*2,6 m*2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 1 Mg/m ³	15 01 07 17 01 01 17 05 04	113,022
7	Plac magazynowy nr 8 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia placu 25 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 2,5 m	15 01 04 19 12 03	56,25
8	Plac magazynowy nr 9 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia placu 25 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 1 m	15 01 04 19 12 02 19 12 03	22,50
9	Zbiornik olejowy nr 6 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, całkowita powierzchnia miejsca magazynowania zbiornika 29,75 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 3 m	08 03 19* 12 01 07* 13 02 08* 13 08 99*	80,32
10	Basen odciekowy – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia 64 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 1 m	07 01 04* 07 02 04* 07 03 04* 07 04 04* 07 05 04* 07 06 04* 07 07 04* 08 01 13* 08 01 15* 08 01 19* 08 01 21* 08 03 14* 08 03 19*	57,60

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
		08 04 13* 08 04 15* 09 01 02* 10 01 22* 10 02 11* 10 06 09* 10 07 07* 10 08 19* 11 01 11* 12 01 06* 12 01 07* 12 01 08* 12 01 09* 12 01 14* 12 01 18* 13 01 05* 13 02 08* 13 05 02* 13 05 03* 13 08 99* 14 06 03* 16 01 13* 16 01 14* 16 01 15 16 07 08* 16 08 06* 16 10 01* 16 10 03* 19 02 07* 19 02 08* 19 11 03* 20 01 26*	

* odpady niebezpieczne

VI.5.7 Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

L.p.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1	Plac magazynowy nr 2 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia placu 70 m ² , na której znajdują się 3 kontenery (6,3 m*2,6 m *2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³	101,72
2	Plac magazynowy nr 3 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 25 m ² , na której znajduje się 1 kontener (6,3 m*2,6 m *2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³	33,91
3	Plac magazynowy nr 4 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 200 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 1,5 m	270,00
4	Plac magazynowy nr 5 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia	180,00

L.p.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
	wydzielona placu 100 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 2 m	
5	Plac magazynowy nr 6 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 120 m ² , na której znajduje się 6 kontenerów (6,3 m*2,6 m *2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,2 Mg/m ³	45,21
6	Plac magazynowy nr 7 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia wydzielona placu 60 m ² , na której znajdują się 3 kontenery (6,3 m*2,6 m *2,3 m) o pojemności 37,674 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 1 Mg/m ³	113,022
7	Plac magazynowy nr 8 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia placu 25 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 2,5 m	56,25
8	Plac magazynowy nr 9 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia placu 25 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 1 m	22,50
9	Zbiornik olejowy nr 6 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, całkowita powierzchnia miejsca magazynowania zbiornika 29,75 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 3 m	80,32
10	Basen odciekowy – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, powierzchnia 64 m ² , maksymalna gęstość odpadów 0,9 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 1 m	57,60

VI.5.8 Wielkość i forma zabezpieczenia roszczeń

Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów Panu [REDAKTOWANE] prowadzącemu działalność gospodarczą pod firmą: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki, [REDAKTOWANE] zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 kwietnia 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, w formie depozytu w kwocie **822 975,47 zł** (osiemset dwadzieścia dwa tysiące dziewięćset siedemdziesiąt pięć złotych 47/100), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

VI.5.9 Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w „Operacie przeciwpożarowym” opracowanym w czerwcu 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. poż. Marcina Kowalskiego, nr upr. 682/2019, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią postanowieniem z dnia 18 lipca 2024 r., znak: PR.5268.14.2024.2.MC.

VI.5.10 Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczba i jakość posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska

Wszystkie czynności związane z prowadzeniem procesu przetwarzania odpadów odbywają się z zachowaniem warunków ochrony środowiska. Zakład dysponuje odpowiednimi powierzchniami magazynowymi zapewniającymi bezpieczne magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach odizolowanych od gruntu w sposób zapobiegający wyciekom czy odciekom.

Do przetwarzania odpadów są stosowane maszyny i urządzenia technologiczne w bardzo dobrym stanie technicznym, podlegające okresowym przeglądom, konserwacji i bieżącym remontom. Prace wykonywane są przez wykwalifikowanych pracowników, posiadających kierunkowe wykształcenie, doświadczenie i uprawnienia. Pracownicy obsługujący instalację są odpowiednio przeszkoleni w zakresie eksploatacji i obsługi urządzeń oraz przestrzegania zasad BHP, p.poż i ochrony środowiska.

VI.6 Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Na instalacji nie występują istotne źródła promieniowania elektromagnetycznego.

VI.7 Oddziaływanie promieniowania jonizującego

Na instalacji brak jest źródeł promieniowania jonizującego.

VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Instalacja nie pracuje w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku ewentualnego wystąpienia awarii urządzenia lub jego uszkodzenia, następować będzie wyłączenie niesprawnego urządzenia, do czasu zakończenia naprawy lub usunięcia powstałych usterek. Nie ma zatem możliwości pracy instalacji w warunkach odbiegających od uznanych za normalne. Ewentualne wyłączenia lub przerwy techniczne stanowią normalny cykl pracy instalacji. Instalacja od momentu uruchomienia do momentu wyłączenia pracuje

w warunkach normalnych. Etap rozruchu i wyłączenia charakteryzuje się takimi samymi parametrami jak warunki normalnej pracy.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1 Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska

Przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie cechy BAT 1, w tym:

- zarządzanie strumieniem odpadów zgodnie z poniższymi procedurami (BAT 2), tj.:
 - charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór,
 - odbioru odpadów,
 - systemu śledzenia oraz wykazu odpadów,
 - systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia,
 - zapewnienia segregacji odpadów,
 - zapewnienia zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów,
 - sortowania dostarczanych odpadów stałych;
- plan ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów (BAT 4):
 - zoptymalizowanie miejsca magazynowania,
 - odpowiednia pojemność magazynowania,
 - bezpieczna obsługa miejsca magazynowania,
 - wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi;
- procedury postępowania i przemieszczania odpadów (BAT 5) obejmujące poniższe elementy:
 - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów przez kompetentny personel,
 - dokumentowanie, zatwierdzanie przed wykonaniem i weryfikowanie po wykonaniu postępowania z odpadami i przemieszczania odpadów,
 - stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczenie wycieków,
 - stosowanie eksploatacyjnych i konstrukcyjnych środków ostrożności podczas mieszania lub łączenia odpadów;
- plan zarządzania w przypadku awarii obejmujący poniższe elementy (BAT 21):
 - środki ochrony,
 - zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii,
 - system rejestracji i oceny incydentów/awarii;
- plan racjonalizacji zużycia energii, tj. ustalenie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań oraz rejestr bilansu energetycznego obejmujący informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii, informacje o energii oddawanej

z instalacji na zewnątrz jak również informacje o przepływie energii pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym (BAT 23),

- plan poprawy efektywności środowiskowej poprzez monitorowanie odpadów dostarczanych do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (BAT 40).

VIII.2 Metody ochrony środowiska wodnego:

- odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do kanalizacji deszczowej, na której zainstalowane są urządzenia podczyszczające (separator substancji ropopochodnych zintegrowany z osadnikiem),
- wykorzystywanie na cele technologiczne wody opadowej, tj. do wytwarzania pary potrzebnej do funkcjonowania podgrzewacza elektryczno-parowego, zbieranej do 2 zbiorników stalowych o łącznej pojemności 12 m³,
- nieprzekraczanie maksymalnej pojemności obszarów magazynowania zakładu,
- magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed ich oddziaływaniem na środowisko wodno-gruntowe,
- magazynowanie i przetwarzanie odpadów w miejscach posiadających szczelną, utwardzoną posadzkę,
- magazynowanie odpadów w stalowych kontenerach, metalowych beczkach, pojemnikach DPPL, w zbiorniku dwupłaszczowym, w szczelnym, bezodpływowym, zadaszonym basenie odciekowym,
- stosowanie zaworów pneumatycznych i manualnych z kontrolą położenia, połączeń flanszowych jako uszczelnienia, pomp wyposażonych w mechaniczne uszczelnienia,
- przelewanie odpadów ciekłych bezpośrednio z samochodów typu cysterna, z pojemników, bębnow stalowych do zbiorników magazynowych, urządzeń technologicznych przy pomocy szczelnego układu hydraulicznego, np. przewodów ssących połączonych z pompą próżniową typu SK535A,
- stosowanie czujek poziomów radarowych i pływakowych na zbiornikach magazynowych do oleju przepracowanego, na filtrze kaskadowym, na filtrze konwekcyjnym, na zbiornikach wody zaolejonej oraz pod wirówką CEPA,
- wyposażenie zakładu w tace odciekowe wykonane ze stali kwasoodpornej oraz tace wychwytywające.

VIII.3 Metody ochrony powietrza:

- utrzymywanie urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym,
- prowadzenie okresowych przeglądów, remontów, konserwacji i diagnostyki maszyn i urządzeń technicznych instalacji,
- prowadzenie stałego monitoringu procesów technologicznych,
- eksploataowanie maszyn i urządzeń technicznych zgodnie z instrukcją obsługi,
- umiejscowienie rozdrabniacza pod zabudowaną z 3 stron wiatą, ograniczającą emisję pyłu poza jej teren,

- przetwarzanie odpadów w młynie młotkowym, w którym jest zainstalowany stożek młyna, tj. fabrycznie zamontowany cyklon zabezpieczający rozdrobnione elementy przed wypadnięciem z maszyny w trakcie pracy i wyłapujący pył gruboziarnisty, który podczas pracy młyna zsuwa się do komory młyna i po jej oczyszczeniu staje się składnikiem paliwa alternatywnego,
- przetwarzanie odpadów przy użyciu m.in. szczelnego podgrzewacza elektryczno-parowego, urządzenia tricanter zwanego wirówką trójfazową, urządzenia KLENNOIL, filtra kaskadowego, destylarki w warunkach całkowitej hermetyzacji, nie dopuszczając do emisji związków lotnych i odorów,
- stosowanie zaworów pneumatycznych i manualnych z kontrolą położenia, połączeń flanszowych jako uszczelnienia, pomp wyposażonych w mechaniczne uszczelnienia,
- przelewanie odpadów ciekłych bezpośrednio z samochodów typu cysterna, z pojemników, bębnow stalowych do zbiorników magazynowych, urządzeń technologicznych przy pomocy szczelnego układu hydraulicznego, np. przewodów ssących połączonych z pompą próżniową typu SK535A,
- wprowadzanie odnawialnych źródeł energii (panele fotowoltaniczne),
- szkolenie pracowników z zakresu prawidłowego prowadzenia procesów technologicznych,
- czyszczenie na sucho powierzchni, na których są magazynowane i przetwarzane odpady ręcznie lub za pomocą specjalistycznych urządzeń do czyszczenia.

VIII.4 Metody ochrony przed hałasem:

- prowadzenie systematycznych przeglądów i kontroli technicznej stosowanych maszyn i urządzeń, zarówno wewnętrznej jak i zewnętrznej,
- utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- stosowanie maszyn i urządzeń charakteryzujących się niskimi poziomami hałasu,
- brak pracy maszyn i urządzeń w porze nocnej,
- obsługiwanie urządzeń przez doświadczony, wykwalifikowany personel,
- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków; budynki nie są źródłem hałasu, stanowią ekrany chroniące przed emisją hałasu z placu i wiaty, gdzie odbywa się przetwarzanie odpadów,
- umiejscowienie młyna młotkowego, w specjalnie skonstruowanej zabudowie, w formie tzw. kontenera z wyciszającymi ścianami dźwiękochłonnymi, które są wykonane z płyt warstwowych wypełnionych wełną mineralną o grubości min. 5 cm, zwiększających izolacyjność akustyczną obudowy.

VIII.5 Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej,
- stosowanie materiałów, surowców dobrej jakości,
- prowadzenie wykazu odpadów oraz ich śledzenie za pomocą specjalistycznego systemu Euroddział,

- selektywne wychwytywanie metali żelaznych oraz metali nieżelaznych – wyposażenie instalacji w separatory, które na poszczególnych etapach procesu przetwarzania (wytwarzania surowców alternatywnych) odseparowują z przetwarzanych odpadów metale żelazne i metale nieżelazne,
- selektywne magazynowanie odseparowanych odpadów w sposób zabezpieczający środowisko przed ich negatywnym wpływem i umożliwiające łatwiejsze przekazywanie ich do dalszego przetwarzania,
- magazynowanie powstających odpadów w wyznaczonych miejscach o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów wytwarzanych w danym okresie i częstotliwości ich odbioru,
- magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetworzenia w wyznaczonych do tego celu miejscach o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów przetwarzanych,
- magazynowanie odpadów w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów z wykorzystaniem pojemników DPPL, stalowych kontenerów, metalowych beczek, kontenera dwupłaszczowego,
- serwisowanie maszyn i urządzeń technologicznych.

VIII.6 Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- utwardzenie i uszczelnienie całości powierzchni terenu, na którym jest prowadzona związana z funkcjonowaniem zakładu gospodarka odpadami, nawierzchnią asfaltową lub betonową o wielowarstwowej konstrukcji, niepozwalającą na przesiąkanie zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej,
- umiejscowienie młyna młotkowego na podłożu z płyty betonowej z betonu kompozytowego wodoodpornego (dodatkowo wzmocnionego stalowym zbrojeniem), utwardzonym oraz uszczelnionym chemicznym preparatem na bazie krzemianów. Dodatkowo pod płytą ułożono folię PE o grubości 0,2 mm a szczeliny płyty fundamentowej wypełniono masą trwale-plastyczną odporną na paliwa i oleje. Ściany tzw. kontenera, w którym umiejscowiony jest młyn pokryto wodoodporną lakierowaną blachą z rynnami odprowadzającymi wodę deszczową,
- magazynowanie i przetwarzanie odpadów w miejscach posiadających szczelną, utwardzoną posadzkę,
- magazynowanie odpadów w stalowych kontenerach, metalowych beczkach, pojemnikach DPPL, w stacjonarnym zbiorniku o konstrukcji dwupłaszczowej,
- odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do kanalizacji deszczowej, na której zainstalowane są urządzenia podczyszczające (separator substancji ropopochodnych zintegrowany z osadnikiem),
- wyposażenie zakładu w sorbenty wykorzystywane do unieszkodliwiania ewentualnych wycieków oraz tace odciekowe wykonane ze stali kwasoodpornej i tace wychwytyjące,

- stosowanie czujek poziomów radarowych i pływakowych na zbiornikach magazynowych do oleju przepracowanego, na filtrze kaskadowym, na filtrze konwekcyjnym, na zbiornikach wody zaolejonej oraz pod wirówką CEPA,
- utrzymywanie maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie,
- eksploataowanie instalacji i urządzeń wyłącznie w normalnych warunkach w stanie pełnej sprawności technicznej; w przypadku wystąpienia defektu, uszkodzenia, awarii – wyłączenie z eksploatacji, do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterki,
- przeprowadzanie szkoleń pracowników,
- wyposażenie zakładu w kamery termowizyjne.

VIII.7 Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

- szkolenie pracowników z zakresu ograniczania zużycia energii,
- kontrolowanie procesów technologicznych,
- stosowanie energooszczędnych źródeł światła i energooszczędnych, nowoczesnych urządzeń,
- wykonywanie przeglądów i konserwacji maszyn i urządzeń,
- prowadzenie ewidencji zużycia energii,
- wykonanie izolacji termicznej budynków,
- montaż ogniw fotowoltanicznych,
- stosowanie na potrzeby centralnego ogrzewania oleju opałowego pochodzącego z zakładu rafinacji olejów odpadowych.

VIII.8 Sposoby ograniczania transgranicznych oddziaływań na środowisko:

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

IX. Obowiązki w zakresie monitoringu

IX.1 Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych

Monitoring procesów technologicznych na terenie zakładu obejmuje:

- monitorowanie rodzajów i ilości przetwarzanych odpadów,
- monitorowanie rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania,
- monitorowanie stanu technicznego maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesie przetwarzania odpadów,
- monitorowanie czasu pracy urządzeń i maszyn,
- monitorowanie zużycia energii elektrycznej i paliwa.

IX.2 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Monitoring zużycia surowców, paliw, energii i wody, przyjmowanych i przetwarzanych odpadów, wytwarzanych odpadów oraz wielkości produkcji jest prowadzony z częstotliwością co najmniej raz w roku.

IX.3 Monitoring emisji do powietrza

Zgodnie z wymaganiami BAT 9 zawartymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników, wykorzystując jedną z poniższych technik lub ich kombinację:

- pomiar (metody detekcji LZO, optyczne obrazowanie gazów, przenikanie promieniowania słonecznego lub absorpcja różnicowa),
- wskaźniki emisji (obliczanie emisji na podstawie wskaźników emisji weryfikowane okresowo pomiarami),
- bilans masy (obliczanie emisji rozproszonych za pomocą bilansu masy z uwzględnieniem wkładu rozpuszczalnika, emisji zorganizowanych do powietrza, emisji wody, rozpuszczalnika w produkcie uzyskanym w wyniku procesu i pozostałościach procesu, np. destylacji).

IX.4 Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa: raz na dwa lata na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

IX.5 Monitoring zapewniający ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych

Badania jakości gleby, należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat, oznaczając poniższe wskaźniki, określone w raporcie początkowym opracowanym 20 października 2023 r. przez EKOLAB Sp. z o.o. ul. Południowa 5, 52-006 Kobylnica, tj.:

- metale i metaloid: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
- zanieczyszczenia nieorganiczne: cyjanki wolne, cyjanki – związki kompleksowe,
- benzyny i oleje: suma węglowodorów C₆ – C₁₂ (benzyny), suma węglowodorów C₁₂ – C₃₅ (oleje mineralne),
- węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny i styren,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno (1,2,3-c,d)piren.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi określone zostały w ww. dokumencie. Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi

ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w ww. raporcie początkowym.

Badania jakości wód podziemnych, należy prowadzić z częstotliwością raz w roku, w piezometrze P – 1, oznaczając poniższe wskaźniki, o których mowa w ww. raporcie początkowym, tj.:

- cynk, miedź, chrom, nikiel, ołów, kadm,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA),
- lotne węglowodory aromatyczne (BTX),
- węglowodory ropopochodne – indeks oleju mineralnego.

Współrzędne lokalizacji punktu poboru wód gruntowych określone zostały w ww. raporcie początkowym. Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z wartościami granicznymi elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych określonymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych oraz wynikami badań zawartymi w raporcie początkowym.

IX.6 Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

Ewidencjonowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Zgodnie z wymaganiami BAT 40 zawartymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, należy monitorować odpady dostarczane do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Na Prowadzącego instalację nakłada się obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska) corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny

zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie: zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców i paliw w terminie do **28 lutego** po upływie każdego roku kalendarzowego.

XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zakład, w tym instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych nie kwalifikuje się do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Stosowane są następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- zbieranie ewentualnych odcieków powstających w wyniku kontaktu wód opadowych z odpadami dostarczanyymi przenośnikiem do młyna młotkowego na tacach odciekowych wykonanych ze stali kwasoodpornej i magazynowanie ich w zbiorniku kontenerowym, pojemniku DPPL lub szczelnej beczce metalowej na utwardzonym, szczelnym podłożu,
- przeprowadzanie szkoleń pracowników,
- wyposażenie zakładu w kamery termowizyjne,
- utrzymywanie maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie,
- odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do kanalizacji deszczowej, na której zainstalowane są urządzenia podczyszczające (separator substancji ropopochodnych zintegrowany z osadnikiem),
- kontrolowanie i monitoring instalacji technologicznych,
- wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt p. pożarowy oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty), tace odciekowe, tace wychwytyjące,
- eksploataowanie instalacji i urządzeń wyłącznie w normalnych warunkach w stanie pełnej sprawności technicznej oraz prawidłowe serwisowanie urządzeń,
- wykonywanie przeglądów i konserwacji instalacji,
- przestrzeganie przepisów p. poż, BHP i ochrony środowiska.

W przypadku wystąpienia awarii podejmowane są następujące działania:

- poinformowanie o zaistniałej sytuacji, w pierwszej kolejności właściciela i kierownika zakładu a następnie wszystkich pracowników bezpośrednio lub za pomocą dostępnych środków komunikacji,
- natychmiastowe zawiadomienie o zdarzeniu odpowiednie instytucje zewnętrzne (Policja, PSP, WIOŚ, PIP, Pogotowie Ratunkowe),
- niezwłoczne przekazanie ww. organom informacje:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
- aktualizowanie na bieżąco podawanych informacji, odpowiednio do zmiany sytuacji.

W przypadku wystąpienia awarii wszyscy pracownicy są zobowiązani do:

- przerwania wykonywanych wszelkich czynności i prac,
- sprawdzenia czy w strefie zagrożenia nikt nie pozostał,
- zgłoszenia się do kierownika i podporządkowania się jego zaleceniom dotyczącym sposobu dalszego postępowania,
- ewakuowania się do Zakładowego Punktu Zbiórki, w przypadku zarządzanej ewakuacji.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Kujawsko-Pomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o wystąpieniu awarii na terenie instalacji niezwłocznie, jednak nie później niż w ciągu 24 godzin od daty zaistnienia zdarzenia, wskazując następujące dane:

- dokładną informację o rodzaju zdarzenia,
- początek zdarzenia (data i godzina),
- koniec zdarzenia (data i godzina),
- łączny czas trwania zdarzenia.

XII. Sposoby postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

W chwili obecnej nie przewiduje się zakończenia pracy instalacji w okresie najbliższych 50 lat. Wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane oraz przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 Prawo ochrony środowiska. Opracowany zostanie projekt likwidacji obiektów i urządzeń położonych na terenie instalacji. Projekt likwidacji będzie poprzedzony wykonaniem stosownych analiz, określających wpływ likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, który pozwoli wskazać sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania terenu, wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami. Wszystkie odpady przekazane zostaną uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania, zgodnie z programem wykonanym na etapie pozwolenia na rozbiórkę lub adaptację pomieszczeń.

XIII. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pan [REDAKTOWANE] [REDAKTOWANE] prowadzący działalność gospodarczą pod firmą: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki, [REDAKTOWANE] [REDAKTOWANE] [REDAKTOWANE] pismem z dnia 9 sierpnia 2022 r. (data wpływu: 10 sierpnia 2022 r.) przedłożył wniosek w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 Mg/dobę, zlokalizowanej w miejscowości Paterek, ul. Przemysłowa 9, gm. Nakło nad Notecią.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w ust. 5 pkt 1 lit. b, e, f, i załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647), w związku z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego, o którym mowa w art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.) przedłożonej dokumentacji.

Obowiązek uzyskania niniejszego pozwolenia wynika z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 210 ww. ustawy, jako warunek rozpatrzenia wniosku o pozwolenie zintegrowane, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębniiony rachunek bankowy oraz przedstawił dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska mailem dnia 22 sierpnia 2022 r.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Pismem z dnia 19 marca 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się postępowaniu administracyjnym oraz o możliwości wnoszenia w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji uwag i wniosków. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią i Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomieniem z dnia 28 kwietnia 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebrany materiał dowodowy w terminie 7 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu

zapoznania się z materiałem dowodowym. W przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wnioskodawca zidentyfikował wymagania z zakresu najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Na podstawie tej analizy stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik.

W oparciu o art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego w piśmie z dnia 2 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, uzupełnionym pismem z dnia 18 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, zwrócił się do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach, w dniu 22 stycznia 2025 r. upoważnieni pracownicy Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego przeprowadzili kontrolę przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w postanowieniu z dnia 4 marca 2025 r. (data wpływu: 4 marca 2025 r.), znak: WIOŚ-WI.7041.1.163.2024.AKD, potwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez ww. instalację.

Działając zgodnie z art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach, pismem z dnia 2 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, uzupełnionym pismem z dnia 18 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, zwrócono się do Burmistrza Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią o wydanie opinii dla przedmiotowej instalacji, na terenie której będą wytwarzane i przetwarzane odpady.

Burmistrz Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią w postanowieniu z dnia 19 grudnia 2024 r. (data wpływu: 19 grudnia 2024 r.), znak: WKŚ.6233.4.9.2024, pozytywnie zaopiniował wniosek Pana [REDAKTOWANE] prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki, [REDAKTOWANE]

Zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a, ust. 2 ustawy o odpadach, pismem z dnia 2 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, uzupełnionym pismem z dnia 18 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, wystąpiono do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej,

o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w czerwcu 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. poż. Marcina Kowalskiego, nr upr. 682/2019, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią z dnia 18 lipca 2024 r., znak: PR.5268.14.2024.2.MC.

Prowadzący instalację w uzupełnieniu wniosku z dnia 23 października 2024 r. przedłożył sprostowanie ww. operatu przeciwpożarowego z dnia 21 października 2024 r. przygotowane przez ww. rzeczoznawcę, niemające wpływu na warunki ochrony przeciwpożarowej, stanowiące odpowiedź na wezwanie z dnia 8 października 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nakle nad Notecią postanowieniem z dnia 5 lutego 2025 r., znak: PR.5268.29.2024.5.RB potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o którym mowa w ww. operacie przeciwpożarowym.

Tutejszy Organ na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 8 kwietnia 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.17.2022, określił kwotę zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wysokości 822 975,47 zł (słownie: osiemset dwadzieścia dwa tysiące dziewięćset siedemdziesiąt pięć złotych 47/100), w formie depozytu. Przyjęte do obliczeń stawki dla magazynowanych odpadów są zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

Na instalacji brak jest źródła emisji zorganizowanej. Źródłem emisji niezorganizowanej do powietrza są m.in. miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów, maszyny i urządzenia technologiczne wykorzystywane do obsługi instalacji oraz pojazdy poruszające się po terenie zakładu. Procesy przetwarzania odpadów są prowadzone przy wykorzystaniu urządzeń i maszyn technologicznych w sposób ograniczający emisję pyłu i gazów do powietrza.

Odpady przetwarzane przy użyciu młyna młotkowego, z uwagi na zanieczyszczenia olejami charakteryzują się małą pylistością. Po wprowadzeniu odpadów do komory z młotkami, podczas pracy młyna powstaje niewielka ilość pyłu, który osadza się w wysokim stożku młyna, tj. fabrycznie zamontowanym cyklonie zabezpieczającym rozdrobnione elementy przed wypadnięciem z maszyny w trakcie pracy. Wyłapane w stożku drobne części zsuwają się do komory młyna. Następnie podczas czyszczenia komory, nagromadzone odpady stają się składnikiem paliw alternatywnych.

Proces rozdrabniania odpadów odbywa się również za pomocą rozdrabniacza, który zlokalizowany jest pod zabudowaną z 3 stron wiatą, ograniczającą emisję pyłu poza jej teren. W rozdrabniaczu odbywa się kruszenie odpadów charakteryzujących się małą pylistością, głównie zaolejonych, jedynie na mniejsze elementy o wielkości 10 - 20 mm. Proces ten, z uwagi na wielkość elementów nie jest istotnym źródłem pylenia.

Przetwarzanie odpadów przy użyciu m.in. podgrzewacza elektryczno-parowego, urządzenia tricanter zwanego wirówką trójfazową, urządzenia KLENNOIL, filtra kaskadowego, destylarki odbywa się w warunkach całkowitej hermetyzacji, nie dopuszczając do emisji związków lotnych i odorów. W instalacji są stosowane zawory pneumatyczne i manualne z kontrolą położenia, połączenia flanszowe jako uszczelnienia oraz pompy wyposażone w mechaniczne uszczelnienia. Przelewanie odpadów ciekłych bezpośrednio z samochodów typu cysterna, z pojemników, bębnow stalowych do zbiorników

magazynowych, urządzeń technologicznych odbywa się przy pomocy szczelnego układu hydraulicznego, np. przewodów ssących połączonych z pompą próżniową typu SK535A.

Zgodnie z wymaganiami BAT 9 zawartymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników, wykorzystując jedną z poniższych technik lub ich kombinację:

- pomiar (metody detekcji LZO, optyczne obrazowanie gazów, przenikanie promieniowania słonecznego lub absorpcja różnicowa),
- wskaźniki emisji (obliczanie emisji na podstawie wskaźników emisji weryfikowane okresowo pomiarami),
- bilans masy (obliczanie emisji rozproszonych za pomocą bilansu masy z uwzględnieniem wkładu rozpuszczalnika, emisji zorganizowanych do powietrza, emisji wody, rozpuszczalnika w produkcie uzyskanym w wyniku procesu i pozostałościach procesu, np. destylacji).

Z przeprowadzonych pomiarów i analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zgodnie z § 8 i załącznikiem nr 7 do ww. rozporządzenia należy wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata.

Woda na potrzeby socjalno-bytowe jest dostarczana z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy z gestorem sieci i jej zużycie wynosi 4 m³/rok. Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych nie wykorzystuje własnych ujęć wód podziemnych lub powierzchniowych do celów technologicznych. Do procesów technologicznych, tj. do wytwarzania pary potrzebnej do funkcjonowania podgrzewacza elektryczno-parowego, obecnie wykorzystywana jest woda opadowa w ilości do 8 m³/miesiąc, tj. do 96 m³/rok, która jest zbierana do 2 zbiorników stalowych o łącznej pojemności 12 m³, zlokalizowanych w budynku III. W przypadku braku wód opadowych możliwe jest wykorzystanie do celów technologicznych wody pochodzącej z gminnej sieci wodociągowej. W wyniku eksploatacji instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. Ewentualne odcieki mogą powstawać w wyniku kontaktu wód opadowych z odpadami dostarczonymi przenośnikiem taśmowym do młyna młotkowego, pod którym znajduje się taca odciekowa wykonana ze stali kwasoodpornej. Powstałe odcieki są magazynowane jako odpad o kodzie 13 05 07* (Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach) w zbiorniku kontenerowym, pojemniku DPPL lub szczelnej beczce metalowej

na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym nr 3, nr 4, a następnie przekazane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania (R3, R12).

Na teren zakładu odpady są dostarczane transportem samochodowym. Po ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów samochód zostaje skierowany na miejsce rozładunku odpadów, które uzależnione jest od rodzaju przywiezionego odpadu, stanu skupienia i najmniejszej odległości od miejsca jego dalszego zagospodarowania. Rozładunek odpadów odbywa się ręcznie lub przy użyciu wózka widłowego. Odpady są selektywnie magazynowane w beczkach metalowych, kontenerach stalowych, w pojemnikach DPPL, w zbiorniku olejowym nr 6, w basenie odciekowym, na placach magazynowych nr 2, nr 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 7, nr 8 i nr 9. Następnie odpady przewidziane do przetworzenia w zależności od rodzaju odpadu, jego stanu skupienia zostają skierowane na właściwe maszyny i urządzenia tj. podgrzewacz elektryczno-parowy, filtr kaskadowy, urządzenie typu tricanter zwane też wirówką trójfazową, destylarkę, urządzenie KLENNOIL, rozdrabniacz, wirówkę CEPA, separator metali żelaznych, separator metali nieżelaznych i żelaznych Steinert, sita oraz młyn młotkowy BHS. Na instalacji w procesach odzysku R2, R3, R8 i R12 są przetwarzane odpady niebezpieczne, za wyjątkiem odpadu o kodzie 16 01 15 (Płynty zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14), w ilości do 6325 Mg/rok.

W wyniku przetwarzania odpadów powstają m.in.: odpady palne (paliwo alternatywne), odpady metali, odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe w ilości do 6325 Mg/rok. Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytworzonymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w skali roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Magazynowanie powstających odpadów odbywa się w sposób selektywny, ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko oraz w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla zdrowia i życia ludzi, uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne, w wyznaczonych i oznakowanych do tego celu miejscach o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów wytwarzanych w danym okresie i częstotliwości ich odbioru. Odpady są magazynowane w kontenerach stalowych, beczkach metalowych, pojemnikach DPPL, wykonanych z materiałów odpornych na działanie zawartych w nich odpadów, zbiorniku kontenerowym, w zbiorniku dwupłaszczowym znajdującym się na tacy wychwytywającej, na uszczelnionych, utwardzonych placach magazynowych, w szczelnym, bezodpływowym, zadaszonym basenie odciekowym. Sposób magazynowania odpadów zabezpiecza je przed działaniem czynników atmosferycznych. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest ogrodzony, a tym samym zabezpieczony przed dostępem zwierząt i osób nieupoważnionych. Odpady są magazynowane do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości transportowej, uzasadniającej logistycznie i ekonomicznie ich odbiór z miejsca wytworzenia i przekazane do dalszego zagospodarowania przez uprawnionego odbiorcę.

Zgodnie z wymaganiami BAT 40 zawartymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych

dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, należy monitorować odpady dostarczane do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru.

Realizując obowiązek wynikający z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska celem określenia stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, Prowadzący instalację do wniosku dołączył raport początkowy opracowany 20 października 2023 r. przez EKOLAB Sp. z o.o. ul. Południowa 5, 52-006 Kobylnica. W wyniku przeprowadzonych pomiarów i analizy stwierdzono, że na terenie zakładu, gdzie zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja nie występują zanieczyszczenia substancjami chemicznymi wymagające prowadzenia prac remediacyjnych i tym samym prowadzenia monitoringu gleby i ziemi w rozszerzonym zakresie. W przeanalizowanych próbkach gruntu stwierdzono występowanie większości analizowanych substancji na bardzo niskich, znacznie niższych niż dopuszczalne poziomach, stąd analizowany teren można określić jako niezanieczyszczony. Pobrane do analizy wody gruntowe były I klasy jakości, a więc w stanie dobrym. Przeprowadzona analiza wykazała, że zarówno procesy produkcyjne prowadzone na zakładzie, jaki i transport oraz magazynowanie odpadów nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska gruntowo - wodnego. Zastosowane rozwiązania i praktycznie całkowite uszczelnienie terenu zakładu nie powinny pozwolić na uwolnienie substancji powodujących ryzyko. W pkt IX.5 niniejszej decyzji określono monitoring jakości gleby i wód podziemnych. Badania jakości gleby, należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat, oznaczając wskaźniki, określone w ww. raporcie początkowym. Natomiast badania jakości wód podziemnych, należy prowadzić z częstotliwością raz w roku, oznaczając cynk, miedź, chrom, nikiel, ołów, kadm, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), lotne węglowodory aromatyczne (BTX), węglowodory ropopochodne – indeks oleju mineralnego, zgodnie z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach Burmistrza Miasta i Gminy w Nakle nad Notecią z dnia 16 grudnia 2021 r., znak: WKŚ.6220.16.2020, o czym mowa w ww. raporcie początkowym.

Zakład, na terenie którego zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, zgodnie z art. 248 ustawy Prawo Ochrony Środowiska oraz z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie kwalifikuje się do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Korzystając z zapisu w art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, w punkcie V niniejszej decyzji określono rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, paliw i energii.

Na Prowadzącego instalację nałożono obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie:

zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców i paliw w terminie do 28 lutego po upływie każdego roku kalendarzowego.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec tego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, Organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ww. ustawy, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

Otrzymują:

1. Pan [REDACTED] Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ROBAC Krzysztof Boniecki, [REDACTED]
[REDACTED]
- 2.3.4. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.).