

AS.6222.1.2019

DECYZJA
w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 155 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.),
- w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.),
- art. 10 i rat.14 ust. 1 i 7 ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.)
- ust. 6 pkt 1 lit. c) 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)

po rozpatrzeniu wniosku Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów o zmianę decyzji w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego

orzekam, co następuje:

Z m i e n i a m na wniosek i za zgodą strony ostateczną decyzję Starosty Wieruszowskiego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015, zmienioną ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 14 września 2017 roku znak: AS.6222.1.2017 oraz ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 9 lutego 2018 roku znak: AS.6222.1.2018 udzielającą Spółce Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000684630, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, prowadzonej przez Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o., na terenie zakładu Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie, w określony poniżej sposób:

A. Zdanie wstępne sentencji decyzji o treści:

Udzielam Spółce Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000684630, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, prowadzonej przez Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o., na terenie zakładu Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

otrzymuje brzmienie:

Udzielam Spółce Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000684630, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, prowadzonej przez Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o., na terenie zakładu Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

B. W rozdziale I ustęp 2 o treści:

2. Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowany jest w Wieruszowie przy ul. Bolesławieckiej 10 na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

otrzymuje brzmienie:

- 2 Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowany jest w Wieruszowie przy ul. Bolesławieckiej 10 na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

C. W rozdziale III ustęp 2 punkt 1 ppkt 1 i ppkt 2 o treści:

1. **P o z w a l a m Spółce Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów, które powstawać będą w związku z prowadzoną eksploatacją oraz funkcjonowaniem instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę na terenie zakładu Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. przy ul. Bolesławieckiej 10 w Wieruszowie – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli Nr 7 i Tabeli Nr 8:**

Tabela Nr 7. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	1,0
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	5,0
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,5
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,0
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	22,0

6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	40,0
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	70,0
8.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów _____ w separatorach	3,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
10.	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)	30,0
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	2,5
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,0
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	1,0
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2,0

Tabela Nr 8. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	600
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	350,0
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	50,0
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	250,0
6.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4 200,0
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	8 000,0
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,0
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,0
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	20,0
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,0
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
13.	15 01 04	Opakowania z metali	15,0
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,0

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30,0
16.	16 01 03	Zużyte opony	20,0
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	800,0
20.	17 04 05	Żelazo i stal	600,0
21.	17 04 07	Mieszanki metali	5,0
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,0

2. O k r e ś l a m podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia – zgodnie z Tabelą Nr 9 i Tabelą Nr 10:

Tabela Nr 9. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad powstający z likwidowanych urządzeń laboratoryjnych (termometry rtęciowe). Rtęć jest substancją toksyczną, kumulującą się w organizmach żywych.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Roztwory laboratoryjne z przemywania zawierające rozpuszczalnik organiczny – toluen. Toluen jest bezbarwną cieczą o przyjemnym, intensywnym zapachu. Nie miesza się z wodą, miesza się z większością rozpuszczalników organicznych. Jest substancją łatwopalną.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają w nieznacznym ilościach w warsztacie mechanicznym TW przy obróbce skrawaniem metali.
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku prowadzenia procesów obróbki skrawaniem metali na obrabiarkach Wydziału Utrzymania Ruchu.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Mieszanka ciekłych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia.

			Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanka ciekłych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia. Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady powstające okresowo w wyniku wymiany oleju grzewczego używanego jako nośnik ciepła na prasie Conti Roll. Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Oleje stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
8.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają w wyniku czyszczenia separatorów ropopochodnych. Zawierają zanieczyszczenia mineralne i ropopochodne.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki itp.) wykonane z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. po substancjach powierzchniowo-czynnych, dezynfekujących itp. zawierających związki chloru, sody kaustycznej). Właściwości zależne od zawartości opakowań: łatwopalność, kwasowość, zasadowość, żrące, toksyczność dla wód.
10.	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)	Zużyte filtry olejowe i powietrza, tekstylia używane w remontach i konserwacjach do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież. Właściwości: łatwopalność, mogą stanowić zagrożenie dla środowiska wodnego.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Powstają przy wymianie olejów silnikowych i hydraulicznych pojazdów i maszyn.

12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia zawierające substancje niebezpieczne m.in.: przełączniki rtęciowe, świetlówki, lampy, moduły sterowni, monitory i odbiorniki TV. Rtęć ma dużą lotność. Stanowi potencjalne niebezpieczeństwo zatrucia ludzi i zwierząt.
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady w postaci uszczelek, przewodów hydraulicznych, zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi itp., powstają podczas remontów przeprowadzanych na poszczególnych wydziałach.
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna) zawierające substancje niebezpieczne, używanych w zakładowym laboratorium. Właściwości zależne od stosowanych odczynników: łatwopalność, kwasowość, zasadowość, żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory ołowiowe, powstające w wyniku ich wymiany w środkach transportu. Zawierają: polipropylen, ebonit, ołów, tlenki ołowiu, siarczan ołowiu oraz elektrolit. Właściwości: żrące. Sole i tlenki ołowiu są trucizną kumulującą się w organizmie (ołowica). Związki ołowiu przenikają do krwiobiegu, gdzie ołów wbudowuje się do czerwonych krwinek.
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zużyte akumulatory niklowo-kadmowe powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń. Zawierają: związki niklu i kadmu (elektrody) oraz obudowy z tworzywa sztucznego oraz elektrolitu. Nikiel i kadm szkodliwie działają na organizmy, kumulując się i wywołując reakcje alergiczne. Kadm jest toksyczny, uszkodza nerki – niszczy kłębuszki i kanaliki nerkowe, powoduje anemię, choroby kostne. Działa niekorzystnie na układ krwionośny.

17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników magazynowych ON i oleju opałowego oraz wanien rozlewu awaryjnego. Stanowią wodną emulsję olejową. Zawierają ropopochodne.
-----	-----------	--	--

Tabela Nr 10. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad powstający w procesach impregnacji papierów dekoracyjnych. Odpad stanowią papiery dekoracyjne zaimpregnowane żywicami formaldehydowymi. W składzie papier i żywice formaldehydowe. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady odwodnione z oczyszczania ścieków przemysłowych z mycia suszarni oraz wód opadowych. Odpady zawierają w swym składzie głównie wióry drzewne z procesów mechanicznego oczyszczania ścieków; pH kwaśne, uwodnienie 60-80%. Nie mają właściwości niebezpiecznych.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Taśmy transportujące z PCV oraz gumowe, używane w taśmociągach transportowych zrębków i włókien drzewnych, a także taśmy papieru ściernego. Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, polichloru winylu, kauczuków naturalnych i syntetycznych oraz sadzy, a także papieru z minerałami. Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Rozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych. Odpady nie mają właściwości niebezpiecznych.
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawiera sadzę techniczną, żywicę poliestrową i wosk. Nie jest substancją niebezpieczną.

5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Zestalone odpady szlamów stanowiące resztki żywic mocznikowych i melaminowych, zawierające w swym składzie: melaminę, formaldehyd, mocznik. Odpady powstają w wyniku żelowania ścieków z mycia urządzeń i zbiorników na wydzielach TW (przygotowanie kleju) i TU (kondensacja żywic), pH zasadowe. Zawierają mocznik, formaldehyd, azotan amonu. Mogą działać drażniąco na oczy i górne drogi oddechowe.
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady powstają w procesie odprowadzania popiołów i żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i węgla kamiennego w kotłowni.
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady powstają w procesie odprowadzania popiołów i żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i oleju w suszarniach i kotle VYNCKE. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Zawierają składniki częściowo wymywane przez wodę.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady szlamów zawierające metale (żelazo) z ostrzenia noży skrawarek. Odpady powstają w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu na szlifierce ostrzy rębaka.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po częściach maszyn i urządzeń oraz w pomieszczeniach biurowych.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po częściach maszyn i urządzeń oraz w pomieszczeniach biurowych, opakowania po surowcach do produkcji (worki, wiadra, paletopojemniki). Zawierają w swym składzie polimery węglowodorów PP, PE, PCV, PET. Właściwości termoplastyczne.

13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po spinaniu płyt w palety (taśmy stalowe) oraz po olejach (beczki stalowe).
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania z mieszanin stosowanych w laboratorium. Zawierają piasek kwarcowy i dodatki. Odporne chemicznie.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci zużytych tkanin powstają w wyniku okresowego czyszczenia urządzeń. Układ separacji powietrznej wiórów i pyłów jest miejscem generowania odpadów w postaci zużytych filtrów tkaninowych, użytkowanych w transporcie pneumatycznym. Odpady są niejednorodne – zawierają bawełnę, celulozę, skrobię, polipropylen, polietylen, poliester, stal.
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad powstający z eksploatowanych pojazdów, tj. wózków widłowych oraz chwytaków do drewna stanowiących transport wewnętrzny.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne np. radia, komputery, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z użytkowanych urządzeń (np. telefony), zawierają: elektrody kadmowe, nikiel, elektrolit, mangan, cynk, stal, polipropylen.
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady złomu stalowego powstają podczas procesu rozdrabniania surowca drzewnego jako zużyte elementy rębaka (noże) oraz odpady będące mieszaniną różnych metali. Stanowią w większości wymontowane, zużyte części zamienne maszyn i urządzeń oraz inne elementy metalowe pochodzące z realizowanych remontów i napraw.

21.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady złomu metali kolorowych powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady stanowią otulinę cieplną (wełna mineralna, styropian, masa bitumiczna). Odpady powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.

otrzymują brzmienie:

1. **P o z w a l a m Spółce Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów, które powstawać będą w związku z prowadzoną eksploatacją oraz funkcjonowaniem instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę na terenie zakładu Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. przy ul. Bolesławieckiej 10 w Wieruszowie – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli Nr 7 i Tabeli Nr 8:**

Tabela Nr 7. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	1,0
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	5,0
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,5
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,0
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	22,0
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	40,0
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	70,0
8.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
10.	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)	60,0

11.	16 01 07*	Filtry olejowe	5,0
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,0
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	1,0
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2,0

Tabela Nr 8. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	600
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	350,0
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	50,0
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	250,0
6.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4 200,0
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	8 000,0
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,0
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,0
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	50,0
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,0
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
13.	15 01 04	Opakowania z metali	15,0
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,0
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	60,0
16.	16 01 03	Zużyte opony	20,0
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	800,0
20.	17 04 05	Żelazo i stal	600,0

21.	17 04 07	Mieszaniny metali	5,0
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20
23.	19 12 02	Złom, metale żelazne	1500,0
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne, guma	200,0
25.	19 12 07	Drewno nie wymienione w 19 12 06	300,0
26.	19 12 09	Minerały (np. kamienie, piasek)	5000,0
27.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	500,0

2. O k r e ś l a m podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia – zgodnie z Tabelą Nr 9 i Tabelą Nr 10:

Tabela Nr 9. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad powstający z likwidowanych urządzeń laboratoryjnych (termometry rtęciowe). Rtęć jest substancją toksyczną, kumulującą się w organizmach żywych.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Roztwory laboratoryjne z przemysłu zawierające rozpuszczalnik organiczny – toluen. Toluen jest bezbarwną cieczą o przyjemnym, intensywnym zapachu. Nie miesza się z wodą, miesza się z większością rozpuszczalników organicznych. Jest substancją łatwopalną.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają w nieznacznych ilościach w warsztacie mechanicznym TW przy obróbce skrawaniem metali.
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku prowadzenia procesów obróbki skrawaniem metali na obrabiarkach Wydziału Utrzymania Ruchu.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Mieszanina ciekłych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia.

			Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina ciekłych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia. Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady powstające okresowo w wyniku wymiany oleju grzewczego używanego jako nośnik ciepła na prasie Conti Roll. Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Oleje stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
8.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają w wyniku czyszczenia separatorów ropopochodnych. Zawierają zanieczyszczenia mineralne i ropopochodne.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki itp.) wykonane z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. po substancjach powierzchniowo-czynnych, dezynfekujących itp. zawierających związki chloru, sody kaustycznej). Właściwości zależne od zawartości opakowań: łatwopalność, kwasowość, zasadowość, żrące, toksyczność dla wód.
10.	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)	Zużyte filtry olejowe i powietrza, tekstylia używane w remontach i konserwacjach do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież. Właściwości: łatwopalność, mogą stanowić zagrożenie dla środowiska wodnego.

11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Powstają przy wymianie olejów silnikowych i hydraulicznych pojazdów i maszyn.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia zawierające substancje niebezpieczne m.in.: przełączniki rtęciowe, świetlówki, lampy, moduły sterowni, monitory i odbiorniki TV. Rtęć ma dużą lotność. Stanowi potencjalne niebezpieczeństwo zatrucia ludzi i zwierząt.
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	Odpady w postaci uszczelek, przewodów hydraulicznych, zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi itp., powstają podczas remontów przeprowadzanych na poszczególnych wydziałach.
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Mieszanka substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna) zawierające substancje niebezpieczne, używanych w zakładowym laboratorium. Właściwości zależne od stosowanych odczynników: łatwopalność, kwasowość, zasadowość, żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory ołowiowe, powstające w wyniku ich wymiany w środkach transportu. Zawierają: polipropylen, ebonit, ołów, tlenki ołowiu, siarczan ołowiu oraz elektrolit. Właściwości: żrące. Sole i tlenki ołowiu są trucizną kumulującą się w organizmie (ołowica). Związki ołowiu przenikają do krwiobiegu, gdzie ołów wbudowuje się do czerwonych krwinek.

16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Zużyte akumulatory niklowo-kadmowe powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń. Zawierają: związki niklu i kadmu (elektrody) oraz obudowy z tworzywa sztucznego oraz elektrolitu. Nikiel i kadm szkodliwie działają na organizmy, kumulując się i wywołując reakcje alergiczne. Kadm jest toksyczny, uszkadza nerki – niszczy kłębuszki i kanaliki nerkowe, powoduje anemię, choroby kostne. Działa niekorzystnie na układ krwionośny.
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników magazynowych ON i oleju opałowego oraz wanien rozlewu awaryjnego. Stanowią wodną emulsję olejową. Zawierają ropopochodne.

Tabela Nr 10. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad powstający w procesach impregnacji papierów dekoracyjnych. Odpad stanowią papiery dekoracyjne zaimpregnowane żywicami formaldehydowymi. W składzie papier i żywice formaldehydowe. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady odwodnione z oczyszczania ścieków przemysłowych z mycia suszarni oraz wód opadowych. Odpady zawierają w swym składzie głównie wióry drzewne z procesów mechanicznego oczyszczania ścieków; pH kwaśne, uwodnienie 60-80%. Nie mają właściwości niebezpiecznych.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Taśmy transportujące z PCV oraz gumowe, używane w taśmociągach transportowych zrębków i włókien drzewnych.

			<p>Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, polichloroku winylu, kauczuków naturalnych i syntetycznych oraz sadzy. Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Rozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych. Odpady nie mają właściwości niebezpiecznych.</p>
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Odpadowy toner drukarski zawiera sadzę techniczną, żywicę poliestrową i wosk. Nie jest substancją niebezpieczną.</p>
5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	<p>Zestalone odpady szlamów stanowiące resztki żywic mocznikowych i melaminowych, zawierające w swym składzie: melaminę, formaldehyd, mocznik. Odpady powstają w wyniku żelowania ścieków z mycia urządzeń i zbiorników na wydziałach TW (przygotowanie kleju) i TU (kondensacja żywic), pH zasadowe. Zawierają mocznik, formaldehyd, azotan amonu. Mogą działać drażniąco na oczy i górne drogi oddechowe.</p>
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<p>Odpady powstają w procesie odprowadzania popiołów i żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i węgla kamiennego w kotłowni.</p>
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	<p>Odpady powstają w procesie odprowadzania popiołów i żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i oleju w suszarniach i kotle VYNCKE. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Zawierają składniki częściowo wymywane przez wodę.</p>
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.</p>
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<p>Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.</p>
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	<p>Odpady szlamów zawierające metale (żelazo) z ostrzenia noży skrawarek. Odpady powstają w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu na szlifierce ostrzy rębaka.</p>

11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po częściach maszyn i urządzeń oraz w pomieszczeniach biurowych.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po częściach maszyn i urządzeń oraz w pomieszczeniach biurowych, opakowania po surowcach do produkcji (worki, wiadra, paletopojemniki). Zawierają w swym składzie polimery węglowodorów PP, PE, PCV, PET. Właściwości termoplastyczne.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po spinaniu płyt w palety (taśmy stalowe) oraz po olejach (beczki stalowe).
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania z mieszanin stosowanych w laboratorium. Zawierają piasek kwarcowy i dodatki. Odporne chemicznie.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci zużytych tkanin powstają w wyniku okresowego czyszczenia urządzeń. Układ separacji powietrznej wiórów i pyłów jest miejscem generowania odpadów w postaci zużytych filtrów tkaninowych, użytkowanych w transporcie pneumatycznym. Odpady są niejednorodne – zawierają bawełnę, celulozę, skrobię, polipropylen, polietylen, poliester, stal.
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad powstający z eksploatowanych pojazdów, tj. wózków widłowych oraz chwytaków do drewna stanowiących transport wewnętrzny.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne np. radia, komputery, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z użytkowanych urządzeń (np. telefony), zawierają: elektrody kadmowe, nikiel, elektrolit, mangan, cynk, stal, polipropylen.
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.

20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady złomu stalowego powstają podczas procesu rozdrabniania surowca drzewnego jako zużyte elementy rębaka (noże) oraz odpady będące mieszaniną różnych metali. Stanowią w większości wymontowane, zużyte części zamienne maszyn i urządzeń oraz inne elementy metalowe pochodzące z realizowanych remontów i napraw.
21.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady złomu metali kolorowych powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady stanowią otulinę cieplną (wełna mineralna, styropian, masa bitumiczna). Odpady powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.
23.	19 12 02	Złom, metale żelazne	Odpady złomu powstają podczas sortowania odpadów drzewnych. Stanowią w większości puszki, pręty itp.
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne, guma	Odpady tworzyw powstają podczas sortowania odpadów drzewnych. Stanowią w większości butelki PET, folie, gumowe taśmy itp.
25.	19 12 07	Drewno nie wymienione w 19 12 06	Odpady z drewna powstają podczas sortowania odpadów drzewnych. Stanowią w większości drewno, które nie może być surowcem do produkcji.
26.	19 12 09	Minerały (np. kamienie, piasek)	Odpady mineralne powstają podczas sortowania odpadów drzewnych. Stanowią w większości kamienie i piasek.
27.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	Odpady powstają podczas sortowania odpadów drzewnych. Stanowią w większości substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów.

D. W rozdziale III ustęp 2 punkt 1 ppkt 5 o treści:

5. O k r e ś l a m miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów – zgodnie z Tabelą Nr 11 i Tabelą Nr 12:

Tabela Nr 11. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad powstający z likwidowanych urządzeń laboratoryjnych (termometry rtęciowe) magazynowany jest w pojemniku w szafce w laboratorium Wydziału Jakości. Odpad jest przekazywany firmom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpady zlewane są do szklanych, zamykanych pojemników i magazynowane w wyznaczonym miejscu w Laboratorium Wydziału Jakości. Po zgromadzeniu większej ilości odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewniają odbiorcy odpadów.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady zbierane są w metalowe pojemniki i magazynowane w pomieszczeniu Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo są przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zbierane są w metalowe pojemniki i magazynowane w pomieszczeniu Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo są przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady olejów zbierane są do metalowych beczek i przewożone do magazynu oleju i do magazynu paliw, gdzie są magazynowane. Beczki umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wybetonowanym podłożu. Pomieszczenia magazynowe są zabezpieczone przed wstępem osób postronnych. Odpady są przekazywane z innymi olejami podmiotom gospodarczym celem odzysku lub unieszkodliwienia.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady olejów zbierane są do metalowych beczek

			<p>i przewożone do magazynu oleju i do magazynu paliw, gdzie są magazynowane.</p> <p>Beczki umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wybetonowanym podłożu. Pomieszczenia magazynowe są zabezpieczone przed wstępem osób postronnych. Odpady są przekazywane z innymi olejami podmiotom gospodarczym celem odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady olejów – nośników ciepła nie są magazynowane lecz spompowane bezpośrednio z układów grzewczych do cystern samochodowych.
8.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady z piaskowników i separatorów olejów nie są magazynowane lecz zbierane bezpośrednio z urządzeń do separacji olejów do specjalistycznych pojazdów - cystern.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki) z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych zbierane są selektywnie na wydziałach produkcyjnych w pojemnikach.</p> <p>W pojemnikach tych odpady są transportowane do Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych.</p> <p>Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.</p>
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Zużyte filtry olejowe i powietrza, tekstylia używane do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież robocza zbierane są selektywnie do pojemników na halach produkcyjnych.</p> <p>W pojemnikach tych odpady są transportowane do Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych.</p>

			Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zbierane są w beczkach stalowych na terenie Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Magazynowanie odpadów odbywa się pod zadaszoną wiatą. Okresowo następuje przekazanie odpadów podmiotom celem utylizacji.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Powstające odpady są przekazywane selektywnie do pojemników zlokalizowanych w kilku miejscach na terenie zakładu. Odpady są przekazywane, z zachowaniem wymagań ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady zbierane są do metalowych pojemników, przewożonych do miejsca magazynowania. Odpady magazynuje się na terenie Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo usuwane są przez podmioty gospodarcze celem poddania procesom unieszkodliwienia.
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna) zawierające substancje niebezpieczne, używanych w zakładowych laboratoriach Wydziału Jakości i Wydziału Ochrony Środowiska, zbierane są w oryginalnych pojemnikach w wyznaczonych do tego celu miejscach w obu laboratoriach, skąd są zabierane przez firmy zewnętrzne do unieszkodliwienia.

15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulatory są zbierane do przystosowanych do tego typu odpadów, pojemników usytuowanych w budynku Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu, w wyznaczonym miejscu. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Baterie są zbierane do przystosowanego pojemnika usytuowanego w Magazynie Technicznym, w wyznaczonym miejscu. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady szlamów zawierających ropę naftową lub olej opałowy powstają w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników magazynowych ON i oleju opałowego.

Tabela Nr 12. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane są w hali Wydziału TU, w stalowych kontenerach zbiorczych. Odpady w kontenerach odbierane są przez firmy zewnętrzne do odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady odwodnionej biomasy z osadników ścieków z mycia suszarni oraz wód opadowych wybierane są okresowo do kontenerów metalowych i wywożone na plac składowy biomasy (kory) obok kotłowni zakładu. Odpady są składowane na utwardzonym podłożu. Są one podawane wraz z biomasą do systemu napaliwiania kotłów na biomasę (Danstocker i Vyncke). Transport wewnątrzzakładowy.

3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Taśmy transportowane są za pomocą wózków widłowych do Magazynu Odpadów. Odpady magazynowane są luzem na wybetonowanym podłożu i okresowo przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady są magazynowane w pomieszczeniu magazynowym wydziału IT, skąd okresowo są przekazywane do regeneracji.
5.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Uwodnione szlasy powstałe w wyniku żelowania i sedymentacji w zbiornikach bezodpływowych na Wydziałach TU i TW powstają w czasie czyszczenia zbiorników. Odpady wybierane są ręcznie do metalowych pojemników (lub palety-pojemników), w których przekazywane są okresowo do unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady zbierane są przez systemy odzulfania i odpopielenia kotłów oraz komór suszarni wiórów. Odpady są przenoszone za pomocą taśmociągu lub w kontenerach stalowych na plac magazynowy żużla obok kotłowni. Żużle magazynuje się na utwardzonym, ogrodzonym placu przy kotłowni. Stąd odpady ładowane są na środki transportu i przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady zbierane są przez systemy mokrego odzulfania kotłów i przenoszone za pomocą taśmociągu na plac magazynowy żużla obok kotłowni. Żużle magazynuje się na utwardzonym, ogrodzonym placu przy kotłowni. Stąd odpady ładowane są na środki transportu i przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu

			gospodarowania odpadami do odzysku.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady wspólnie z innymi odpadami złomu stalowego są przekazywane podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady wspólnie z innymi odpadami złomu stalowego są przekazywane podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady wspólnie z innymi odpadami złomu stalowego są przekazywane podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zbierane są do worków BIG-BAG usytuowanych na poszczególnych wydziałach. Worki z odpadami zbierane są okresowo przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami i przekazywane do recyklingu. Transport zapewnia odbiorca.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zbierane są do worków BIG-BAG usytuowanych na poszczególnych wydziałach. Worki z odpadami zbierane są okresowo przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami i przekazywane do recyklingu. Transport zapewnia odbiorca.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zbierane są luzem na paletach drewnianych na poszczególnych wydziałach. Palety z odpadami wywożone są na Magazyn Odpadów, gdzie odpady są selektywnie magazynowane luzem (taśma stalowa) i na paletach (beczki). Opakowania przekazywane są podmiotom gospodarczym celem odzysku.

14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stłuczki są zbierane do pojemników usytuowanych w Laboratorium Wydziału Jakości. Pojemniki są okresowo opróżniane przez uprawnione firmy i wywożone do odzysku lub unieszkodliwienia.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte worki filtracyjne, niezabrudzone tekstylia oraz niezanieczyszczona odzież robocza zbierane są selektywnie do pojemników rozmieszczonych na poszczególnych wydziałach. W pojemnikach tych odpady są transportowane do Magazynu Odpadów, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych. Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do odzysku lub unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
16.	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony są zbierane w Magazynie Odpadów. Odpady są okresowo przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne zbierane przez pracowników działu IT i magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu w biurowcu, skąd okresowo przekazywane są do odzysku.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zbierane są do pojemnika w Magazynie Technicznym, skąd są odbierane przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia.
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady z miejsc ich wytworzenia zbierane są na przyczepy i wywożone na wyznaczone miejsce magazynowania. Gruz magazynuje się na tymczasowym placu magazynowym na terenie Zakładu. Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym. Odpady mogą być również wykorzystywane na terenie zakładu np. przy betonowaniu podłoża.

20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali wożone są do Magazynu Odpadów, gdzie składowane są na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
21.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady żelaza i stali wożone są do Magazynu Odpadów, gdzie składowane są na wybetonowanym podłożu lub w pojemnikach stalowych. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane są w pojemnikach stalowych, w których wożone są do Magazynu Odpadów. Pojemniki składowane są na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.

otrzymuje brzmienie:

5. O k r e ś l a m miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów – zgodnie z Tabelą Nr 11 i Tabelą Nr 12:

Tabela Nr 11. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad powstający z likwidowanych urządzeń laboratoryjnych (termometry rtęciowe) magazynowany jest w pojemniku w szafce w laboratorium Wydziału Jakości. Odpad jest przekazywany firmom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpady zlewane są do szklanych, zamkniętych pojemników i magazynowane

			<p>w wyznaczonym miejscu w Laboratorium Wydziału Jakości. Po zgromadzeniu większej ilości odpad przekazuje się do Magazynu Odpadów. Pojemniki z odpadem umieszczone są w wyznaczonym miejscu. Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewniają odbiorcy odpadów.</p>
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p>Odpady zbierane są w metalowe pojemniki i magazynowane w pomieszczeniu Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo są przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.</p>
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Odpady zbierane są w metalowe pojemniki i magazynowane w pomieszczeniu Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo są przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.</p>
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Odpady olejów zbierane są do metalowych beczek i przewożone do Magazynu Odpadów Olejowych gdzie są magazynowane. Beczki umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wannach odciekowych i wybetonowanym podłożu. Pomieszczenia magazynowe są zabezpieczone przed wstępem osób postronnych. Odpady są przekazywane z innymi olejami podmiotom gospodarczym celem odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpady olejów zbierane są do metalowych beczek i przewożone do Magazynu Odpadów Olejowych gdzie są magazynowane. Beczki umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wannach odciekowych i wybetonowanym podłożu. Pomieszczenia magazynowe są zabezpieczone przed wstępem osób postronnych. Odpady są przekazywane z innymi olejami podmiotom gospodarczym celem odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki	<p>Odpady olejów – nośników ciepła nie są magazynowane lecz</p>

		ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	spompowane bezpośrednio z układów grzewczych do cystern samochodowych.
8.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady z piaskowników i separatorów olejów nie są magazynowane lecz zbierane bezpośrednio z urządzeń do separacji olejów do specjalistycznych pojazdów –cystern.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki) z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych zbierane są selektywnie na wydziałach produkcyjnych w pojemnikach. W pojemnikach tych odpady są transportowane do Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych. Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
10.	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)	Zużyte filtry olejowe i powietrza, tekstylia używane do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież robocza zbierane są selektywnie do pojemników na halach produkcyjnych. Pojemniki z odpadami przekazuje się do Magazynu Odpadów, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych. Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca..
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zbierane są w beczkach stalowych na terenie Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Beczki z odpadami przekazuje się do Magazynu Odpadów, gdzie umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wannach odciekowych i wybetonowanym podłożu. Okresowo następuje

			przekazanie odpadów podmiotom celem utylizacji.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Powstające odpady zbierane są do pojemników zlokalizowanych w kilku miejscach na terenie zakładu. Pojemniki z odpadami przekazuje się do Magazynu Odpadów. Odpady są przekazywane, z zachowaniem wymagań ustawy o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady zbierane są do metalowych pojemników, na terenie Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Pojemniki z odpadami przekazuje się do Magazynu Odpadów. Okresowo usuwane są przez podmioty gospodarcze celem poddania procesom unieszkodliwienia.
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Mieszanka substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna) zawierające substancje niebezpieczne, używanych w zakładowych laboratoriach Wydziału Jakości i Wydziału Ochrony Środowiska, zbierane są w oryginalnych pojemnikach w wyznaczonych do tego celu miejscach w obu laboratoriach. Pojemniki z odpadami przekazuje się do Magazynu Odpadów, skąd są zabierane przez firmy zewnętrzne do unieszkodliwienia.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulatory są zbierane do przystosowanych pojemników usytuowanych w budynku Magazynu Odpadów. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Baterie są zbierane do przystosowanego pojemnika usytuowanego w Magazynie Odpadów, w wyznaczonym miejscu. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

			Transport zapewnia odbiorca.
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady szlamów zawierających ropę naftową lub olej opałowy powstają w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników magazynowych ON i oleju opałowego. Odpady zbierane są do metalowych beczek i przewożone do Magazynu Olejów i Paliw, gdzie są magazynowane. Beczki umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wannach odciekowych i wybetonowanym podłożu. Pomieszczenia magazynowe są zabezpieczone przed wstępem osób postronnych. Odpady są przekazywane z innymi olejami podmiotom gospodarczym celem odzysku lub unieszkodliwienia.

Tabela Nr 12. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady składowane są w hali Wydziału TU, w stalowych kontenerach zbiorczych. Odpady w kontenerach odbierane są przez firmy zewnętrzne do odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady odwodnionej biomasy z osadników ścieków z mycia suszarni oraz wód opadowych wybierane są okresowo do kontenerów metalowych i wywożone na plac składowy biomasy obok kotłowni zakładu. Odpady są składowane na utwardzonym podłożu. Są one podawane wraz z biomasą do systemu napaliwiania kotłów na biomasę (Danstocker_i Vyncke). Transport wewnętrzzakładowy.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Taśmy transportowane są za pomocą wózków widłowych do Magazynu Odpadów. Odpady magazynowane są luzem na wybetonowanym podłożu i okresowo przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.

4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady są zbierane na poszczególnych Wydziałach, a następnie przekazywane do Magazynu Odpadów, skąd okresowo są przekazywane do regeneracji.
5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Uwodnione szlamy powstałe w wyniku żelowania i sedymentacji w zbiornikach bezodpływowych na Wydziałach TU i TW powstają w czasie czyszczenia zbiorników. Odpady wybierane są ręcznie do metalowych pojemników(lub palet-pojemników), w których przekazywane są okresowo do unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady zbierane są przez systemy odzuzłania i odpopielania kotłów oraz komór suszarni wiórów. Odpady są przenoszone za pomocą taśmociągu lub w kontenerach stalowych na plac magazynowy żużla obok kotłowni. Żużle magazynuje się na utwardzonym, ogrodzonym placu przy kotłowni. Stąd odpady ładowane są na środki transportu i przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady zbierane są przez systemy mokrego odzuzłania kotłów i przenoszone za pomocą taśmociągu na plac magazynowy żużla obok kotłowni. Żużle magazynuje się na utwardzonym, ogrodzonym placu przy kotłowni. Stąd odpady ładowane są na środki transportu i przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady są przekazywane do Magazynu Żelaza i Stali, a następnie podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym

			Działu Utrzymania Ruchu. Odpady są przekazywane do Magazynu Żelaza i Stali, a następnie podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady wspólnie z innymi odpadami złomu stalowego są przekazywane podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zbierane są do worków BIG-BAG usytuowanych na poszczególnych wydziałach. Worki z odpadami zbierane są okresowo przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami i przekazywane do recyklingu. Transport zapewnia odbiorca.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zbierane są do worków BIG-BAG usytuowanych na poszczególnych wydziałach. Worki z odpadami zbierane są okresowo przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami i przekazywane do recyklingu. Transport zapewnia odbiorca.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zbierane są luzem na paletach drewnianych na poszczególnych wydziałach. Palety z odpadami przekazywane są do Magazynu Żelaza i Stali, gdzie odpady są selektywnie magazynowane luzem (taśma stalowa) i na paletach (beczki). Opakowania przekazywane są podmiotom gospodarczym celem odzysku.
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady słuczki są zbierane do pojemników usytuowanych w Laboratorium Wydziału Jakości i Działu Ochrony Środowiska. Pojemniki z odpadami przekazuje się do Magazynu Odpadów, skąd są okresowo opróżniane przez uprawnione firmy i wywożone do odzysku lub unieszkodliwienia.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte worki filtracyjne, niezabrudzone tekstylia oraz niezanieczyszczona odzież robocza zbierane są selektywnie do pojemników rozmieszczonych na poszczególnych wydziałach. W pojemnikach tych odpady są transportowane do Magazynu Odpadów, gdzie zbierane są do pojemników

			<p>zbiornych.</p> <p>Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do odzysku lub unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.</p>
16.	16 01 03	Zużyte opony	<p>Zużyte opony są zbierane w Magazynie Odpadów. Odpady są okresowo przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.</p>
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpadowe urządzenia elektroniczne zbierane przez pracowników działu IT i magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu w biurówcu, skąd okresowo przekazywane są do odzysku.</p>
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Zbierane są do odpowiednich pojemników na poszczególnych Wydziałach. Pojemniki z odpadami przekazuje się do Magazynu Odpadów, skąd są odbierane przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia.</p>
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	<p>Odpady z miejsc ich wytworzenia zbierane są na przyczepy i wywożone na wyznaczone miejsce do Magazynu Żelaza i Stali. Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym. Odpady mogą być również wykorzystywane na terenie zakładu np. przy betonowaniu podłoża.</p>
20.	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpady żelaza i stali wożone są do są przekazywane do Magazynu Żelaza i Stali, gdzie składowane są na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.</p>
21.	17 04 07	Mieszanki metali	<p>Odpady żelaza i stali są przekazywane do Magazynu Żelaza i Stali, gdzie składowane są na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.</p>
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p>Odpady magazynowane są w pojemnikach stalowych, w których wożone są do Magazynu Żelaza i Stali, . Pojemniki składowane</p>

			są na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
23.	19 12 02	Złom, metale żelazne	Złom czysty: odpad jest magazynowany w kontenerach samochodowych (za rębakiem Hammel) lub w hali magazynowej luzem na betonowej wylewce. Złom zanieczyszczony: zbierany jest do metalowej ściany oporowej przy hali magazynowej od strony instalacji sortowania drewna recyklingowego. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne, guma	Odpady magazynowane są w prasie kontenerze. Następnie przed odbiorem wysypywane zostają w hali produkcyjnej na betonowej posadzce. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
25..	19 12 07	Drewno nie wymienione w 19 12 06	Odpady zbierane są do kontenerów samochodowych stojących przy placu linii recyklingu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
26.	19 12 09	Minerały (np. kamienie, piasek)	Odpady zbierane są na przymę przy hydroforni. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
27.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	Odpady zbierane są do kontenerów samowładowczych. Stoją na środku placu przy stanowisku poborów prób. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

E. W rozdziale III ustęp 2 punkt 1 po podpunkcie 5 dodają ppkt 6 o treści:

6. O k r e ś l a m miejsce magazynowania poszczególnych odpadów – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli Nr 12A:

Tabela Nr 12A. Miejsce magazynowania poszczególnych odpadów

Lp.	Kod	Nazwa Odpadu	Miejsce Magazynowania
A	03 01 99	Inne niewymienione odpady (Taśmy ściernie i transportowe)	Magazyn Odpadów
	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	
	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
	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)	
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	
	16 01 03	Zużyte opony	
	16 01 07*	Filtry olejowe	
	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (Świetlówki)	
	15 01 07	Opakowania ze szkła	
	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste (Toluen)	
	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	

B	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazyn Żelaza i Stali
	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
	15 01 04	Opakowania z metali	
	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
	17 04 05	Żelazo i stal	
	17 04 07	Mieszanki metali	
	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	
C	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazyn Olejów i Paliw
	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	
D	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Plac żużla przy Kotłowni
E	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Plac żużla przy Kotłowni

F. W rozdziale III ustęp 2 punkt 2 ppkt 2 o treści:

- 2. Określamy rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli Nr 13:**

Tabela Nr 13. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	40 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	60 000
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	300
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R3 - Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	80 000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000

6.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	200
7.	17 02 01	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	500
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	70 000
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	300
10.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	300

otrzymuje brzmienie:

2. O k r e ś l a m rodzaj i masę odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku w procesie R1 i R3 – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli Nr 13:

Tabela Nr 13. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku w procesie R1 i R3

Lp.	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Charakterystyka odpadów	Masa (Mg/rok)
Odpady poddawane odzyskowi R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii				
1.	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	03 01 82	Odwodnione osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	300,0
Odpady poddawane odzyskowi R3 – Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki				
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (wióry, zrżyny, trociny, klocki, płyta wiórowa)	03 01 05	Odpady stanowią zrzębki drzewne, zrżyny tartaczne, wióry, trociny, klocki, pył drzewny wykorzystywane do produkcji płyt wiórowych	60000,0
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady drewna opakowaniowego - palety, bębny, skrzynki, inne opakowania z drewna	50000,0
4.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Odpady drewna użytkowego różnego pochodzenia, nie stanowiące odpadów niebezpiecznych	2000,0
5.	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	17 02 01	Odpady drewna budowlanego (szalunki drewniane, elementy konstrukcyjne, płyty budowlane, itp.)	10000,0
6.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Odpady drewna po odzysku (np. wstępne rozdrobnienie, segregacja, itp.)	10000,0
7.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	Odpady drewna pochodzenia komunalnego np. boazeria	100,0

8.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Odpady drewna wielkogabarytowe z gospodarstw domowych (np. stare meble, elementy zabudowy drewnianej, itp.)	3000,0
----	-------------------------	----------	---	--------

G. W rozdziale III ustęp 2 punkt 2 ppkt 3 o treści:

3. Określam miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów:

- 1) Przetwarzanie odpadów wyszczególnionych w Tabeli Nr 13 niniejszej decyzji odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez Spółkę Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o., zlokalizowanej przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów na terenie, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.
- 2) Odpady wyszczególnione w Tabeli Nr 13 niniejszej decyzji będą poddawane odzyskowi w procesie: R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii i w procesie R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – na warunkach określonych w Tabeli Nr 14:

Tabela Nr 14. Opis metod przetwarzania odpadów

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Opis metod przetwarzania odpadu
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1			
- Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	Odpady kory i korka	03 01 01	Odpady, z uwagi na dużą kaloryczność, są wykorzystywane jako paliwo w kotle Danstocker i Vyncke. Odpady są podawane razem z biomasą (w tym produktami ubocznymi procesów produkcyjnych w zakładzie) do bunkrów napaliwiania kotłów. Z bunkrów odpady są transportowane do komór spalania kotłów. Kotły Danstocker i Vyncke są konstrukcjami z rusztami schodkowymi. W komorach spalania utrzymywana jest temperatura > 850 °C oraz zawartość O ₂ > 2%. Zdolność przetwarzania obu instalacji – 100 tys. ton/rok i 20 ton/godzinę.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	
3.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	03 01 82	
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R3			
- Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
4.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Grube frakcje odpadów są poddawane rozdrobnieniu w rębakach. Drobna frakcja np. trociny razem z pozostałym rozdrobnionym surowcem drzewnym wykorzystywane są w procesie technologicznym w instalacji do produkcji płyt wiórowych. Odpady są wykorzystane jako zamiennik surowego drewna w produkcji płyt wiórowych - proces przetwarzania odpadów R3
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	
6.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	

7.	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	17 02 01	(recykling substancji organicznych). Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji – 300 tys. ton/rok i 40 ton/godzinę.
8.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	
9.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	
10.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	

otrzymuje brzmienie:

3. O k r e ś l a m miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów:

- 1) Przetwarzanie odpadów wyszczególnionych w Tabeli Nr 13 niniejszej decyzji odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez Spółkę Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o., zlokalizowanej przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów na terenie, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.
- 2) Odpady wyszczególnione w Tabeli Nr 13 niniejszej decyzji będą poddawane odzyskowi w procesie: R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii i w procesie R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – na warunkach określonych w Tabeli Nr 14:

Tabela Nr 14. Opis metod przetwarzania odpadów

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Opis metod przetwarzania odpadu
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Odpady, z uwagi na dużą kaloryczność, są wykorzystywane jako paliwo w kotle Danstocker i Vyncke. Odpady są podawane razem z biomasą (w tym produktami ubocznymi procesów produkcyjnych w zakładzie) do bunkrów napaliwiania kotłów. Z bunkrów odpady są transportowane do komór spalania kotłów. Kotły Danstocker i Vyncke są konstrukcjami z rusztami schodkowymi. W komorach spalania utrzymywana jest temperatura > 550 °C oraz zawartość O ₂ > 2%. Zdolność przetwarzania obu instalacji – 100 tys. ton/rok i 20 ton/godzinę.
2.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	03 01 82	

Odpady poddawane odzyskowi w procesie R3 - Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
3.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	<p>Grube frakcje odpadów są poddawane rozdrobnieniu w rębakach. Drobną frakcją np. trociny razem z pozostałym rozdrobnionym surowcem drzewnym wykorzystywane są w procesie technologicznym w instalacji do produkcji płyt wiórowych. Odpady są wykorzystane jako zamiennik surowego drewna w produkcji płyt wiórowych</p> <p>- proces przetwarzania odpadów R3 (recykling substancji organicznych).</p> <p>Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji – 300 tys. ton/rok i 40 ton/godzinę.</p>
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	
5.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	
6.	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	17 02 01	
7.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	
8.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	
9.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	

H. W rozdziale III ustęp 2 punkt 2 ppkt 4 o treści:

4. O k r e ś l a m miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów – zgodnie z Tabelą Nr 15:

Tabela Nr 15. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia w ramach procesu R1 i R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	<p>Odpady o kodach: 03 01 01 oraz 03 01 05 są magazynowane luzem na nieutwardzonym placu paliw kotłowni zakładowej, skąd są podawane do instalacji napaliviania kotłów Danstocker i Vyncke.</p> <p>Odpady o kodzie 03 01 82 są magazynowane w kontenerach na placu paliw kotłowni zakładowej.</p>
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R3 - Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<p>Odpady są magazynowane na placu magazynowym surowca drzewnego. Odpady są magazynowane luzem</p>

5.	15 01 03	Opakowania z drewna	na betonowej wylewce. Plac jest skanalizowany. Wody opadowe kierowane są kolektorem i po oczyszczeniu odprowadzane do rowu melioracyjnego.
6.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
7.	17 02 01	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
10.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

otrzymuje brzmienie:

4. O k r e ś l a m miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów – zgodnie z Tabelą Nr 15:

Tabela Nr 15. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia w ramach procesu R1 i R3

Lp.	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Miejsca i sposoby magazynowania
Odpady poddawane odzyskowi R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Odpady te są magazynowane luzem obok osadów z zakładowej oczyszczalni ścieków 030182 na placu paliw kotłowni zakładowej
2.	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	03 01 82	Odpady o kodzie 03 01 82 są magazynowane luzem na placu paliw kotłowni zakładowej.
Odpady poddawane odzyskowi R3 – Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Odpady są magazynowane na placu magazynowym surowca drzewnego. Odpady są magazynowane luzem na betonowej wylewce. Plac jest skanalizowany. Wody opadowe kierowane są kolektorem i po oczyszczeniu odprowadzane do rowu melioracyjnego.
2.	Opakowania z drewna	15 01 03	
3.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	
4.	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	17 02 01	

5.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	
6.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	
7.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	
Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów			
1.	Złom, metale żelazne	19 12 02	Złom czysty: odpad jest magazynowany w kontenerach samochodowych (za rębakiem Hammel) lub w hali magazynowej luzem na betonowej wylewce. Złom zanieczyszczony: zbierany jest do metalowej ściany oporowej przy hali magazynowej od strony instalacji sortowania drewna recyklingowego.
2.	Tworzywa sztuczne, guma	19 12 04	Odpady magazynowane są w prasie kontenerze. Następnie przed odbiorem wysypywane zostają w hali produkcyjnej na betonowej posadzce.
3.	Drewno nie wymienione w 19 12 06	19 12 07	Odpady zbierane są do kontenerów samochodowych stojących przy placu linii recyklingu.
4.	Minerały (np. kamienie, piasek)	19 12 09	Odpady zbierane są na pryzmie przy hydroforni.
5.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	19 12 12	Odpady zbierane są do kontenerów samowyladowczych. Stoją na środku placu przy stanowisku poborów prób

I. W rozdziale III ustęp 2 punkt 2 po podpunkcie 4 dodaje ppkt 5 o treści:

5. O k r e ś l a m maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku – zgodnie z Tabelą Nr 15A:

Tabela Nr 15A. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane [Mg]	
			w tym samym czasie	w okresie roku
Odpady poddawane przetwarzaniu				
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (wióry, zrżyny, trociny, klocki, płyta wiórowa)	03 01 05	5000	60 000

2.	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	03 01 82	20	300
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	1000	50000
4.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	500	2000
5.	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	17 02 01	500	10000
6.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	1500	10000
7.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	50	100
8.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	250	3000
ODPADY DO PRZETWARZANIA ŁĄCZNIE			8820	135 400
Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów				
1.	Złom, metale żelazne	19 12 02	100	1500
2.	Tworzywa sztuczne, guma	19 12 04	40	200
3.	Drewno nie wymienione w 19 12 06	19 12 07	50	300
4.	Minerały (np. kamienie, piasek)	19 12 09	200	5000
5.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	19 12 12	50	500
ODPADY POWSTAJĄCE W WYNIKU PRZETWARZANIA ODPADÓW ŁĄCZNIE			440,0	7500

J. W rozdziale III ustęp 2 punkt 2 po podpunkcie 5 dodaję ppkt 6 o treści:

6. O k r e ś l a m największą masę 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 – zgodnie z Tabelą Nr 15B:

Tabela Nr 15B. 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	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie
Odpady poddawane przetwarzaniu			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (wióry,	03 01 05	5000

	zrzyny, trociny, klocki, płyta wiórowa)		
2.	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	03 01 82	20
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	1000
4.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	500
5.	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	17 02 01	500
6.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	1500
7.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	50
8.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	250
ODPADY DO PRZETWARZANIA ŁĄCZNIE			8820
Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów			
1.	Złom, metale żelazne	19 12 02	100
2.	Tworzywa sztuczne, guma	19 12 04	40
3.	Drewno nie wymienione w 19 12 06	19 12 07	50
4.	Minerały (np. kamienie, piasek)	19 12 09	200,0
5.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	19 12 12	50
ODPADY POWSTAJĄCE W WYNIKU PRZETWARZANIA ODPADÓW ŁĄCZNIE			440,0

K. W rozdziale III ustęp 2 punkt 2 po podpunkcie 6 dodaję ppkt 7 o treści:

7. O k r e ś l a m całkowitą pojemność sektorów magazynowych sortymentów drewna o numerach: 7a, 7b, 7c, 11, 11a, 12, 13, 13a, 14, 15 i 16 zgodnie z punktem 5.1.4. „Operatu przeciwpożarowego” przy ul. Bolesławieckiej 10 w Wieruszowie w ilości 37.262 Mg.

L. Pozostałe warunki określone w decyzji Starosty Wieruszowskiego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015 zmienionej ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 14 września 2017 roku znak: AS.6222.1.2017 oraz ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 9 lutego 2018 roku znak: AS.6222.1.2018 pozostawiam bez zmian.

Uzasadnienie

Starosta Wieruszowski decyzją z dnia 14 września 2017 roku znak: AS.6222.1.2017 udzielił Spółce Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000684630, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, prowadzonej przez Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o., na terenie zakładu Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

W dniu 11 grudnia 2019 roku do Starostwa Powiatowego w Wieruszowie wpłynął wniosek z dnia 28 listopada 2019 roku znak: NO/53/19 Spółki Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000684630, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416 o zmianę decyzji w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015, zmienionego ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 14 września 2017 roku znak: AS.6222.1.2017 oraz ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 9 lutego 2018 roku znak: AS.6222.1.2018.

Zgodnie z art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2020, poz. 797 ze zm.) Wnioskodawca jako zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej jest zwolniony z obowiązku przeprowadzenia kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

W dniu 9 stycznia 2020 roku do Starostwa Powiatowego w Wieruszowie Spółka Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. złożyła pismo znak: NO/53/19 z dnia 8 stycznia 2020 roku informujące, że z dniem 15 stycznia 2020 roku firma Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. stanie się właścicielem nieruchomości o nr ewidencyjnym 3244/1, obręb Klatka, Gmina Wieruszów, na której użytkowana jest obecnie przez firmę 3SPARE Sp. z o.o. instalacja przetwarzania drewna użytkowego.

Starosta Wieruszowski pismem z dnia 10 stycznia 2020 roku znak: AS.6222.1.2019 poinformował wnioskodawcę, iż z uwagi na konieczność uzupełnienia dokumentacji sprawa nie będzie załatwiona w terminie 30-dniowym, wskazując jednocześnie nowy termin załatwienia do dnia 10 lutego 2020 roku.

W dniu 7 lutego 2020 roku firma Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. złożyła w Starostwie Powiatowym w Wieruszowie uzupełnienie do wniosku z dnia 28 listopada 2019 roku znak: NO/53/19 o zmianę decyzji w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015, zmienionego ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 14 września 2017 roku znak: AS.6222.1.2017 oraz ostateczną decyzją Starosty Wieruszowskiego z dnia 9 lutego 2018 roku znak: AS.6222.1.2018.

Wnioskowane zmiany dotyczą:

- rozszerzenia zakresu terytorialnego instalacji, poprzez objęcie nią działki ewidencyjnej o nr 3244/1 położonej w obrębie 4 Klatka wraz ze znajdującą się na niej instalacją do przetwarzania odpadów drewna użytkowego oraz przeniesienia na firmę Pfeleiderer

Wieruszów Sp. z o.o. praw i obowiązków wynikających z pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie odpadów na terenie Zakładu Przerobu Drewna Poużytkowego w Wieruszowie (działka ewidencyjna nr 3244/1 – obręb Klatka, Gmina Wieruszów) udzielonego firmie 3SPARE Sp. z o.o. – siedzibą w Białymstoku, przy ul. Branickiego 17 A, 15-085 Białystok NIP 5423070660, REGON 200191258 decyzją Starosty Wieruszowskiego znak: AS.6230.1.2015 z dnia 26 lutego 2015 roku, zmienioną decyzją znak: AS.6230.2.2017 z dnia 12 stycznia 2018 roku,

- dodania nowych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 19 12 02, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 12 związane ze wzrostem zanieczyszczenia odpadów przyjmowanych do przetwarzania,
- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodach: 15 02 02*, 16 01 07*, oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 15 02 03, 12 01 15, 17 06 04 związane ze wzrostem awaryjności urządzeń,
- w związku z wybudowaniem Magazynu Odpadów oraz modernizacją Magazynu Odpadów Olejowych i zmianami ustawy o odpadach zmieniono miejsca magazynowania odpadów oraz w związku z wyłączeniem stosowania tych przepisów w sprawie uznania odpadów za produkt uboczny w stosunku do produktów przetwarzania drewna:
 - wykreślono z listy odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R1 odpady o kodach: 03 01 01 i 03 01 05,
 - zmniejszono ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R3 o kodzie 03 01 05,
- zmniejszono ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R3 o kodzie 20 01 38 w wyniku ograniczonej dostępności na rynku odpadów,
- zwiększono ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R3 o kodach: 15 01 03, 16 03 06, 17 02 01, 19 12 07, 20 03 07 w wyniku eksploatacji przejętej instalacji do przetwarzania odpadów,
- magazynowania odpadów o kodach: 19 12 02, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 09, 19 12 12 wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów,

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska Starosta Wieruszowski, pismem z dnia 10 lutego 2020 roku znak: AS.6222.1.2019, zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, podając do publicznej wiadomości, poprzez obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Wieruszowie informacji o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie do dnia 11 marca 2020 roku. We wskazanym terminie do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Starosta Wieruszowski pismem z dnia 10 lutego 2020 roku znak: AS.6222.1.2019 poinformował wnioskodawcę o nowym terminie załatwienia sprawy z uwagi na duże jej skomplikowanie, w tym dokonanie przez Łódzkiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi kontroli zakładu Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o. i uzyskanie postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska i wskazał termin do jej załatwienia na dzień 30 kwietnia 2020 roku.

Działając na podstawie art. 123 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 256), art. 48a ust. 1, 4 i 7, art. 41 ust. 2 i 3 pkt 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 roku w sprawie wysokości zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256) postanowieniem z dnia 20 marca 2020 roku znak: AS.6222.1.2019 Starosta Wieruszowski określił zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji bankowej w wysokości 2 670 960,60 zł (słownie: dwa miliony sześćset siedemdziesiąt tysięcy dziewięćset sześćdziesiąt złotych 60/100).

W dniu 26 marca 2020 roku Wnioskodawca przedłożył oryginał gwarancji bankowej na kwotę 2 670 960,60 zł umożliwiającą pokrycie kosztów wykonania zastępczego, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach.

W dniu 6 kwietnia 2020 roku do tutejszego urzędu wpłynęło postanowienie Łódzkiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi z dnia 3 kwietnia 2020 roku znak: I-S.7051.1.2020.jg pozytywnie oceniające pod względem ochrony środowiska, instalację oraz miejsca magazynowania odpadów w której jest prowadzone przetwarzanie odpadów przez Spółkę Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o..

Żądania wnioskodawcy zostały uwzględnione w niniejszej decyzji.

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji organ uznał, iż wnioskowane zmiany nie są istotną zmianą w instalacji, bowiem zgodnie z definicją zawartą w ustawie Prawo ochrony środowiska, przez istotną zmianę instalacji rozumie się przez to taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko oraz działalność wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W tym przypadku nie zachodzi taka przesłanka, gdyż żadna ze zmian w instalacji nie skutkuje zmianą w zakresie zdolności produkcyjnych ani też wielkości produkcji wyrobów gotowych.

Zgodnie z art. 15zszs ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 31 marca 2020 r. o zmianie ustawy o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2020 r. poz. 568), w związku z § 1 rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 20 marca 2020 r. w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu epidemii (Dz. U. z 2020 r. poz. 491 ze zm.) – w okresie stanu epidemii ogłoszonego z powodu COVID bieg terminów procesowych w postępowaniach administracyjnych nie rozpoczyna się, a rozpoczęty ulega zawieszeniu na ten okres.

Na podstawie art. 46 pkt 20 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020 r. poz. 875) uchyla się art. 15zszr i art. 15zszs ustawy z dnia 31 marca 2020 r. o zmianie ustawy o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw. Zgodnie z art. 68 ust. 6 terminy w postępowaniach, o których mowa w art. 15zszs ustawy zmienianej w art. 46, których bieg nie rozpoczął się na podstawie art. 15zszs tej ustawy, rozpoczynają bieg po upływie 7 dni od dnia wejścia w życie niniejszej ustawy. Zgodnie z art. 68 ust. 7 terminy w postępowaniach, o których mowa w art. 15zszs ustawy zmienianej w art. 46, których bieg uległ zawieszeniu na podstawie art. 15zszs tej ustawy, biegną dalej po upływie 7 dni od dnia wejścia w życie niniejszej ustawy.

Biorąc powyższe pod uwagę, na podstawie cytowanych we wstępie przepisów prawa orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Wieruszowskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Wnioskodawca dokonał opłaty skarbowej na konto Urzędu Miejskiego w Wieruszowie Nr 33 1020 4564 0000 5402 0060 5071 w wysokości 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100) za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Otrzymują :

1. Pfleiderer Wieruszów Sp. z o.o.
- ② a/a

Do wiadomości :

1. Marszałek Województwa Łódzkiego
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Kaliszu
4. Burmistrz Wieruszowa
5. Minister Środowiska – elektroniczna kopia



Z UP. STAROSTY
mgr Jacek Lipiński
NACZELNIK WYDZIAŁU ARCHITECTURY
BUDOWNICTWA I ŚRODOWISKA

odebrano :

09.06.2020 r.

Jacek Lipiński

