

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 3, art. 211, art. 214 ust. 5 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018r., poz. 799) oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257), po rozpatrzeniu wniosku **TANNE Sp. z o. o. z siedzibą w Ostrowi Mazowieckiej przy ul. Biała 1** (07-300 Ostrów Mazowiecka) z dnia 18 maja 2018 r.

## ZMIENIAM

pozwolenie zintegrowane, znak: OSGK.6223.6.2018.AO z dnia 9 marca 2018 r., wydane dla TANNE SP. Z O. O. z siedzibą w Warszawie przy ul. Nowogrodzkiej 50 lok. 515 (00-695 Warszawa), NIP: 844-23-54-584, REGON: 360890064, na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę, w następujący sposób:

- Zmienia się adres siedziby Wnioskodawcy (prowadzącego instalację) wskazany w sentencji decyzji na aktualny tj. ul. Biała 1, 07-300 Ostrów Mazowiecka.**

- Rozdział VI. Pkt 1, ppkt 1.1. otrzymuje brzmienie:**

### „1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza – emitory

| Kod emitora | Nazwa emitora/Źródło emisji                      | Opis źródła emisji oraz urządzeń ochronnych zmniejszających emisję                                                                    |
|-------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E1          | Filtr powietrza wspomagającego z rębaka          | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> . |
| E2          | Filtr powietrza rozdrabniaczy i młyna młotkowego | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> . |
| E2.1        | Filtr powietrza rozdrabniacza domielającego      | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> . |
| E2.2        | Filtr powietrza z młyna                          | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> . |
| E3          | Filtr dozowników i przesiewaczy CL i SL          | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> . |
| E4          | Filtr linii formującej                           | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> . |
| E5          | Filtr stacji formującej                          | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> . |

| Kod emitora | Nazwa emitora/Źródło emisji                                        | Opis źródła emisji oraz urządzeń ochronnych zmniejszających emisję                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------|--------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E6          | System oczyszczania oparów z prasy (WESP 2)                        | <p>Elektrofiltr mokry WESP 2 składa się z płuczki mokrej, która wypłukuje i kondensuje gazy odlotowe oraz elektrofiltru działającego w trybie mokrym, w którym zgromadzony materiał usuwa się z płyt kolektorów poprzez splukanie wodą z zainstalowanym mechanizmem do usuwania kropelek wody przed odprowadzeniem gazów odlotowych. Zebrany pył jest oddzielony od fazy wodnej.</p> <p>Do WESP 2 kierowane będą wstępnie oczyszczone gazy z prasy. W prasie właściwej, biorącej udział w procesie produkcji płyty, na skutek temperatury i ciśnienia, klej utwardza się w reakcji polikondensacji. Podczas tej reakcji, odparowuje woda i małe ilości formaldehydu. Gazy te, przy wyjściu z prasy mieszają się z pyłem i w postaci wilgotnej (opryskane wodą) będą kierowane do pneumatycznego wydechu dla procesu oczyszczania wstępnego. Woda obniża temperaturę gazu, który jest schłodzony do temp. ok. 25-30 oC, co pozwala na uzyskanie wysokiej sprawności redukcji formaldehydu w wyrzucanym powietrzu. Woda odpadowa z WESP 2 dla prasy przekazana jest do WESP 1 z suszarni gdzie poddana jest procesowi flotacji.</p> <p>WESP 2 dla prasy ma za zadanie obniżenie zawartości formaldehydu w gazach z prasy: gwarantowana zawartość pyłów w suchym gazie po oczyszczeniu – do 15,0 mg/Nm<sup>3</sup> w warunkach normalnych, gwarantowana maksymalne stężenie formaldehydu za filtrem wynosi: &lt; 15 mg/m<sup>3</sup>.</p> |
| E7          | Cyklofiltr silosa odrzutów                                         | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| E10         | Cyklofiltr transportu pneumatycznego z silosu odrzutów do suszarni | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| E11         | Cyklofiltr transportu pneumatycznego z sit do silosu pyłów         | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| E12         | Cyklofiltr transportu pneumatycznego granulatu do silosu granulatu | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| E13         | Cyklofiltr transportu pneumatycznego ze szliferek do silosu pyłów  | Wydajność odpylania wynosi 95-99,5% z gwarantowaną maksymalną zawartością pyłu PM10 po oczyszczeniu na poziomie 5 mg/m <sup>3</sup> .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| E14         | Wyrzut awaryjny za cyklonami suszarni                              | Emitor E14 funkcjonuje jedynie w przypadku awarii elektrofiltru mokrego WESP1. Emitor jest eksploatowany przez krótki okres czasu (założono 10 h/rok) wymagany do zatrzymania urządzeń. Spaliny po przejściu przez baterię cyklonów trafiają do atmosfery. Gwarantowana skuteczność odpylania baterii cyklonów wynosi 400 mg/m <sup>3</sup> .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| E15         | Filtr elektrostatyczny (WESP 1)                                    | Na terenie zakładu do ogrzewania obiektów zakładu oraz do suszenia będzie wykorzystywany kocioł o nominalnej mocy 49,9 MW zasilany biomasą. Spaliny z kotła będą kierowane do oczyszczania i następnie będą używane do                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

| Kod emitora | Nazwa emitora/Źródło emisji | Opis źródła emisji oraz urządzeń ochronnych zmniejszających emisję                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|-------------|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|             |                             | <p>procesu suszenia. Gazy posuszarnicze będą oczyszczane w WESP 1.</p> <p>WESP 1 po suszarni ma za zadanie doczyszczanie - w szczególności z pyłów - gazów po kotle energetycznym i suszarni.</p> <p>Elektrofiltr mokry WESP 1 składa się z płuczki mokrej, która wypłukuje i kondensuje gazy odlotowe oraz elektrofiltru działającego w trybie mokrym, w którym zgromadzony materiał usuwa się z płyt kolektorów poprzez splukanie wodą z zainstalowanym mechanizmem do usuwania kropelek wody przed odprowadzeniem gazów odlotowych. Zebrany pył jest oddzielony od fazy wodnej.</p> <p>Do WESP 1 kierowane będą wstępnie oczyszczone gazy z suszarni w 5 cyklonach. W WESP 1 będą poddawane procesowi oczyszczania końcowego. Gazy przejdą przez system płuczek w celu absorpcji przez cząsteczki wody cząstek pyłów. Rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia będą wymywane, a nierozpuszczalne substancje smoliste i oleje drzewne będą wytrącane. Następnie, wstępnie oczyszczone gazy przejdą przez pole elektrostatyczne, gdzie pozostałe cząstki stałe, aerozole i skondensowane węglowodory będą dalej wytrącane. Oczyszczony gaz zostanie odprowadzony do środowiska zewnętrznego. Szlamy i cząstki stałe wytrącone (wymyte) w procesach oczyszczania gazu z suszarni zbierane będą w zbiorniku na dnie WESP 1, gdzie cząstki stałe będą oddzielane w procesie dekantacji. Woda z procesu oczyszczania będzie używana w obiegu zamkniętym. Oczyszczona woda będzie zwracana do systemu płuczek, który na bieżąco uzupełniany będzie wodą świeżą. Równowaga wodna (pobór świeżej wody, flotacja wody zgromadzonej do oczyszczania) będzie monitorowane. Szlamy ze szczelnego pojemnika odbierane będą przez specjalistyczną firmę i przekazane na zewnątrz.</p> <p>Gwarantowana zawartość pyłów w suchym gazie po oczyszczeniu – do 50,0 mg/Nm<sup>3</sup> przy zawartości tlenu 6 % (13,3 mg/m<sup>3</sup> przy zawartości tlenu 17 %, co stanowi 9,975 mg/m<sup>3</sup> przy zawartości tlenu 18 %), gwarantowane maksymalne stężenie formaldehydu za filtrem wynosi: &lt; 10 mg/m<sup>3</sup>.</p> |
| E16         | Wyrzut awaryjny kotła       | <p>Emitor E16 – wyrzut awaryjny z kotła funkcjonuje w przypadku awarii elektrofiltra mokrego WESP1. Emitor jest eksploatowany przez krótki okres czasu wymagany do zatrzymania urządzeń (założono 24 h/rok). Spaliny z kotłowni kierowane są wówczas bezpośrednio do tego emitora. Następuje podwyższona emisja pyłu i formaldehydu.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| E17         | Kocioł awaryjny LPG         | <p>Emitor E17 (kocioł opalany gazem LPG) funkcjonuje jedynie w przypadku awarii kotłowni podstawowej opalanej biomasą i jedynie w sezonie grzewczym. Realizuje on zapotrzebowanie na ciepło ogrzewania pomieszczeń socjalno - biurowych. Założono pracę kotła awaryjnego 438 h/rok.</p> <p>W celu zapewnienia odpowiedniej ilości ciepła na terenie zakładu będzie zainstalowany kocioł awaryjny o mocy 7,8 MW. Kocioł awaryjny zasilany gazem LPG będzie uruchamiany tylko w przypadku całkowitego wyłączenia</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |

| Kod emitora | Nazwa emitora/Źródło emisji                   | Opis źródła emisji oraz urządzeń ochronnych zmniejszających emisję                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|             |                                               | kotłowni zasilanej biomasą, a zanieczyszczone gazy będą w tym wypadku wprowadzane bezpośrednio do atmosfery emitorem E17.                                                                                                                                                                                                                                               |
| E 25        | Wyciąg znad prasy nr 1 (budynek kaszerowania) | Prasa używana – linia nr 1, będzie miała wydajność 32 m <sup>3</sup> /h płyty wiórowej lub 2,5 m <sup>3</sup> /h płyty HDF, co stanowi średnio 42% wydajności całej instalacji kaszerowania.<br>Nie przewidziano urządzeń zmniejszających emisję z procesów kaszerowania.                                                                                               |
| E 26        | Wyciąg znad prasy nr 2 (budynek kaszerowania) | Prasa używana – linia nr 2, będzie pracować z wydajnością 44 m <sup>3</sup> /h płyty wiórowej lub 3,5 m <sup>3</sup> /h płyty HDF, co stanowi średnio 58% wydajności całej instalacji kaszerowania.<br>Nie przewidziano urządzeń zmniejszających emisję z procesów kaszerowania.                                                                                        |
| E 29        | Wyciąg z procesów spawania                    | Podczas eksploatacji zakładu będą prowadzone drobne prace naprawcze w których urządzenia będą spawane przy użyciu drutu spawalniczego. Szacuje się, że w ciągu roku będzie zużywane ok. 20 Mg drutu spawalniczego. Spawanie będzie prowadzone metodą MIG/MAG/MMA albo TIG w budynku warsztatu.<br>Nie przewidziano urządzeń zmniejszających emisję z procesów spawania. |

## 2. Rozdział VI. Pkt 1, ppkt 1.2. otrzymuje brzmienie:

### „1.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

| Charakterystyka emitorów |                                                  |              |               |                              |                        |                   |
|--------------------------|--------------------------------------------------|--------------|---------------|------------------------------|------------------------|-------------------|
| Kod emitora              | Nazwa emitora                                    | Wysokość [m] | Średnica [mm] | Przepływ [m <sup>3</sup> /h] | Temperatura gazów [°K] | Czas emisji h/rok |
| E1                       | Filtr powietrza wspomagającego z rębaka          | 18,5         | 700           | 20 000                       | 293                    | 7920              |
| E2                       | Filtr powietrza rozdrabniaczy i młyna młotkowego | 6            | 1400          | 100 000                      | 293                    | 7920              |
| E2.1                     | Filtr powietrza rozdrabniacza domielającego      | 13           | 800           | 30 000                       | 293                    | 7920              |
| E2.2                     | Filtr powietrza z młyna                          | 13           | 700           | 25 000                       | 293                    | 7920              |
| E3                       | Filtr powietrza wylotowego i transportu pyłu     | 11           | 1000          | 50 000                       | 318                    | 7920              |
| E4                       | Filtr dla linii formującej                       | 10           | 800           | 30 000                       | 293                    | 7920              |

| Charakterystyka emitorów |                                                            |              |               |                              |                        |                   |
|--------------------------|------------------------------------------------------------|--------------|---------------|------------------------------|------------------------|-------------------|
| Kod emitora              | Nazwa emitora                                              | Wysokość [m] | Średnica [mm] | Przepływ [m <sup>3</sup> /h] | Temperatura gazów [°K] | Czas emisji h/rok |
| E5                       | Filtr stacji formującej                                    | 12,6         | 1500          | 105 000                      | 293                    | 7920              |
| E6                       | System oczyszczania oparów z prasy (WESP 2)                | 28           | 1700          | 103 027                      | 333                    | 7920              |
| E7                       | Cyklofiltr silosa odrzutów                                 | 38           | 1000          | 50 000                       | 293                    | 7920              |
| E10                      | Cyklofiltr transportu pneum z silosa odrzutów do suszarni  | 14           | 500 x 450     | 4 400                        | 293                    | 7920              |
| E11                      | Cyklofiltr transportu pneum. Z sit do silosu pyłów         | 39           | 500 x 450     | 2 700                        | 293                    | 7920              |
| E12                      | Cyklofiltr transportu pneum. Granulatu do silosu granulatu | 39           | 500 x 450     | 2 866                        | 293                    | 7920              |
| E13                      | Cyklofiltr transportu pneum. Ze szlifierek do silosu pyłów | 39           | 500 x 450     | 2 300                        | 293                    | 7920              |
| E14                      | Wyrzut awaryjny za cyklonami suszarni                      | 25           | 2200          | 200 000                      | 398-408                | 10                |
| E15                      | Filtr Elektrostatyczny (WESP 1)                            | 39           | 3 100         | 220 000                      | 343                    | 7920              |
| E16                      | Wyrzut awaryjny kotła                                      | 30           | 1500          | 300 000                      | 973                    | 24                |
| E17                      | Kocioł awaryjny LPG                                        | 15           | 800           | 13 000                       | 403                    | 438               |
| E 25                     | Wyciąg znad prasy nr 1 (budynek kaszerowania)              | 6            | 250           | 8 000                        | 293                    | 7920              |
| E 26                     | Wyciąg znad prasy nr 2 (budynek kaszerowania)              | 6            | 250           | 8 000                        | 293                    | 7920              |
| E 29                     | Wyciąg z procesów spawania                                 | 12           | 200           | 0                            | 403                    | 1040              |

Emitory E14, E16 i E17 funkcjonują jedynie w sytuacjach awaryjnych

### 3. Rozdział VI. Pkt 1, ppkt. 1.3. otrzymuje brzmienie:

*„1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł.*

**Emisje dopuszczalne z emitora E1**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,10             | 0,792              |

**Emisje dopuszczalne z emitora E2**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,50             | 3,96               |

**Emisje dopuszczalne z emitora E2.1**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,15             | 1,188              |

**Emisje dopuszczalne z emitora E2.2**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,125            | 0,99               |

**Emisje dopuszczalne z emitora E3**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,25             | 1,98               |

**Emisje dopuszczalne z emitora E4**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,15             | 1,188              |

**Emisje dopuszczalne z emitora E5**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,525            | 4,158              |

**Emisje dopuszczalne z emitora E6**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 1,545            | 12,24              |
| Formaldehyd                                  | 1,545            | 12,24              |

**Emisje dopuszczalne z emitora E7**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,25             | 1,98               |

**Emisje dopuszczalne z emitora E10**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,022            | 0,1742             |

**Emisje dopuszczalne z emitora E11**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,0135           | 0,1069             |

**Emisje dopuszczalne z emitora E12**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,01433          | 0,1135             |

**Emisje dopuszczalne z emitora E13**

| Zanieczyszczenie                             | Emisja<br>[kg/h] | Emisja<br>[Mg/rok] |
|----------------------------------------------|------------------|--------------------|
| Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 0,0125           | 0,099              |

**Emisje dopuszczalne z emitora E15**

| Zanieczyszczenie | Emisja [kg/h] | Emisja [Mg/rok] |
|------------------|---------------|-----------------|
| Pył              | 2,926         | 23,1739         |
| Dwutlenek azotu  | 7,9189        | 38,7303         |
| Dwutlenek siarki | 9,7324        | 47,6            |
| Formaldehyd      | 2,2           | 17,424          |

**Emisje dopuszczalne ze źródeł i emitatorów E25 i E26**

| Emitor | Substancja              | Emisja [kg/h] | Emisja [Mg/rok] |
|--------|-------------------------|---------------|-----------------|
| E25    | Formaldehyd             | 0,12648       | 1,002           |
|        | Węglowodory alifatyczne | 1,2349        | 8,1502          |
| E26    | Formaldehyd             | 0,17472       | 1,3836          |
|        | Węglowodory alifatyczne | 1,7053        | 11,2551         |

**Emisje z procesu spawania, emitator E29:**

| Nazwa substancji zanieczyszczającej | Emisja chwilowa | Emisja roczna |
|-------------------------------------|-----------------|---------------|
|                                     | kg/h            | Mg/rok        |
| Pył całkowity                       | 0,12            | 0,1154        |
| pył PM 10 (5%)                      | 0,006           | 0,0058        |
| pył PM 2,5 (95%)                    | 0,114           | 0,1096        |
| tlenki azotu NOx                    | 0,02            | 0,0192        |

**Emisje dopuszczalne z emitatorów określone na podstawie konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych**

| Emitor | Zanieczyszczenie                             | Emisja mg/Nm <sup>3</sup> |
|--------|----------------------------------------------|---------------------------|
| E1     | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 5                         |
| E2     | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 5                         |
| E2.1   | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 5                         |
| E2.2   | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM2,5) | 5                         |

| Emitor | Zanieczyszczenie                                          | Emisja<br>mg/Nm <sup>3</sup>                                                                           |
|--------|-----------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E3     | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E4     | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E5     | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E6     | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 15                                                                                                     |
|        | Formaldehyd                                               | 15                                                                                                     |
|        | LZO                                                       | 100                                                                                                    |
| E7     | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E10    | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E11    | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E12    | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E13    | Pył ogółem (w tym 100% pył zawieszony PM <sub>2,5</sub> ) | 5                                                                                                      |
| E15    | Pył                                                       | 30<br>w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa)<br>oraz w stanie suchym, przy zawartości 18% tlenu  |
|        | Dwutlenek azotu                                           | 250<br>w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa)<br>oraz w stanie suchym, przy zawartości 18% tlenu |
|        | Formaldehyd                                               | 10<br>w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa)<br>oraz w stanie suchym, przy zawartości 18% tlenu  |
|        | LZO                                                       | 200<br>w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa)<br>oraz w stanie suchym, przy zawartości 18% tlenu |

**4. Rozdział VI, Pkt 1, ppkt. 1.4. otrzymuje brzmienie:****„1.4. Emisja roczna w warunkach normalnej pracy zakładu – dla instalacji IPPC**

| Nazwa zanieczyszczenia            | Emisja roczna |
|-----------------------------------|---------------|
|                                   | [Mg]          |
| pył ogółem                        | 52,3          |
| w tym pył do 2,5 µm               | 52,3          |
| w tym pył do 10 µm                | 52,3          |
| dwutlenek siarki                  | 47,6          |
| tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> | 38,8          |
| formaldehyd                       | 31,7          |
| węglowodory alifatyczne           | 16,3          |

**5. Rozdział VI. Pkt 1, ppkt. 1.5. otrzymuje brzmienie:****„1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza.**

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza wykonać na emitorach odprowadzających gazy odlotowe – zgodnie z zaleceniami Polskiej Normy – PN-Z-04030-7: 1994 „Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” na emitorach E1, E2, E2.1, E2.2, E3, E4, E5, E6, E7, E10, E11, E12, E13, E14, E15, E25 i E26.”

**6. Rozdział VI Pkt 2, ppkt. 2.1. otrzymuje brzmienie:****„2.1. Źródła emisji hałasu z instalacji:**

- źródła instalacyjne – wchodzące w skład instalacji IPPC są następujące:

| Kod źródła | Opis źródła                     | Czas pracy w ciągu doby [h] |           |
|------------|---------------------------------|-----------------------------|-----------|
|            |                                 | Pora dnia                   | Pora nocy |
| 3.(1)      | Budynek rębaka                  | 16                          | 0         |
| 4.         | Budynek mielenia                | 16                          | 8         |
| 6.         | Budynek domielania              | 16                          | 8         |
| 1222a      | Filtr odpylania rębaka          | 16                          | 8         |
| 1541       | Odpylanie pneumatyczne          | 16                          | 8         |
| 2402       | Silos odrzutów śruba obrotowa   | 16                          | 8         |
| 2408       | Wysokociśnieniowy agregat       | 16                          | 8         |
| 2408a      | Cyklofiltr odrzutów do suszarni | 16                          | 8         |
| 2420       | Suszarnia                       | 16                          | 8         |
| 2420a      | Wentylator główny               | 16                          | 8         |
| 2662       | Wysokociśnieniowy agregat       | 16                          | 8         |
| 2662a      | Cyklofiltr pyłu                 | 16                          | 8         |

| Kod źródła | Opis źródła                               | Czas pracy w ciągu doby [h] |           |
|------------|-------------------------------------------|-----------------------------|-----------|
|            |                                           | Pora dnia                   | Pora nocy |
| 2740       | Odpylanie pneumatyczne                    | 16                          | 8         |
| 2741       | Filtr                                     | 16                          | 8         |
| 2831       | Odpylanie pneumatyczne                    | 16                          | 8         |
| 2832       | Odpylanie pneumatyczne                    | 16                          | 8         |
| 4910       | Odpylanie linii formującej                | 16                          | 8         |
| 4911       | Filtr odpylania linii formującej          | 16                          | 8         |
| 4914       | Odpylanie komór wiatrowych linii formują  | 16                          | 8         |
| 4915       | Filtr odpylania komór wiatrowych          | 16                          | 8         |
| 4970       | Odpylanie piły diagonalnej                | 16                          | 8         |
| 4971       | Filtr odpylania piły diagonalnej          | 16                          | 8         |
| 5910       | Odpylanie linii szlifujące                | 16                          | 8         |
| 5911       | Filtr odpylania linii szlifującej         | 16                          | 8         |
| 5917       | Dmuchawa pyłu HD do silosa pyłowego       | 16                          | 8         |
| 5917a      | Cyklofiltr pyłu                           | 16                          | 8         |
| 7110       | Silos pyłowy rama przesuwna               | 16                          | 8         |
| 7115       | Separator pyłu                            | 16                          | 8         |
| 200.01     | Przenośnik łańcuchowy                     | 16                          | 0         |
| 200.02     | Przenośnik łańcuchowy                     | 16                          | 0         |
| 200.03     | Przenośnik łańcuchowy                     | 16                          | 0         |
| 200.04     | Korowarka                                 | 16                          | 0         |
| 200.05     | Podajnik wibracyjny                       | 16                          | 0         |
| 200.06     | Podajnik taśmowy                          | 16                          | 0         |
| 200.07     | Metal detektor                            | 16                          | 0         |
| 200.11     | Przenośnik taśmowy                        | 16                          | 0         |
| 200.12     | Przenośnik taśmowy                        | 16                          | 0         |
| 500.02     | Rozdzielacz                               | 16                          | 0         |
| 500.03     | Przenośnik taśmowy                        | 16                          | 0         |
| 500.04     | Transferowy Przenośnik taśmowy z rewerse  | 16                          | 8         |
| 500.07.01  | Przenośnik taśmowy                        | 16                          | 8         |
| 500.07.02  | Przenośnik taśmowy z rewersem             | 16                          | 8         |
| 500.08     | Transferowy Przenośnik taśmowy z rewersem | 16                          | 8         |
| 500.10     | Załadunek ruchomej podłogi                | 16                          | 8         |
| 500.13     | Załadunek ruchomej podłogi                | 16                          | 8         |
| 500.16     | Załadunek ruchomej podłogi                | 16                          | 8         |
| 500.19     | Załadunek ruchomej podłogi                | 16                          | 8         |
| 500.22     | Przenośnik taśmowy                        | 16                          | 8         |
| 500.23     | Taśma magnetyczna                         | 16                          | 8         |
| 500.24     | System sita rolkowe DYNASCREEN            | 16                          | 8         |
| 500.26     | Single chain conveyor                     | 16                          | 8         |
| 500.27     | Pojedynczy Przenośnik śrubowy             | 16                          | 8         |
| 700.16     | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy          | 16                          | 8         |
| 700.23     | Przenośnik taśmowy                        | 16                          | 8         |
| 1000.00    | Śluza celkowa                             | 16                          | 8         |
| 1000.00.01 | Podwójny Przenośnik śrubowy               | 16                          | 8         |
| 1000.01    | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy          | 16                          | 8         |

| Kod źródła    | Opis źródła                         | Czas pracy w ciągu doby [h] |           |
|---------------|-------------------------------------|-----------------------------|-----------|
|               |                                     | Pora dnia                   | Pora nocy |
| 1000.02       | Śluza obrotowa                      | 16                          | 8         |
| 1000.03       | Rozdzielacz                         | 16                          | 8         |
| 1000.10       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.11       | Sito oscylacyjne SUPERSCREEN        | 16                          | 8         |
| 1000.12       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.13       | Sito oscylacyjne SUPERSCREEN        | 16                          | 8         |
| 1000.14       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.15       | Sito oscylacyjne SUPERSCREEN        | 16                          | 8         |
| 1000.16       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.17       | Sito oscylacyjne SUPERSCREEN        | 16                          | 8         |
| 1000.18       | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy    | 16                          | 8         |
| 1000.19       | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy    | 16                          | 8         |
| 1000.20       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.21       | Przesiewacz powietrzny Windsifter   | 16                          | 8         |
| 1000.21.1     | Rozdzielacz                         | 16                          | 8         |
| 1000.21.2     | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy    | 16                          | 8         |
| 1000.22       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.24i25i26 | System odpylania silosa             | 16                          | 8         |
| 1000.27       | Pojedynczy Przenośnik łańcuchów     | 16                          | 8         |
| 1000.28       | Pojedynczy Przenośnik łańcuchów     | 16                          | 8         |
| 1000.29       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.30       | Przesiewacz powietrzny Airgrader    | 16                          | 8         |
| 1000.31       | Pojedynczy Przenośnik śrubowy       | 16                          | 8         |
| 1000.32       | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.34i35i36 | System odpylania silosa             | 16                          | 8         |
| 1000.37       | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy    | 16                          | 8         |
| 1000.37a      | Podwójny Przenośnik śrubowy         | 16                          | 8         |
| 1000.38       | Pojedynczy Przenośnik śrubowy       | 16                          | 8         |
| 1000.39       | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy    | 16                          | 8         |
| 1000.39.0     | Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy    | 16                          | 8         |
| 1000.39.1     | Przenośnik śrubowy z rewersem       | 16                          | 8         |
| 1000.41i42i43 | System odpylania silosa             | 16                          | 8         |
| 1000.46       | Przenośnik śrubowy z rewersem       | 16                          | 8         |
| S1000.05      | System odpylania                    | 16                          | 8         |
| S1000.06      | System odpylania                    | 16                          | 8         |
| Slide FS      | Rama ślizgowa FS                    | 16                          | 8         |
| HPF           | HPF Transport wysokociśnieniowy HPF | 16                          | 8         |
| FFC           | FFC cyklon granulatu                | 16                          | 8         |
| UnDust        | Odpylanie                           | 16                          | 8         |
| DSS           | DSS Podwójny Przenośnik śrubowy     | 16                          | 8         |
| CH.CONV       | CHCONV Przenośnik łańcuchowy        | 16                          | 8         |
| WESP1         | Filtr elektrostatyczne WESP1        | 16                          | 8         |
| WESP2         | Filtr elektrostatyczny WESP2        | 16                          | 8         |
| B1            | Przenośnik taśmowy podłogi ruchomej | 16                          | 0         |
| EF1-EF5       | Wentylator dachowy                  | 16                          | 8         |

| Kod źródła  | Opis źródła        | Czas pracy w ciągu doby [h] |           |
|-------------|--------------------|-----------------------------|-----------|
|             |                    | Pora dnia                   | Pora nocy |
| EF8.1       | Wentylator dachowy | 16                          | 8         |
| EF8.2       | Wentylator dachowy | 16                          | 8         |
| EF9.1       | Wentylator dachowy | 16                          | 8         |
| EF9.2       | Wentylator dachowy | 16                          | 8         |
| ACH1 i ACh2 | Agregat chłodniczy | 16                          | 8         |
| KL01-KL37   | Klimatyzatory      | 16                          | 8         |

## 7. Rozdział VI Pkt 3, ppkt. 3.1. otrzymuje brzmienie:

„3.1. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczone do wytworzenia w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji wraz z podaniem ich składu chemicznego i właściwości

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                               | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.   | 03 01 04*  | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne | 0,5                                 | Miejsce powstawania: laboratorium, próbki płyty po badaniu ekstrakcji perforatorem. Kawałki płyty nasączone toluenem. Odpady magazynowane w szczelnym pojemniku z pokrywą i przechowywane w magazynku odpadów niebezpiecznych.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 2.   | 03 01 05   | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04       | 25 000,00                           | Miejsce powstania, budynek produkcyjny oraz produkcyjno-magazynowy, urządzenia i instalacje przygotowania surowca. Odpad ten stanowią: pyły szlifierskie z instalacji odpylających oraz pył z sit z odsiewania frakcji podstawowej oraz w niewielkiej ilości odpady kawałkowe.<br>Jest to odpad sypki, suchy. Właściwości: palny.<br>Podstawowy skład chemiczny to celuloza.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 3.   | 03 01 99   | Inne niewymienione odpady                                                                   | 380,00                              | Z instalacji produkcji płyty - Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych w hali produkcyjnej. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium.<br>Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą/uwodnioną, część będzie w postaci osadu, część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną. W składzie odpadów będą niewielkie ilości żywic formaldehydowo-mocznikowych, utwardzaczy-mocznik, saletra amonowa, woda. Ponadto w odpadach tych mogą występować kamienie, metale wytwarzane w wyniku separacji na sitach. |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                             | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|------|------------|-----------------------------------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|      |            |                                                           |                                     | Z instalacji kaszerowania:<br>- zużyty papier ścierny po pracy szlifierki<br>- resztki folii „finisz”<br>Właściwości: palny.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 4.   | 07 02 13   | Tworzywa sztuczne                                         | 100,00                              | Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu oklejania płyt. Odpad w postaci stałej, łatwopalnej.<br>Podstawowy skład chemiczny: polimery syntetyczne z grupy polimerów winylowych (PCV/ABS).<br>Właściwości: palny, obojętny.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 5.   | 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17   | 1,50                                | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 powstawać będzie w części biurowo – administracyjnej w zakładzie w wyniku prowadzenia działalności administracyjnej.<br>Odpady te nie należą do grupy odpadów niebezpiecznych.<br>Odpad w postaci stałej, skład zużyte tonery z drukarek zakładowych. Postać sypka.<br>Podstawowy skład chemiczny: węgiel, pigmenty<br>Właściwości: proszek tonera ma właściwości higroskopijne oraz może powodować reakcję alergiczną                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 6.   | 08 04 10   | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 100,00                              | Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej).<br>Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych.<br>Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium.<br>Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.<br>Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną; wówczas skład to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.<br>Właściwości: palny. |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                      | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7.   | 08 04 11*  | Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 100,00                              | <p>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej).</p> <p>Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium.</p> <p>Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Właściwości: ekotoksyczne</p> |
| 8.   | 08 04 12   | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11                                           | 25,00                               | <p>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw nie zawierających substancji szczególnie szkodliwych i niebezpiecznych.</p> <p>Odpady posiadają postać ciekłą, lub bardzo uwodnionego osadu. Skład odpadów to woda z domieszkami klejów wodnych (dyspersyjnych) i termotopliwych.</p> <p>Właściwości: inne niż niebezpieczne uwodnione syntetyczne aminowe lub naturalne polimery w postaci koloidalnej zawiesiny</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                 | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 9.   | 08 04 13*  | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 50,00                               | <p>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Część z tych odpadów należy do grupy odpadów niebezpiecznych z uwagi na zawartość w swym składzie substancji niebezpiecznych będących w stosowanych w przedmiotowej fabryce klejach</p> <p>Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium.</p> <p>Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Właściwości: ekotoksyczne</p> |
| 10.  | 08 04 14   | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13                                           | 50,00                               | <p>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej).</p> <p>Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium.</p> <p>Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Właściwości: ekotoksyczne</p>                                                                                                                                                                                     |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                              | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 11.  | 08 04 15*  | Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 50,00                               | <p>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Część z tych odpadów należy do grupy odpadów niebezpiecznych z uwagi na zawartość w swym składzie substancji niebezpiecznych będących w stosowanych w przedmiotowej fabryce klejach lub też do grupy odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium.</p> <p>Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Właściwości: ekotoksyczne</p> |
| 12.  | 08 04 99   | Inne niewymienione odpady                                                                                  | 50,00                               | <p>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej).</p> <p>Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium.</p> <p>Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.</p> <p>Właściwości: palne</p>                                                                                                                                                                                                                                               |
| 13.  | 10 01 01   | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)          | 5000,00                             | <p>Odpady te wytwarzane będą w zakładowej kotłowni w wyniku spalania biomasy roślinnej.</p> <p>Postać stała/uwilgotniona</p> <p>Podstawowy skład chemiczny: C, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, K<sub>2</sub>O, MgO, pH ok. 10-13.</p> <p>Właściwości: odpad obojętny.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 14.  | 10 01 04*  | Popioły lotne i pyły z paliw płynnych                                                                      | 5,0                                 | <p>Odpad powstanie w wyniku pozyskiwania ciepła z wykorzystywania kotła awaryjnego. Postać stała/sypka.</p> <p>Właściwości: odpad obojętny</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 15.  | 10 01 19   | Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18                 | 18,00                               | <p>Odpady te wytwarzane będą na skutek procesu oczyszczania gazów w WESP, gdzie są oczyszczane gazy posuszarnicze. WESP jest systemem czyszczenia powietrza na mokro. Odpad w postaci półpłynnej z normalnej pracy WESP-u (oczyszczania powietrza na mokro). Skład to woda, pył drzewny, włókno drzewne, które osadziły się podczas procesu (oczyszczania powietrza na mokro) na ścianach zbiornika.</p> <p>Właściwości: obojętne</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                         | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 16.  | 10 01 23   | Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22*                                 | 25,00                               | Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22* powstawać będą na skutek czyszczenia kotła i WESP. WESP jest systemem czyszczenia powietrza na mokro. System ten około raz, dwa razy do roku będzie wymagał czyszczenia wodą. Odpad ma postać półpłynną – szlam będący mieszaniną pyłów i wody.<br>Właściwości: obojętne                    |
| 17.  | 12 01 01   | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów                                                 | 5,40                                | Odpady te wytwarzane będą w warsztacie podczas prowadzenia prac konserwatorskich, naprawczych przede wszystkim z procesu obróbki metali powstających na takich maszynach jak: frezarka, tokarka, wiertarka w warsztacie zakładu oraz na hali produkcyjnej. Postać stała odpadu.<br>Skład chemiczny: Fe i jego stopy<br>Właściwości: obojętne                      |
| 18.  | 12 01 03   | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych                                                     | 0,90                                | Odpady te wytwarzane są w warsztacie podczas prowadzenia prac konserwatorskich, naprawczych przede wszystkim z procesu obróbki metali powstających na takich maszynach jak: frezarka, tokarka, wiertarka w warsztacie zakładu oraz na hali produkcyjnej.<br>Resztki metali nieżelaznych np.: brąz, aluminium, mosiądz .<br>Postać stała.<br>Właściwości: obojętne |
| 19.  | 12 01 06*  | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów    | 10,00                               | Odpad powstający w warsztacie.<br>Odpad w postaci stałej lub półpłynnej zawierający chłodziwo, opiłki metali, olej.<br>Właściwości: ekotoksyczne                                                                                                                                                                                                                  |
| 20.  | 12 01 07*  | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów | 10,00                               | Odpad powstający w warsztacie.<br>Odpad w postaci stałej lub półpłynnej zawierający chłodziwo, opiłki metali, olej.<br>Odpad niebezpieczny dla środowiska.<br>Właściwości: ekotoksyczne                                                                                                                                                                           |
| 21.  | 12 01 12*  | Zużyte woski i tłuszcze                                                                               | 10,00                               | Pozostałości zużytych wosków i tłuszczów stosowanych podczas prac związanych z obróbką metali - prac naprawczych prowadzonych w ramach prac utrzymaniowych.<br>Właściwości: postać stała oleista w której składzie znajdują się substancje niebezpieczne                                                                                                          |
| 22.  | 12 01 13   | Odpady spawalnicze                                                                                    | 9,00                                | Miejsce powstania odpadu: warsztat.<br>Resztki drutu, metale żelazne, związki mineralne. Odpad w postaci stałej. Właściwości: obojętne.                                                                                                                                                                                                                           |
| 23.  | 12 01 16*  | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne                                            | 10,00                               | Miejsce powstania odpadu: warsztat.<br>Drobne resztki metali po szlifowaniu, np.: zawierające substancje niebezpieczne. Postać drobnych opiłków.<br>Właściwości: ekotoksyczne                                                                                                                                                                                     |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                               | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------|------------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 24.  | 12 01 17   | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16                        | 80,00                               | Miejsce powstania odpadu: warsztat.<br>Drobne resztki metali : żelaza i stali po szlifowaniu. Postać drobnych opiłków.<br>Właściwości: obojętne                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 25.  | 13 01 10*  | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | 10,00                               | Przedmiotowy rodzaj odpadów wytwarzany będzie w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych. Odpad ten wytwarzany będzie na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej i warsztacie, w zależności od miejsca konserwacji i remontu. Odpady te stanowią formę uwodnioną i należą do grupy odpadów niebezpiecznych.<br>Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 26.  | 13 01 11*  | Syntetyczne oleje hydrauliczne                                              | 15,00                               | Przedmiotowy rodzaj odpadów wytwarzany będzie w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych. Odpad ten wytwarzany będzie na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej i warsztacie, w zależności od miejsca konserwacji i remontu. Odpady te stanowią formę uwodnioną i należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpad w postaci płynnej zawierający emulsje olejowe stosowane w zakładzie. Skład chemiczny: dialkiloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp.<br>Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne |
| 27.  | 13 01 13   | Inne oleje hydrauliczne                                                     | 5,00                                | Odpad ten zaliczany jest do podgrupy następujących odpadów: odpadowe oleje hydrauliczne. Odpady te stanowią formę uwodnioną i należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpad w postaci płynnej zawierający emulsje olejowe stosowane w zakładzie. Skład chemiczny: dialkiloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp.<br>Właściwości: palne                                                                                                                                                                                                          |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                    | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 28.  | 13 02 04*  | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne       | 18,00                               | <p>Odpady będą wytwarzane w warsztacie zakładowym podczas wymiany oleju w transporcie wewnętrznym oraz w urządzeniach.</p> <p>Odpad ten zaliczany jest do podgrupy następujących odpadów: odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Należą one do grupy odpadów niebezpieczny. Skład chemiczny tych odpadów jest uzależniony od: rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas wymiany i magazynowania olejów.</p> <p>Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w olejach pracowanych szacuje się na 20 – 30 % mas. Składają się na nie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— woda – do 10 % mas.,</li> <li>— niespalone paliwo – do 10 % mas.,</li> <li>— produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5 % mas.</li> </ul> <p>Skład chemiczny: dialkyloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp.</p> <p>Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne</p> |
| 29.  | 13 02 05*  | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 5,00                                | <p>Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstawać będą głównie w warsztacie w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i pojazdów mechanicznych. Odpady te wytwarzane będą również w kompresorowni oraz w innych częściach zakładu w zależności od ustawienia i lokalizacji maszyn.</p> <p>Są to zużyte oleje przekładniowe i smarowe z maszyn i pojazdów stosowanych w zakładzie.</p> <p>Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 30.  | 13 02 06*  | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                             | 9,00                                | <p>Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstawać będą głównie w warsztacie w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i pojazdów mechanicznych. Odpady te wytwarzane będą również w kompresorowni oraz w innych częściach zakładu w zależności od ustawienia i lokalizacji maszyn.</p> <p>Są to zużyte oleje przekładniowe i smarowe z maszyn i pojazdów stosowanych w zakładzie.</p> <p>Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 31.  | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                    | 18,00                               | <p>Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstawać będą głównie w warsztacie w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i pojazdów mechanicznych. Odpady te wytwarzane będą również w kompresorowni oraz w innych częściach zakładu w zależności od ustawienia i lokalizacji maszyn.</p> <p>Są to zużyte oleje przekładniowe i smarowe z maszyn i pojazdów stosowanych w zakładzie.</p> <p>Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                                          | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 32.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                                                                                                                                                         | 800,00                              | Opady opakowaniowe powstawać będą w całym zakładzie: na halach produkcyjnych, warsztacie, w części biurowo – administracyjnej itd. Postać stała. Właściwości: palne, neutralne dla środowiska.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 33.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                                                                                                                        | 800,00                              | Opady opakowaniowe powstawać będą w całym zakładzie: na halach produkcyjnych, warsztacie, w części biurowo – administracyjnej itd. Skład chemiczny PE, PP, PCV. Właściwości: palne.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 34.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                                                                                                                                                                    | 200,00                              | Opakowania z drewna, będą powstawać na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej oraz w warsztacie. Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: palne.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| 35.  | 15 01 04   | Opakowania z metali                                                                                                                                                                                    | 200,00                              | Opakowania z metali, będą powstawać na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej, warsztacie oraz części socjalno-biurowej. Skład chemiczny: stopy żelaza z węglem, nikiel, chrom, kobalt, aluminium. Właściwości: ciało stałe, ferromagnetyczne, ulegające korozji.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 36.  | 15 01 07   | Opakowania ze szkła                                                                                                                                                                                    | 0,5                                 | Opakowania ze szkła będą powstawać na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej z warsztacie oraz części administracyjno biurowej. Skład chemiczny: krzemionka. Właściwości: obojętne, wysoka temp. topnienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 37.  | 15 01 06   | Zmieszane odpady opakowaniowe                                                                                                                                                                          | 1 200,00                            | Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów opakowaniowych których nie da się mechanicznie rozdzielić na surowce wtórne (kartony wielowarstwowe, folie wielowarstwowe, taśmy, itp), oraz pozostałe rodzaje odpadów których nie dało się odsegregować i sklasyfikować w innej grupie. Właściwości: palne.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 38.  | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub innymi zanieczyszczone                                                                                                              | 5,0                                 | Opakowania zawierające pozostałości p substancjach niebezpiecznych, powstają na terenie całego zakładu w szczególności w dziale produkcji, warsztacie podczas przeglądu, napraw, konserwacji i czyszczenia oraz stosowania różnego rodzaju substancji chemicznych, i w laboratorium. Właściwości: ekotoksyczne                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 39.  | 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) | 3,50                                | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstają na terenie całego zakładu w szczególności w dziale produkcji, warsztacie podczas przeglądu, napraw, konserwacji i czyszczenia oraz stosowania różnego rodzaju substancji chemicznych, którymi zanieczyszczone są rękawice, ubrania, czyściwo oraz w laboratorium. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne. Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent, czyściwo zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne, włóknina, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylenowe maty, trociny zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Właściwości: palne, ekotoksyczne. |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                  | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 40.  | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 9,00                                | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpiecznymi powstają w dziale produkcji, warsztacie podczas przeglądu, napraw, konserwacji i czyszczenia oraz stosowania różnego rodzaju substancji chemicznych, którymi zanieczyszczone są rękawice, ubrania, czyściwo oraz w laboratorium.<br>Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent, czyściwo zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Właściwości: palne                                                                             |
| 41.  | 16 01 03   | Zużyte opony                                                                                                                   | 9,00                                | Powstają one w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych w warsztacie w miejscu prowadzenia napraw.<br>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów: zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny poza drogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08).<br>Do podstawowych składników opon należą: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Wg Literatury opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy.<br>Właściwości: palny. Odpad stały         |
| 42.  | 16 01 07*  | Filtry olejowe                                                                                                                 | 5,00                                | Powstają one w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych w warsztacie oraz w innych częściach instalacji w zależności od miejsca prowadzenia napraw.<br>Filtry olejowe powstają w wyniku wymiany filtrów zanieczyszczonych olejami hydraulicznymi, przekładniowymi w maszynach. Odpady stałe.<br>Właściwości: palne, ekotoksyczne.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 43.  | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                | 5,00                                | Odpad ten powstawać będzie w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC, podczas zużycia źródła światła.<br>Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych Odpad ten należy do grupy odpadów niebezpiecznych.<br>Świetlówka zbudowana jest najczęściej w formie rury szklanej z wolframowymi elektrodami zatopionymi na obu końcach. We wnętrzu rury znajduje się niewielka ilość rtęci i gaz szlachetny. Wewnętrzna ścianka rury pokryta jest warstwą luminoforu.<br>Skład: metale żelazne, nieżelazne, tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, krzemionka, rtęć, arsen, ołów.<br>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne i rakotwórcze. |
| 44.  | 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13                                                                   | 1,00                                | Miejsce powstania: budynki produkcyjne. Zużyte urządzenia elektroniczne nie zawierające elementów niebezpiecznych, w tym opakowania po tonerach do drukarek.<br>Skład chemiczny: plastik PE, reszki tonera zawierające C i pigment.<br>Właściwości: zużyte urządzenia mają postać stałą, resztki tonera, postać sypka, odpad obojętny.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 45.  | 16 02 15*  | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń                                                       | 1,00                                | Miejsce powstania: budynki produkcyjne. Zużyte urządzenia elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne. Skład chemiczny: plastik PE, metale kolorowe. Postać stała odpadu.<br>Właściwości: ekotoksyczne                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                        | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 46.  | 16 05 04*  | Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne                                                                                               | 0,25                                | Odpady powstawać będą przede wszystkim w wyniku prac działu utrzymania ruchu, odpady zaliczane są do podgrupy: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia, przechowywane w magazynku odpadów niebezpiecznych                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 47.  | 16 05 06*  | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | 2,00                                | Powstają one w wyniku funkcjonowania laboratorium. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia. Należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te stanowią resztki nieużytych chemikaliów oraz odczynników laboratoryjnych: np. kwas solny, kwas siarkowy, toluen, itp. Mogą mieć postać płynną lub stałą. Właściwości: ekotoksyczne.                                                                                     |
| 48.  | 16 05 07*  | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)                                                      | 2,00                                | Powstają one w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia. Należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te stanowią resztki nieużytych chemikaliów oraz odczynników laboratoryjnych: np. kwas solny, kwas siarkowy, toluen, itp. Mogą mieć postać płynną lub stałą. Właściwości: ekotoksyczne.                                                                         |
| 49.  | 16 05 08*  | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)                                                         | 2,00                                | Powstają one w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia. Należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te stanowią resztki nieużytych chemikaliów oraz odczynników laboratoryjnych: np. kwas solny, kwas siarkowy, toluen, itp. Mogą mieć postać płynną lub stałą. Właściwości: ekotoksyczne.                                                                         |
| 50.  | 16 06 01*  | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                                                                       | 9,00                                | Odpady te powstawać będą sporadycznie w wyniku funkcjonowania urządzeń. Baterie i akumulatory ołowiowe oparte są na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu(IV) (PbO <sub>2</sub> ) oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu.<br>Skład: ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne głównie polipropylen, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: żrące, trujące, ekotoksyczne. |
| 51.  | 16 06 02*  | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe                                                                                                                                | 10,00                               | Odpady te powstawać będą sporadycznie w wyniku funkcjonowania urządzeń. W przypadku innych baterii i akumulatorów są to baterie i akumulatory niklowo-kadmowe. Ogniwo to składa się z elektrody ujemnej - kadmowej i dodatniej - niklowej oraz elektrolitu, którym jest roztwór wodny wodorotlenku potasu. Skład: zasadowy tlenek niklu, metaliczny kadm, tworzywa sztuczne głównie polipropylen, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: żrące, trujące, ekotoksyczne.         |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                              | Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok] | Miejsce powstawania odpadu oraz charakterystyka odpadu wraz ze składem chemicznym oraz właściwościami                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|------|------------|------------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 52.  | 16 06 05   | Inne baterie i akumulatory                                 | 10,00                               | Odpady te powstawać będą sporadycznie w wyniku funkcjonowania urządzeń.<br>Baterie i akumulatory niklowo-metaliczno-wodorkowe. Składają się z płytki niklowej, stanowiącej elektrodę dodatnią, stopu metali ziem rzadkich (manganu, niklu, aluminium, magnezu i kobaltu - ich skład procentowy decyduje o właściwościach akumulatora), będącego elektrodą ujemną, elektrolitu zasadowego oraz separatora poliamidowego lub polietylenowego.<br>Właściwości: żrące                                                                                                                                                                                       |
| 53.  | 16 06 06*  | Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów | 1,00                                | Odpad może powstawać podczas uzupełniania baterii stosowanych w urządzeniach, które występować będą w omawianej instalacji IPPC. Zakład będzie posiadał baterie wymienne, ale może zdarzyć się sytuacja, że elektrolit będzie dolewany albo nastąpi wyciek z baterii wówczas powstanie odpad o tym kodzie.<br>Elektrolit w postaci płynnej pochodzący z uzupełniania baterii akumulatorów. W sytuacji uszkodzonych baterii czy akumulatorów wyciekający elektrolit w formie kwasu siarkowego jest gromadzony w oddzielnym pojemniku a następnie oddawany firmie zewnętrznej do utylizacji.<br>Właściwości: postać ciekła, żrące, trujące, ekotoksyczne. |
| 54.  | 17 04 05   | Żelazo i stal                                              | 200,00                              | Odpady powstawać będą w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych.<br>Miejsce powstawania odpadu uzależnione jest od posadowienia maszyn.<br>Odpady te powstają sporadycznie kilka razy w ciągu roku.<br>Odpady w postaci stałej takie jak: żelazo, stal. Właściwości: obojętne                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 55.  | 17 04 07   | Mieszaniny metali                                          | 180,00                              | Odpady powstawać będą w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych.<br>Miejsce powstawania odpadu uzależnione jest od posadowienia maszyn.<br>Odpady te powstają sporadycznie kilka razy w ciągu roku.<br>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów: odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali. Odpady w postaci stałej takie jak: mieszaniny metali.<br>Właściwości: obojętne                                                                                                                                                                                                                                |
| 56.  | 17 04 11   | Kable inne niż wymienione w 17 04 10                       | 10,00                               | Odpady powstawać będą w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych.<br>Miejsce powstawania odpadu uzależnione jest od posadowienia maszyn.<br>Odpady te powstają sporadycznie kilka razy w ciągu roku.<br>Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów: odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali. Odpady w postaci stałej takie jak: pozostałości kabli elektrycznych.<br>Właściwości: obojętne                                                                                                                                                                                                                 |

**8. Rozdział VI Pkt 3, ppkt. 3.2. otrzymuje brzmienie:****„3.2. Sposób magazynowania, transportu i zagospodarowania poszczególnych rodzajów odpadów.**

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                               | Sposób magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.   | 03 01 04*  | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane w szczelnym pojemniku z pokrywą i przechowywane w magazynku odpadów niebezpiecznych i przekazywany firmie zewnętrznej do unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 2.   | 03 01 05   | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04       | Odpady kawałkowe magazynowane będą w kontenerach na utwardzonym podłożu na terenie zakładu, następnie przekazanie podmiotom zewnętrznym.<br>Odpady drobnej frakcji (pył) magazynowane będą w silosach i również przekazywane podmiotom zewnętrznym                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| 3.   | 03 01 99   | Inne niewymienione odpady                                                                   | Odpady w postaci ciekłej i osadów będą gromadzone w szczelnych beczkach a odpady w postaci stałej będą gromadzone w szczelnych pojemnikach, które będą ustawione na utwardzonym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich i zwierząt oraz zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.<br>Część odpadów jak folie finish czy papier ścierny będą belowane i magazynowane na paletach lub niebelowane w kontenerze a następnie przekazane do zewnętrznego odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia. |
| 4.   | 07 02 13   | Tworzywa sztuczne                                                                           | Odpady magazynowane będą na terenie zakładu na utwardzonym miejscu w kontenerze, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 5.   | 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17                                     | Odpady magazynowane będą na terenie zakładu na utwardzonym miejscu w kontenerze, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 6.   | 08 04 10   | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09                                   | Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych.<br>Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                            |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                 | Sposób magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7.   | 08 04 11*  | Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne            | Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                        |
| 8.   | 08 04 12   | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11                                                      | Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                        |
| 9.   | 08 04 13*  | Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu, gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czymna} = 25,4 \text{ m}^3$ , skąd następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia. |
| 10.  | 08 04 14   | Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13                                           | Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu w szczelnym pojemniku, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                    |
| 11.  | 08 04 15*  | Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne    | Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu w szczelnym pojemniku, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                    |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                           | Sposób magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 12.  | 08 04 99   | Inne niewymienione odpady                                                                               | Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                            |
| 13.  | 10 01 01   | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)       | Odpad magazynowany będzie w kontenerach na utwardzonym, terenie, a następnie przekazywanie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 14.  | 10 01 04*  | Popioły lotne i pyły z paliw płynnych                                                                   | Odpad magazynowany będzie w zamykanych kontenerach na utwardzonym, terenie, a następnie przekazywanie do unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 15.  | 10 01 19   | Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18              | Odpad magazynowany będzie w zamykanych kontenerach na utwardzonym, terenie, a następnie przekazywanie do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 16.  | 10 01 23   | Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22*                                   | Odpady te magazynowane będą w specjalnych pojemnikach, które wykonane zostaną z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w odpadzie. Pojemnik posiadać będzie szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas załadunku, rozładunku bądź transportu. Odpady te będą magazynowane w wydzielonym, oznakowanym miejscu, niedostępnym dla osób niepowołanych. Stanowiska magazynowania odpadów posiadać będą szczelne, wybetonowane posadzki. Odpady te w dalszej kolejności przekazywane będą specjalistycznej firmie mającej pozwolenia na zbieranie, odzysk i unieszkodliwianie odpadów. |
| 17.  | 12 01 01   | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów                                                   | Każdy z wymienionych odpadów magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 18.  | 12 01 03   | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych                                                       | Każdy z wymienionych odpadów magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| 19.  | 12 01 06*  | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)     | Każdy z wymienionych odpadów magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 20.  | 12 01 07*  | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) | Każdy z wymienionych odpadów magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 21.  | 12 01 12*  | Zużyte woski i tłuszcze                                                                                 | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 22.  | 12 01 13   | Odpady spawalnicze                                                                                      | Każdy z wymienionych odpadów magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                    | Sposób magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu                                                                                                                                         |
|------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 23.  | 12 01 16*  | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne                                       | Każdy z wymienionych odpadów magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.             |
| 24.  | 12 01 17   | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16                                             | Każdy z wymienionych odpadów magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.                        |
| 25.  | 13 01 10*  | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych                      | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.  |
| 26.  | 13 01 11*  | Syntetyczne oleje hydrauliczne                                                                   | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia   |
| 27.  | 13 01 13   | Inne oleje hydrauliczne                                                                          | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.. |
| 28.  | 13 02 04*  | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne       | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.  |
| 29.  | 13 02 05*  | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.  |
| 30.  | 13 02 06*  | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                             | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.. |
| 31.  | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe                                                    | Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.. |
| 32.  | 15 01 01   | Opakowania z papieru i tektury                                                                   | Odpad magazynowany będzie w kontenerze na utwardzonym terenie, przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie.                                                                                    |
| 33.  | 15 01 02   | Opakowania z tworzyw sztucznych                                                                  | Odpad magazynowany będzie w kontenerze na utwardzonym terenie, przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie.                                                                                    |
| 34.  | 15 01 03   | Opakowania z drewna                                                                              | Odpad magazynowany będzie w kontenerze lub w stosach na na utwardzonym terenie, przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie.                                                                   |
| 35.  | 15 01 04   | Opakowania z metali                                                                              | Odpad magazynowany będzie w kontenerze na utwardzonym terenie, przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie.                                                                                    |
| 36.  | 15 01 07   | Opakowania ze szkła                                                                              | Odpad magazynowany będzie w kontenerze na utwardzonym terenie, przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie.                                                                                    |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                                                                                                          | Sposób magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 37.  | 15 01 06   | Zmieszane odpady opakowaniowe                                                                                                                                                                          | Odpad magazynowany będzie w kontenerze na utwardzonym terenie, przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                                                                                                                                  |
| 38.  | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                                                                                                | Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                                                                                        |
| 39.  | 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) | Odpad magazynowany będzie w beczkach/pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                                                                               |
| 40.  | 15 02 03   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02                                                                         | Odpad magazynowany będzie w beczkach/pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu a następnie odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                                                                                               |
| 41.  | 16 01 03   | Zużyte opony                                                                                                                                                                                           | Odpad magazynowany będzie na terenie zakładu na utwardzonym miejscu a następnie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                                                                                                                 |
| 42.  | 16 01 07*  | Filtry olejowe                                                                                                                                                                                         | Odpad magazynowany będzie w beczkach/pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie lub po wytworzeniu będzie bezpośrednio przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                  |
| 43.  | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                        | Świetlówki przechowywane będą w oryginalnych opakowaniach lub specjalnych opakowaniach tzw. „tubusach” w wydzielonym, zadaszonym miejscu na terenie zakładu na utwardzonym podłożu lub innych pojemnikach w miejscu niedostępnym dla osób nieupoważnionych, a następnie będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia przy zakupie nowego towaru. |
| 44.  | 16 02 14   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13                                                                                                                                           | Odpad przechowywany w oryginalnych opakowaniach i przekazywany firmie podczas zakupu nowych tonerów, urządzeń lub gromadzone w pojemnikach i przekazywane odbiorcy odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                           |
| 45.  | 16 02 15*  | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń                                                                                                                               | Gromadzone w pojemnikach i przekazywane odbiorcy odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia.                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 46.  | 16 05 04*  | Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne                                                                                                                                 | Gromadzone w magazynku odpadów niebezpiecznych lub w wydzielonym, wygrodzonym, zadaszonym miejscu niedostępnym dla osób nieupoważnionych na utwardzonym terenie i przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia                                                                                                                            |
| 47.  | 16 05 06*  | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych                                   | Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.                                                                                                                                                     |

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu                                                                                                   | Sposób magazynowania, transportu i zagospodarowania odpadu                                                                                                                                                                                                                                              |
|------|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 48.  | 16 05 07*  | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.                                                                                                      |
| 49.  | 16 05 08*  | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)    | Odpady magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom                                                                                                       |
| 50.  | 16 06 01*  | Baterie i akumulatory ołowiowe                                                                                  | Odpady magazynowane będą w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, utwardzonym, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.                                                                            |
| 51.  | 16 06 02*  | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe                                                                           | Odpady magazynowane będą w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, utwardzonym, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.                                                                            |
| 52.  | 16 06 05   | Inne baterie i akumulatory                                                                                      | Odpady magazynowane będą w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, utwardzonym, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.                                                                            |
| 53.  | 16 06 06*  | Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów                                                      | Mmagazynowane będą w szczelnym pojemniku wydzielonym miejscu na terenie zakładu, utwardzonym i zabezpieczonym przed dostaniem się zanieczyszczeń do ziemi, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom. |
| 54.  | 17 04 05   | Żelazo i stal                                                                                                   | Magazynowanie selektywne w kontenerze na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                                                     |
| 55.  | 17 04 07   | Mieszaniny metali                                                                                               | Magazynowanie selektywne w kontenerze na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                                                     |
| 56.  | 17 04 11   | Kable inne niż wymienione w 17 04 10                                                                            | Magazynowanie selektywne w kontenerze lub innych pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.                                                                                                              |

## 9. Rozdział X Pkt 1. otrzymuje brzmienie:

### „1. *Monitoring emisji do powietrza:*

Pomiary, o których mowa w art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska należy przeprowadzić najpóźniej w ciągu 4 miesięcy od uruchomienia instalacji.

Okresowe pomiary emisji do powietrza ze źródeł należy prowadzić w sposób następujący:

- dla emitora E15 (suszarnia) – okresowo, raz na 6 miesięcy dla pyłu, formaldehydu, tlenków azotu i dwutlenku siarki,
- dla emitora E6 (prasa) – okresowo, raz na 6 miesięcy dla pyłu i formaldehydu.
- dla emitorów E1, E2.1, E2.2, E3, E4, E5, E7 (obróbka wstępna drewna i uszlachetnianie produktów drewnopochodnych) – okresowo, raz na rok dla pyłu.”.

## 10. Pozostałe zapisy pozwolenia zintegrowanego znak OSGK.6223.6.2018.AO z dnia 9 marca 2018 r. pozostają bez zmian.

## 11. Nadaje się rygor natychmiastowej wykonalności niniejszej decyzji.

## UZASADNIENIE

W dniu 18 maja 2018 r. TANNE Sp. z o. o. z siedzibą w Ostrowi Mazowieckiej przy ul. Biała 1 (07-300 Ostrow Mazowiecka) przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 9 marca 2018 r. znak OSGK.6223.6.2018.AO wydanego Spółce na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę.

Zmiany w przedmiotowej instalacji IPPC obejmują:

- zmianę adresu siedziby wnioskodawcy,
- rezygnację z wykonania emitora E8 i E9, które okazały się zbędne dla funkcjonowania instalacji jako całości, oraz wykonanie emitorów E2.1 oraz E2.2 ; uwzględniając powyższe zmiany szczegółowej analizie i weryfikacji poddano emisje gazów i pyłów do powietrza,
- wykonanie instalacji wentylacyjno-klimatyzacyjnej, stanowiącej potencjalne nowe źródło hałasu,
- weryfikację rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów.

Mając na uwadze treść art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska organ po analizie wniosku wraz z uzupełnieniem stwierdził, że zakres zmian objętych wnioskiem nie spełnia przesłanek dla ich kwalifikacji jako istotnej zmiany instalacji. Istotna zmiana instalacji wiąże się ze zmianą sposobów funkcjonowania instalacji, w tym m. in. poprzez zwiększenie jej zdolności produkcyjnych, lub jej rozbudowę, a więc podjęciem i przeprowadzeniem robót budowlanych, przy czym obie wspomniane zmiany mają znaczenie o ile skutkują znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania na środowisko.

Wprowadzane w instalacji zmiany nie wpływają na zwiększenie skali działalności przedmiotowej instalacji IPPC. Przyjęte na etapie wnioskowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego założenia dotyczące rodzaju i ilości zużywanych materiałów oraz zdolności produkcyjnej instalacji pozostają na niezmiennym poziomie. Zmiany te nie spowodują również znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Fakt rezygnacji z wykonania emitorów E8 i E9 oraz wykonanie emitorów E.2.1. i E.2.2. i analiza planowanej wielkości emisji pozwala stwierdzić, iż zmiana oddziaływania na środowisko, nie będzie kwalifikowana jako znacząca.

Wszelkie oddziaływania przedmiotowej instalacji zamykają się w obszarze, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny i nie powodują przekroczenia standardów jakości środowiska.

Wraz z przedłożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego Strona wniosła o wyłączenie z powszechnej dostępności w trybie art. 16 ust. 1 pkt 7 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, części informacji zawartych we wniosku tj. załączników nr 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 12. Uzasadniając wniosek Strona argumentowała, że zawarte tam dane mają dużą wartość handlową, zawierają one bowiem informacje dotyczące własności terenu i prawa dysponowania terenem, schemat technologiczny oraz karty charakterystyk stosowanych substancji, które są objęte tajemnicą przedsiębiorstwa. Ujawnianie tych danych wpłynęłoby negatywnie na sytuację Spółki, z tego względu, że są to dane o dużej wartości, jak również spowodowałyby pogorszenie jej pozycji konkurencyjnej.

W związku z faktem, iż dane objęte wnioskiem nie stanowią informacji wskazanych w art. 18 ww. ustawy oraz biorąc pod uwagę przedstawioną przez Stronę argumentację należy przyjąć, iż spełnione zostały przesłanki odmowy udostępnienia informacji o środowisku i jego ochronie.

W odniesieniu do sformułowanego podania o zmianę zapisów punktu 1 w dziale X. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM EMISJI, w zakresie Monitoringu emisji do powietrza, tutejszy organ działając na zasadzie art. 147 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, uznał, że ze względu na brak technicznej możliwości przeprowadzenia przez prowadzącego instalację pomiarów wstępnych, gwarantujących ich zgodność z wymaganiami prawa, a także mając na uwadze początkową fazę eksploatację instalacji, która nie odzwierciedla jej docelowych parametrów pracy, zaistniała podstawa do określenia innego terminu realizacji obowiązku wykonania pomiarów wstępnych, o którym stanowi art. 147 ust. 5 *in fine* tej

ustawy. Mając na uwadze fakt, że pomiary wstępne w swoim założeniu powinny objąć pierwszą emisję, bezpośrednio po uzyskaniu przez instalację pełnej sprawności orzeczono jak w sentencji.

Niniejszej decyzji na podstawie art. 108 Kodeksu postępowania administracyjnego należało nadać rygor natychmiastowej wykonalności. Podanie w tej sprawie, z dnia 24.05.2018 r., złożył Wnioskodawca.

Według art. 108 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, decyzji, od której służy odwołanie, może być nadany rygor natychmiastowej wykonalności, gdy jest to niezbędne ze względu na ochronę zdrowia lub życia ludzkiego albo dla zabezpieczenia gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami bądź też ze względu na inny interes społeczny lub wyjątkowo ważny interes strony. W tym ostatnim przypadku organ administracji publicznej może w drodze postanowienia zażądać od strony stosownego zabezpieczenia.

Jak wynika z treści ww. artykułu, rygor natychmiastowej wykonalności może być nadany w sytuacji, gdy jest to niezbędne m.in. (1) ze względu na inny (aniżeli ochrona zdrowia lub życia ludzkiego albo zabezpieczenie gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami) interes społeczny lub (2) wyjątkowo ważny interes strony.

W związku z faktem, że przystąpienie do eksploatacji instalacji leży w interesie społecznym i stanowi wyjątkowo ważny interes strony należy stwierdzić, że przesłanki do nadania rygoru natychmiastowej wykonalności decyzji zostały spełnione.

Interes społeczny – w niniejszej sprawie - związany jest z zabezpieczeniem gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami z uwagi na fakt, że fabryka płyt spowoduje zmniejszenie bezrobocia w Suwałkach, poprzez stworzenie nowych miejsc pracy, jak również zwiększy wpływy do budżetu Miasta z racji podatków i innych danin publicznych, które będą płacone w związku z eksploatacją przedsięwzięcia, co z kolei pozwoli na większy rozwój regionu i miasta Suwałk.

Istnienie ważnego interesu strony przejawia się w konieczności jak najszybszego przystąpienia do eksploatacji instalacji z uwagi na zawarte przez Wnioskodawcę umowy, bowiem każdy dzień nieprzystąpienia do uruchomienia instalacji generować będzie straty finansowe zarówno dla Wnioskodawcy, ale także dla gospodarki narodowej. Wnioskodawca związany jest kontraktami, w tym umowami dofinansowywanymi przedsięwzięcie, których niezrealizowanie w określonym terminie narazi Spółkę na odpowiedzialność odszkodowawczą względem swoich partnerów handlowych, co z kolei może uniemożliwić dalsze funkcjonowanie na rynku.

Nadanie w tych warunkach rygoru natychmiastowej wykonalności decyzji, która ma na celu usunięcie przeszkody w realizacji zamierzeń inwestycyjnych, jest konieczne i nie może być oceniane jako naruszające prawo.

Przedmiotowa zmiana zgodna jest również z dyspozycją art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego, uprawniającą do zmiany decyzji ostatecznej, na mocy której strona nabyła prawo. Przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a także przemawia za tym interes społeczny oraz słuszny interes strony.

### ***Pouczenie***

Niniejszym poucza się stronę o prawie do zrzeczenia się odwołania. Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję (§1). 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 (§2).

Skutkiem zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, przez ostatnią ze stron postępowania, niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Decyzji takiej nie można zaskarżyć do sądu administracyjnego (art. 16 § 3 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Od decyzji służy stronie prawo do wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Suwałkach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Suwałk, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Z up. PREZYDENTA  
NACZELNIK WYDZIAŁU  
Ochrony Grodu i Gospodarki Komunalnej  
Jerzy Gałgza

Zgodnie z załącznikiem do ustawy z dnia  
16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej  
(t.j. Dz.U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.)  
za niniejsze pozwolenie pobrano opłatę  
skarbową w wysokości 1005,50 zł, wpłaconą  
w dniu 14.05.2018 r. na konto Urzędu Miejskiego  
w Suwałkach w Banku PEKAO S.A Oddział  
Suwałki 22 1240 5211 1111 0000 4921 9744.

Otrzymuje:

1. Pełnomocnik TANNE Sp. z o. o. - Pani Beata Gładkowska-Chocian  
ul. Ciepła 12 lok. 4, 15-472 Białystok

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, w formie elektronicznej: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Białymstoku Delegatura Suwałki,  
ul. Piaskowa 5, 16-400 Suwałki
3. a/a

