

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dn. 20 października 2016 r.

ŚG-I-W.7222.1.15.2016.SN

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 roku, poz. 23 ze zm.),
- art. 217 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2016 r. poz. 672 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku prowadzącego instalację, tj. Przedsiębiorstwa Produkcyjno Handlowo Usługowego „PROTECH” Sp. z o. o., ul. Mleczarska 18A, 87-500 Rypin w sprawie wydania tekstu jednolitego decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2006 roku, znak WSiR/DW-I-EB/6618/7/06 (ze zm.), stanowiącej pozwolenie zintegrowane wydane w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej przy ul. Mleczarskiej 18A w Rypinie.

1. Wygaszam decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2006 roku, znak WSiR/DW-I-EB/6618/7/06 zmienioną decyzjami:

- Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 19 marca 2007 roku, znak WSRiRW/DW-I-EB/6618/9/07,
- Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 marca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.87.2014.AMK,
- Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 marca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.42.2014.AMK,
- Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 26 lipca 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.1.2016.SN.

2. Ujednolicam tekst decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2006 roku, znak WSiR/DW-I-EB/6618/7/06 (ze zm.), w następujący sposób:

I. Określam prowadzącego instalację, rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji:

I.1. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

**P.P.H.U. „PROTECH” Sp. z o. o.
ul. Mleczarska 18A
87-500 Rypin
REGON: 911256792
NIP: 892-13-79-234
KRS: 0000160282**

I.2. Rodzaj prowadzonej działalności

W zakładzie prowadzony jest proces powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych, tj. nakładania powłok galwanicznych głównie niklowych i chromowych na stal, miedziowania cyjankalicznego, mosiądzowania cyjankalicznego, miedziowania kwaśnego, anodowania aluminium, satynowania, anaforezy, alkalicznego i słabo kwaśnego cynkowania

I.3. Charakterystyka instalacji, urządzeń oraz opis technologii

I.3.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

Instalacja galwanizerni posiada następujące ciągi technologiczne:

- linia ręczna do niklowania, chromowania z kąpieli Cr^{+6} i Cr^{+3} , satynowania, mosiądzowania i patynowania,
- linia ręczna do anodowania,
- linia ręczna do anaforezy,
 - duża automatyczna linia do miedziowania cyjankalicznego, miedziowania kwaśnego, niklowania, chromowania z kąpieli Cr^{+6} i Cr^{+3} ,
 - mała linia do niklowania, chromowania z kąpieli Cr^{+6} i Cr^{+3} ,
 - automatyczna linia do cynkowania alkalicznego w bębnach,
 - automatyczna linia galwaniczna do alkalicznego i słabo kwaśnego cynkowania na zawieszkach.

Z instalacją galwanizerni powiązana jest zakładowa kotłownia węglowa, wodna niskotemperaturowa wyposażona w dwa kotły retortowe typu EKR 900, każdy o mocy 900 kW i sprawności 92%. Kotłownia eksploatowana jest na potrzeby centralnego ogrzewania i wytwarzania ciepłej wody na potrzeby socjalno-bytowe i potrzeby technologiczne. Kotłownia nie podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia.

Z linią do anaforezy powiązana jest suszarnia powierzchni pokrytych żywicą akrylowo-poliestrową. Jest to suszarka komorowa typu SO 4,8 wyposażona w palnik typu RG-2D o mocy 49 kW. Eksploatacja suszarni nie wymaga uzyskania pozwolenia.

Ponadto z instalacją galwanizerni powiązana jest technologicznie zakładowa oczyszczalnia ścieków. W zakładzie funkcjonują dwie oczyszczalnie ścieków.

Wanny procesowe wykonane są głównie z polipropylenu. Wyjątek stanowią wanny służące do odtłuszczenia chemicznego z ultradźwiękami lub bez, zlokalizowane na:

- linii ręcznej do niklowania, chromowania z kąpeli Cr^{+6} i Cr^{+3} , satynowania, mosiądzowania i patynowania,
- dużej automatycznej linii do miedziowania cyjankalicznego, miedziowania kwaśnego, niklowania, chromowania z kąpeli Cr^{+6} i Cr^{+3} ,
- małej linii do niklowania, chromowania z kąpeli Cr^{+6} i Cr^{+3} .

Wanny procesowe w zależności od potrzeb ogrzewane są przeponowo ciepłą wodą wytworzoną w kotłowni lub chłodzone zimną wodą.

Płuczki wodne posiadają system mieszania powietrzem głównie przez inżektory.

Opary zanieczyszczeń zwanian wylapywane są poprzez system ssawek, z których emitowane są do atmosfery.

Łącznie objętość wanien procesowych wynosi 408,845 m³.

I.3.2. Opis technologii

Procesy technologiczne stosowane w istniejącej instalacji uwzględniają następujące operacje:

- trawienie w kwasie solnym z dodatkiem środka odtłuszczającego lub bez odtłuszczacza,
- odtłuszczenie chemiczne z ultradźwiękami lub bez,
- odtłuszczenie chemiczne kwaśne,
- elektrochemiczne odtłuszczenie anodowe i katodowe,
- dekapowanie (dotrawianie),
- niklowanie,
- chromowanie,
- redukcja Cr^{+6} do Cr^{+3} ,
- trawienie satynowe alkaliczne,
- rozjaśnianie,
- anodowanie,
- barwienie chemiczne,
- żywicowanie,
- aktywowanie w kwasie siarkowym lub wodorotlenku sodowym (kwaśne lub alkaliczne),
- cynkowanie alkaliczne lub słabo kwaśne,

- miedziowanie cyjankaliczne lub kwaśne.

W automatycznej linii galwanicznej do cynkowania alkalicznego i słabo kwaśnego na zawieszkach prowadzone są następujące procesy:

- trawienie w kwasie solnym,
- odtłuszczenie elektrochemiczne anodowe,
- dekapowanie (dotrawianie),
- aktywowanie alkaliczne,
- rozpuszczanie cynku w stacji rozpuszczania,
- cynkowanie alkaliczne,
- rozjaśnianie,
- cynkowanie słabo kwaśne,
- rozjaśnianie,
- pasywacja,
- uszczelnianie.

Poszczególne procesy prowadzone są według następujących technologii:

- proces nakładania powłok galwanicznych niklowych i chromowych na stal - technologia firmy ATOTECH POLAND Sp. z o. o. z Poznania i firmy „BETACHEM GALWANOTECHNIKA” s. c. z Warszawy,
- proces anodowania aluminium prowadzony - technologia ALUFINISH POLSKA – EKOSERV Sp. z o. o. z Łodzi,
- proces satynowania - technologia Dr Hesse z Niemiec,
- proces anaforezy – technologia firmy ATOTECH POLAND Sp. z o. o.,
- miedziowanie cyjankaliczne i mosiądzowanie cyjankaliczne - technologia firmy „BETACHEM GALWANOTECHNIKA” s. c. z Warszawy,
- miedzowanie kwaśne – technologia CONVETIA z Francji,
- cynkowanie alkaliczne – technologia firmy „GALKOR” z Koronowa,
- linia do anaforezy – technologia firmy ALUFINISH,
- satynowanie niklowe – technologia Dr Hesse z Niemiec,
- niklowanie błyszczące – technologia ATOTECH oraz BETACHEM.

I.3.3. Parametry produkcyjne

Czas pracy instalacji - 8520 h/rok (355 dni w roku x 24 h/dobę).

Wydajność z poszczególnych linii galwanicznych wynosi:

Lp.	Nazwa linii	Zdolność produkcyjna (m ² /rok)
1	Linia ręczna do niklowania, chromowania z kąpeli Cr ⁺⁶ do Cr ⁺³ , satynowania, mosiądzowania i patynowania	15 000
2	Ręczna linia do anodowania	54 000
3	Linia ręczna do anaforezy	10 800
4	Duża automatyczna linia do miedziowania cyjankalicznego, miedziowania	115 000

	kwaśnego, niklowania, chromowania z kąpeli Cr ⁺⁶ do Cr ⁺³	
5	Mała linia do niklowania, chromowania z kąpeli Cr ⁺⁶ do Cr ⁺³	30 000
6	Automatyczna linia cynkowania alkalicznego w bębnach	85 000
7	Automatyczna linia galwaniczna do alkalicznego i słabo kwaśnego cynkowania na zawieszkiach	372 750
	Łącznie zakład	682 550

I.3.4. Zużycie podstawowych materiałów, surowców, paliw i energii

I.3.4.1. Zużycie podstawowych materiałów i surowców

Rodzaj substancji chemicznej	Zużycie (kg/rok)
Kwas solny techniczny	133 202,66
Wodorotlenek sodu płatki	92 560,00
Kwas siarkowy techniczny	55 096,80
Anoda nikiel koronka	24 610,00
Anoda cynkowa	18 705,00
Anoda miedziana MIR	15 004,60
Kwas azotowy techniczny	14 376,52
Pirosiarczyn sodu	14 075,00
Węglan sodu lekki	13 375,00
Podchloryn sodu	7 060,00
Bezwodnik kwasu chromowego	4 800,00
Odtłuszczacz (np. SIV I GAL 800-011)	4 120,00
Azotan sodu	3 825,00
Prepar do pasywacji niebieskiej (np. PASIV GAL 900-001)	3 550,00
Flokulant do neutralizacji ścieków (np. Ekoflok)	3 000,00
Dodatek do niklowania (np. MIX Ni GAL 001-001L)	2 950,00
Nośnik polysku (np. Strong Lux Super GAL 302-1001)	2 875,00
Anoda miedziana (np. M1E)	2 545,00
Fosforan trójsodowy	2 350,00
Wybłyszczacz do niklowania (np. Crystal Barrel 110 Ronil 110)	2 100,00
Substancja do pasywacji niebieskiej (np. PERMA PASS ULTRA III)	1 750,00
Nośnik polysku do cynkowania (np. LUX SUPER GAL 301-1001)	1 730,00
Środek kompleksujący do chromowania (np. Trichrome additive)	1 625,00
Dodatek antykompleksujący w neutralizacji ścieków (np. Plexon 2210)	1 530,00
Środek do odtłuszczania elektrochromicznego (np. SIV 51 GAL 800-051)	1 460,00
Zmiękcacz do cynkowania (np. LUX SUPER GAL 301-4001)	1 370,00
Preparat aktywujący przed cynkowaniem alkalicznym (np. AKTIV 7 GAL 900-779)	1 320,00
Nośnik polysku (np. Crystal Carrier 44 Brinii 44)	1 275,00
Kwas borowy	1 275,00
Wybłyszczacz (np. LUX SUPER GAL 301-2002B)	1 215,00
Dodatek satynujący do trawienia alkalicznego (np. Alisatin 339/1)	1 190,00
Wybłyszczacz do niklowania (np. Elpelyt GS 7	1 050,00

Rodzaj substancji chemicznej	Zużycie (kg/rok)
Brightener HL)	
Wapno hydratyzowane	1 001,28
Wodorotlenek sodu granulki	1 000,00
Nośnik połysku (np. ELPELYTS GS-7 Carrier X5)	947,00
Środek wygładzający do miedziowania (np. Cubrac 660 Leveler)	875,00
Wybłyszczacz cynku (np. Enthobrite NCZ-5001-B)	800,00
Siarczan niklu	775,00
Aktywator powierzchni (np. PASIV AKTIV PLUS GAL 900-889)	760,00
Chlorek potasu	700,00
Preparat do odtłuszczenia (np. Uniclean 697)	700,00
Środek do odtłuszczenia (np. MA Cleaner 609)	685,00
Wybłyszczacz do niklowania (np. Elpelyt GS 7 Brightener ST)	657,00
Środek satynujący (np. SATILUX S-Agent 650031)	625,00
Środek do polerowania chemicznego aluminium (np. Alfiflex 410)	600,00
Benzyna ekstrakcyjna luz	600,00
Preparat do odtłuszczenia (np. MA Cleaner 640 (E51))	600,00
Środek patynujący (np. Patynol 2N)	600,00
Rozcieńczalnik ekstrakcyjny LUZ	600,00
Wybłyszczacz (np. Cubrac 660 Brightener)	575,00
Preparat do anodowania (np. Alinox 510)	570,00
Preparat do produkcji wody DEMI (np. VITEC 3000)	552,00
Preparat do odtłuszczenia (np. Enprep LC 689 S)	550,00
Bejca do trawienia (np. Moracid UNI)	550,00
Wybłyszczacz (np. Strong Lux Super Gal 302-2002B)	550,00
Węgiel aktywny granulki	542,00
Zmiękcacz do cynkowania (np. LUX SUPER 301-400)	510,00
Oczyszczacz kąpeli w cynkowaniu alkalicznym (np. Enthobrite NCZ Cnośnik połysku do cynkowania alkalicznego (np. ENTHOBRITE NCZ ECO PART A))475,00	500,00
Cyjank potasu	450,00
Chemia (np. CLEENAX E-LUX (STAL))	425,00
Chemia (np. Alfiseal 986)	420,00
Sacharynian sodu	409,00
Preparat odtłuszczający (np. ENPREP OC)	400,00
Nośnik połysku do cynkowania alkalicznego (np. Enthobrite NCZ-5001-A)	400,00
Środek kompleksujący (np. Trichrome stabilizer)	400,00
Anoda ołowiana	396,00
Preparat rozjaśniający aluminium (np. Alfideox 75)	395,00
Preparat do oczyszczania z jonów żelaza kąpeli niklow. (np. ELPELYT Additive Ni-990)	393,00
Chlorek potasu CZDA	375,00
Zmiękcacz do cynkowania alkalicznego (np. Enthobrite NCZ CONDITIONER)	375,00
Nośnik połysku do cynkowania alkalicznego (np. Enthobrite NCZ DIMENSION A)	375,00
Uszczelniacz do powłok cynkowych (np. LAK GAL 710-1001)	355,00
Anoda niklowa 1-cal kostka 25x25	350,00
Polielektrolit do oczyszczania ścieków (np.	350,00

Rodzaj substancji chemicznej	Zużycie (kg/rok)
SUPERFLOC A 130)	
Preparat do odtłuszczenia (np. Uniclean 299)	325,00
Rozpuszczalnik do anaforezy (np. Flosol)	305,00
Preparat do niklowania (np. Actane 300 Additive)	300,00
Chlorek cynku bezwodny	300,00
Środek powierzchniowoczynny do chromowania (np. LUNACHROM Suppressant)	300,00
Nośnik połysku do niklowania (np. NICAR Carrier 675035)	300,00

I.3.4.2. Zużycie paliw i energii

Czynnik energetyczny	Zużycie
woda	38 688 m ³ /rok
olej opałowy „Ekoterm”	2,231 m ³ /rok
węgiel	738 Mg
energia elektryczna	3 953 430,00 kWh

II. Gospodarka wodno – ściekowa

II.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Instalacja pobiera wodę z zakładowego ujęcia wód podziemnych – studni Nr 1, co reguluje oddzielne pozwolenie wodnoprawne.

Ilość pobieranej wody w m³/d z zakładowego ujęcia wód podziemnych:

- na cele socjalno-bytowe $Q_{\text{śrd}} = 1,73 \text{ m}^3/\text{d}$,
- na cele przemysłowe $Q_{\text{śrd}} = 172,27 \text{ m}^3/\text{d}$,
- łącznie $Q_{\text{śrd}} = 174,0 \text{ m}^3/\text{d}$ ($Q_{\text{max.r.}} = 54\,200 \text{ m}^3/\text{rok}$).

II.2. Gospodarka ściekowa i odprowadzanie ścieków

Instalacja jest źródłem ścieków:

- przemysłowych,
- socjalno-bytowych,
- wód opadowych,
- wód chłodniczych.

Ścieki bytowe oraz przemysłowe odprowadzane są do miejskich urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Przedsiębiorstwa Komunalnego „KOMES” Sp. z o. o. w Rypinie, a następnie do miejskiej oczyszczalni ścieków w Rypinie zgodnie z umową zawartą z gestorem sieci.

Ilość i skład ścieków przemysłowych reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne, w ilości:

$Q_{\max.r.} = 54\,200 \text{ m}^3/\text{rok},$
 $Q_{\text{mies}} = 4\,520 \text{ m}^3/\text{miesi} \acute{a}c,$
 $Q_{\text{śrd}} = 174,0 \text{ m}^3/\text{d},$
 $Q_{\max.h.} = 30 \text{ m}^3/\text{h}.$

Ilość ścieków	Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Stan i skład ścieków (wstępnie oczyszczonych) wprowadzanych do komunalnych urządzeń kanalizacyjnych
174,0 m ³ /d	1	Temperatura	°C	35
	2	Odczyn	pH	6,5-9,5
	3	Fosfor ogólny	mg P/l	10
	4	Cyjanki wolne	mgCN/l	0,5
	5	Cyjanki związane	mg CN/l	5
	6	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	15
	7	Fluorki	mF/l	20
	8	Cynk	mgZn/l	5
	9	Chrom Cr 6+	mgCr/l	0,2
	10	Chrom ogólny	mgCr/l	1
	11	Miedź	mgCu/l	1
	12	Nikiel	mgNi/l	1
	13	Ołów	mgPb/l	1
	14	Bor	mgB/l	10

II.3. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

II.3.1. Emisja zorganizowana

Na terenie P.P.H.U. „PROTECH” Sp. z o. o. w Rypinie zlokalizowanych jest łącznie siedem linii galwanicznych, które stanowią źródło emisji zanieczyszczeń pochodzących z procesów technologicznych (13 emitorów). Źródłem emisji zanieczyszczeń o charakterze energetycznym jest kotłownia węglowa (1 emitor) oraz komora suszarnicza (1 emitor), które nie stanowią przedmiotu niniejszej decyzji.

Prowadzonym w galwanizerni procesom technologicznym towarzyszy emisja do atmosfery następujących składników kąpieli:

- metale (chrom, nikiel, miedź, cynk),
- cyjanki oraz cyjanowodór,
- chloran (I) i AOX,
- substancje powierzchniowo czynne (SPC),
- związki kompleksotwórcze,
- kwasy i alkalia,
- aniony różnych soli,
- rozpuszczalniki organiczne,
- pyły.

II.3.2. Emisja niezorganizowana

Nie występuje.

II.4. Gospodarka odpadami

Gospodarka odpadami jest prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życie i zdrowie ludzi.

Źródłem powstawania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.2. niniejszej decyzji są: procesy technologiczne oraz działania mające na celu utrzymanie sprawności instalacji. W wyniku działalności zakładu powstają odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Powstające odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne są przekazywane do przetworzenia innym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie i odzysk odpadów. Sposób magazynowania odpadów nie stwarza zagrożenia dla środowiska. Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, wytwarzane odpady przeznaczone do składowania są magazynowane przez okres maksymalnie 1 roku, a przeznaczone do dalszego wykorzystania w czasie nieprzekraczającym 3 lat.

II.5. Emisja hałasu

Istotne źródła hałasu na terenie zakładu:

Nr źródła	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła [dB]	Czas pracy źródła [h/dobę]		Lokalizacja oraz środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			Dzień (6.00-22.00)	Noc (22.00-6.00)	
1	Wentylator – źródło wszechkierunkowe (W1)	96	16	8	Wentylatory umieszczone w pomieszczeniu z czerpnią powietrza – ściany pomieszczenia stanowią swoistą rolę ekranów akustycznych.
2	Wentylator – źródło wszechkierunkowe (W2)	87	16	8	
3	Wentylator – źródło wszechkierunkowe (W3)	87	16	8	

4	Teren zakładu Wózek transportowy	81	16	8	Ruch samochodów na terenie P.P.H.U. „PROTECH” Sp. z o. o. oraz związana z nim emisja hałasu jako oddziaływanie stanowi nieadekwatne źródło w odniesieniu do ruchu pojazdów ul. Mleczarską w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu.
5	Teren zakładu Samochody dowożące surowce i materiały do produkcji oraz wywożące wyrób gotowy i inne	82	16	8	
6	Budynki hal produkcyjnych	80	16	8	Budynki wykonane jako: murowane, ocieplone, dach płyta warstwowa; oraz o konstrukcji stalowej krytej płytami panelowymi (płyty warstwowe z rdzeniem styropianowym).

III. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz warunki i metody przetwarzania odpadów

III.1. Określam rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania, zgodnie z poniższym zestawieniem

Dopuszczalna wielkość emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza dla emitorów technologicznych:

Dopuszczalna emisja maksymalna [kg/h]										
Nr emitora	Pył PM10	HCl	nikiel	H ₂ SO ₄	Cr ⁺³	Cr ⁺⁶	Cynk	HCN	Miedź	NO ₂
Linia ręczna do niklowania, chromowania z kąpeli Cr⁺⁶ i Cr⁺³, satynowania, mosiądzowania i patynowania										
E-30			0,0003	0,0005						
E-31				0,0005	0,00002	0,00002				
E-32	0,003	0,001		0,0005					0,00016	
Ręczna linia do anodowania										
E-26				0,0005						
Duża automatyczna linia do miedziowania, cyjankalicznego, miedziowania kwaśnego, niklowania, chromowania z kąpeli Cr⁺⁶ i Cr⁺³										
E-21	0,005	0,02		0,0005						
E-22							0,0006	0,002	0,0002	
E-23				0,0005	0,00002	0,00002				
E-24			0,0009	0,0005					0,0002	
Mała linia do niklowania, chromowania z kąpeli Cr⁺⁶ i Cr⁺³										
E-13	0,0005	0,01								
E-14			0,0009	0,0005						
E-15				0,0005	0,00002	0,00002				
Automatyczna linia do cynkowania alkalicznego w bębnach										
E-29	0,004	0,003					0,0023			
Automatyczna linia galwaniczna do alkalicznego i słabo kwaśnego cynkowania na zawieszkach										
E-28	0,011	0,023		0,0005			0,0189			0,0004

III.1.1. Określam warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

Lp.	Nr emitora	Nr linii galwanicznej	Wysokość (m)	Średnica (m)	Prędkość wylotowa (m/s)	Skruber
1	E-30	1	7,0	0,3	11,6	nie
2	E-31	1	7,0	0,3	15,4	nie
3	E-32	1	5,5	0,5	8,1	nie
4	E-26	2	7,0	0,5	8,9	nie
5	E-18	3 (suszarka komorowa)	8	0,2	0,07	nie
6	E-21	4	10	1,2	4,4	tak
7	E-22	4	9	1,2	4,0	tak
8	E-23	4	9	0,7	2,0	tak
9	E-24	4	9,5	1,4	3,9	tak
10	E-13	5	8,6	0,6	8,0	nie
11	E-14	5	8,6	0,8	19,9	nie
12	E-15	5	8,6	0,5	15,3	nie
13	E-29	6	6,0	0,7	8,6	nie
14	E-28	7	11	1,0	10,1	tak
15	E-K	kotłownia węglowa	18	0,8	0,99	nie

III.1.2. Dopuszczam wprowadzanie do powietrza w ciągu roku następujące rodzaje oraz ilości gazów i pyłów, łącznie z całej instalacji zgodnie z poniższym zestawieniem

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył zawieszony PM10	0,239
Chlorowódor	0,4851
Nikiel	0,018
Kwas siarkowy	0,0426
Chrom (Cr ⁺³)	0,00051
Chrom (Cr ⁺⁶)	0,00051
Cynk	0,1857
Cyjanowódor	0,017
Miedź	0,00476
Dwutlenek azotu	0,00341

III.2. Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

III.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	50,00
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	350,00
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	300,00
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	600,00
5.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	15,00
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	250,00
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,00
8.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje	50,00
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,00
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	6,00
13.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	2,00
14.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	1,50
15.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	0,20
16.	15 01 10*	Opakowania z metali zawierające substancje niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	30,00
17.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,00
18.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
19.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	6,00
20.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	5,00
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50
22.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,00
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,50
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,50
25.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	15,00
26.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	400,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,05
2.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	75,00
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10,00
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	10,00
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,00
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,00
9.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,30
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00
13.	16 01 03	Zużyte opony	3,00
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
16.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,05
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
18.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,00
20.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	8,00

III.2.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Roztwór cyjanków metali do elektrolitycznego nakładania powłok galwanicznych. Stan fizyczny: ciecz. Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H7, H8 i H14.	Powstają w wyniku wymiany kąpeli galwanicznej lub jej wyeksploatowania.
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Sole wykrystalizowane z kąpeli galwanicznych, bądź roztwory tych soli służące do osadzania powłok metalowych w procesie chemicznym lub elektrolitycznym. Stan fizyczny: stały/ ciekły. Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H7, H10 i H14.	Powstają w wyniku wymiany kąpeli galwanicznej lub jej wyeksploatowania.
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Roztwór kwasu solnego wykorzystywany do usuwania z powierzchni detali metalowych tlenków metali i produktów korozji (rdza). Stan fizyczny: ciecz. Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H8 i H14.	Powstają w wyniku wymiany kąpeli do trawienia.
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w wyniku procesu powierzchniowej obróbki przy zastosowaniu procesów elektrolitycznych i chemicznych Odpad stanowi wytrącony w wannach roboczych szlam z kąpeli, osady poneutralizacyjne z	Odpady powstają w wannach procesowych w wyniku realizowanego procesu technologicznego oraz w pomieszczeniu pras na prasach, a także w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			oczyszczenia ścieków przemysłowych odwodnione na prasach filtracyjnych, oraz placek pofiltracyjny zużytej kąpieli. Stan fizyczny: stały, barwa brązowo-szara. Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H7, H8 i H14.	neutralizatorze ścieków w wyniku wychwytywania zawiesiny w ściekach nadosadowych.
5.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad stanowi wypełnienie kolumn jonitowych zawierające zaadsorbowane jony Cd, Cr, Ni, Zn Stan skupienia: stały. Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H7, H8 i H14.	Powstają w wyniku wymiany żywic jonowymiennych. Miejsce powstawania: galwanizernia oraz oczyszczalnia ścieków.
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w wyniku procesu powierzchniowej obróbki przy zastosowaniu procesów elektrolitycznych i chemicznych podczas wymiany wkładów filtracyjnych przepływowych filtrów ciśnieniowych służących do utrzymywania czystości kąpieli. Stan fizyczny: stały - bibuła, tkanina lub tworzywo sztuczne zanieczyszczone związkami metali (cynkiem, żelazem); gęsta maź-szlam z kąpieli neutralizujących, ciecz kąpiel niklowa: siarczan niklu, chlorek niklu, kwas borowy, sacharynian sodu kąpiel do miedziowania kwaśnego: siarczan miedzi kwas siarkowy. Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H7, H8 i H14.	Odpady powstają w wyniku wymiany wkładek filtracyjnych, bibuł filtracyjnych, filtrów oraz w wyniku wymiany kąpieli galwanicznej lub jej zużycia, zanieczyszczenia.
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zanieczyszczone elementy z tworzyw sztucznych i metalowych związkami np. chromu, niklu itp. Odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Określenie właściwości odpadów: H5, H8 i H14.	Odpady powstają w zakładzie w operacjach, procesie przygotowania i zabezpieczenia detali do obróbki galwanicznej.
8.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje	Są to zanieczyszczenia powstające podczas mechanicznej obróbki powierzchni detali (czyszczenie, szlifowanie, wygładzanie powierzchni). Odpad stanowią szlamy zawierające oleje z obróbki metali (np. tokarki, frezarki,	Miejsce powstawania: obszary wydziału technicznego - dział obróbki mechanicznej (np.: warsztat, narzędziownia, ślusarnia, szlifiernia spawalnia i obszary

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			szlifierki, wiertarki), oraz odpady powstałe w wyniku procesu powierzchniowej obróbki. Stan fizyczny: szlam, maź, mokre pyły metaliczne o konsystencji błota, barwa ciemnoszara. Określenie właściwości odpadów: H4, H5 i H14.	związane z utrzymaniem ruchu, oraz w operacjach, procesie przygotowania i zabezpieczenia metali do i obróbki galwanicznej.
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Są to odpady w postaci zużytych olejów pochodzących z okresowej wymiany w maszynach roboczych, jak również z wymiany olejów w sprężarkach, smarownicach, prostownikach olejowych, pompach. Stan fizyczny – ciekły, barwa brunatno-brązowa. Odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Określenie właściwości odpadów: H5 i H14.	Teren całego zakładu (np. hale produkcyjne, pomieszczenia techniczne).
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		
13.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Są to odpady powstałe w związku z prowadzonymi przeglądami zakładowej sieci kanalizacji deszczowej i utrzymaniem w pełnej sprawności łapaczy piasku i błota, piaskowników, studzienek Stan skupienia: ciecz, szlam. Określenie właściwości odpadów: H4, H5 i H14.	Teren całego zakładu.
14.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów		
15.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach		
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości po substancjach niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią głównie zanieczyszczone opakowania po stosowanych w procesach technologicznych surowcach i materiałach (np. opakowania po zużytych kwasach, dodatkach, smarach czy olejach). Są to głównie opakowania z metali (beczki i hoboki o różnej pojemności), szkła (szkło białe i kolorowe -butle, słoje, balony), oraz z tworzyw sztucznych (beczki, hoboki, skrzynie, i kolorowe -butle, słoje, balony), oraz z tworzyw sztucznych (beczki, hoboki, skrzynie, pojemniki, oraz worki różnej pojemności). Niektóre z opakowań są objęte kaucją i stanowią opakowania zwrotne (np. beczki, paleta	Teren produkcyjny, magazyny zakładu, laboratorium zakładowe, warsztat.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			pojemniki z tworzywa po kwasach). Stan fizyczny – stały. Określenie właściwości odpadów: H14.	
17.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opad stanowią opakowania metalowe zanieczyszczone substancjami stosowanymi do procesów galwanicznych, które mogą zawierać ślady np.: soli niklowych, chromowych, cynkowych, kadmowych, cyjanku sodu, oraz opakowania po substancjach, mieszaninach stosowanych w operacjach pomocniczych np. środki konserwująco-smarujące, odrdzewiacze, silikon, uszczelniacze. Określenie właściwości odpadów: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska Określenie właściwości odpadów: H14.	Teren całego zakładu, wszystkie komórki organizacyjne.
18.	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)	Czyściwo bawełniane i papierowe zabrudzone substancjami niebezpiecznymi (np. kwasy, zasady, związki cynku, żelaza) powstające w wyniku ręcznego czyszczenia powierzchni detali przed i po poddaniu procesom galwanicznym. Odpad powstaje także w wyniku wymiany zniszczonych i/lub zanieczyszczonych ubrań ochronnych, rękawic itp. Ponadto odpad mogą stanowić zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków, ewentualnych rozlewiskach z maszyn i urządzeń. Stan fizyczny: stały. Określenie właściwości odpadów: H4 i H14.	Teren całego zakładu (hale produkcyjne, magazyny, laboratorium, warsztat, szlifiernia, kotłownia, pakownia).
19.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Opad stanowią płyny chłodnicze stosowane w układach wymiany ciepła. Płyny składają się głównie z glikolu etylenowego lub propylenowego oraz różnorodnych dodatków ochronnych, w tym inhibitorów korozji. Zawierają domieszki zapobiegające pienieniu się	Teren zakładu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			<p>plynu, powstawaniu kamienia kotłowego, korozji, uszkodzeniom gumowych elementów układu chłodniczego itp. Ciecz jednorodna, przezroczysta bez osadów, całkowicie rozpuszczalna w wodzie.</p> <p>Stan skupienia – ciekły.</p> <p>Określenie właściwości odpadów: H5 i H14.</p>	
20.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	<p>Zanieczyszczone substancjami chemicznymi elementy wyposażenia galwanizerni zawierające śladowe ilości np. soli niklu, chromu, cynku, kadmu.</p> <p>Określenie właściwości odpadów: H4, H5, H8 i H14.</p>	Wyposażenie techniczne galwanizerni.
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Lampy fluorescencyjne wykorzystywane do oświetlania pomieszczeń produkcyjnych, socjalnych i biurowych (budynki zakładowe) i terenu zakładu oraz zużyte urządzenia elektroniczne, sterujące (np. monitory, przełączniki rtęciowe, termometry, manometry, automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, jednostki centralne komputerów itp. zawierające niebezpieczne substancje (np. kineskopy pokryte luminoforem). Odpad powstaje przy wymianie zużytych urządzeń i lamp na nowe.</p> <p>Skład: szkło, śladowe ilości rtęci oraz aluminium pochodzące z obudowy lamp, układy elektroniczne urządzeń, obudowy z tworzyw sztucznych</p> <p>Stan fizyczny: stały.</p> <p>Określenie właściwości odpadów: H5, H8, H10, H11 i H14.</p>	Teren całego zakładu, wszystkie komórki organizacyjne zakładu.
22.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Odpad stanowią zużyte przeterminowane, nienadające się lub wycofane ze stosowania w „Protech” Sp. z o. o. chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne stosowane w procesie kontroli, np. kąpeli galwanicznych) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.</p>	Laboratorium zakładowe, hale produkcyjne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			Określenie właściwości odpadów: H5, H8, H10, H11 i H14.	
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Odpady powstają przede wszystkim w wyniku bieżącej działalności. Zużyte akumulatory kwasowo – ołowiowe stanowią odpad niebezpieczny, ponieważ zawierają dwa składniki stanowiące zagrożenie dla środowiska: kwas siarkowy o stężeniu 19 % oraz ołów metaliczny i jego związki (tlenek i siarczan ołowiu).</p> <p>Stan skupienia: ciecz (elektrolit – kwas siarkowy), stały (płyty ołowiowe).</p> <p>Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H8 i H14.</p>	Wszystkie komórki organizacyjne zakładu.
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<p>Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe to rodzaj akumulatora, w którym elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu (katoda) i metalicznego kadmu (anoda), elektrolitem jest wodorotlenek potasu.</p> <p>Określenie właściwości odpadów: H5, H6, H8 i H14.</p>	Wszystkie komórki organizacyjne zakładu.
25.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Odpad stanowi zużyte lub nasycone wypełnienie kolumn jonitowych zawierające zaadsorbowane jony Cd, Cr, Ni, Zn. Kationity – żywice charakteryzują się wysoką pojemnością wymienną do zmiękczenia i demineralizacji o dobrych właściwościach kinetycznych Anionity silnie zasadowe – żywice charakteryzują się wysoką pojemnością wymienną, dobrą kinetyką i wytrzymałością mechaniczną oraz odpornością na ścieranie i szok osmotyczny. Znajduje zastosowanie w procesach ciągłych oraz aplikacjach specjalnych, np. galwanotechnice – kationit silnie zasadowy węgiel aktywny, antracyt.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p> <p>Odpady stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska.</p>	Oczyszczalnia ścieków, neutralizator.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			Określenie właściwości odpadów: H4 i H14.	
26.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Jest to osad powstający w wyniku neutralizacji ścieków technologicznych zanieczyszczonych chemicznie. W procesie ich oczyszczania na neutralizatorze wytrącają się w postaci osadów wodorotlenki metali. Osad jest kierowany następnie na prasę filtracyjną, gdzie następuje proces oddzielenia osadu od filtratu. Stan fizyczny: gęsta maź do stanu stałego. Odpady stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Określenie właściwości odpadów: H14.	Zakładowy neutralizator ścieków prasa filtracyjna.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Jest to barwiący proszek używany do drukowania w drukarkach laserowych i kserokopiarkach. Powstaje podczas wymiany zużytego tonera na nowy. Stan fizyczny: stały - czarny proszek. Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nietoksyczny.	Pomieszczenia biurowe, administracyjne zakładu (w tym pakownia).
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Żużel paleniskowy otrzymuje się jako odpad przy spalaniu węgla kamiennego w kotłowniach fabrycznych. Jest to kruszywo sztuczne niepoddane obróbce termicznej. W zależności od rodzaju paleniska i temperatury spalania, żużel ma postać spieczonych brył, okruchów, drobnych ziaren piasku i mialu. Na skład chemiczny oraz właściwości fizyczne żużla zasadniczy wpływ ma rodzaj węgla oraz jego wiek. Otrzymywany jest przez wymieszanie odpadu powstającego przy spalaniu węgla, który pozostaje na rusztach. Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego	Zakładowa kotłownia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			zagrożenia dla środowiska.	
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Zawierają polietylen, polipropylen, poliamid, polistyren. Stan skupienia stały, palne. Określenie właściwości odpadów: nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, łatwopalny.	Warsztat zakładowy, szlifiernia, spawalnia.
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Mieszanina drobno dyspersyjnych cząstek stałych (pyłu spawalniczego) oraz różnych gazów stanowiących fazę rozpraszającą. Skład chemiczny pyłu spawalniczego jest uzależniony od rodzaju spawanych materiałów, metody i parametrów technologicznych spawania. Przy spawaniu elektrodami otulonymi oraz drutami proszkowymi pył ma bardziej złożony skład chemiczny i jest bardziej skomplikowany pod względem struktury, niż pył wydzielający się podczas spawania łukowego drutem litym w osłonie gazowej. Podstawowymi składnikami pyłu powstającego przy spawaniu stali drutami litymi jest żelazo, mangan, ditlenek krzemu, związki chromu, niklu, molibdenu i niobu. Przy spawaniu stali elektrodami otulonymi i drutami proszkowymi dodatkowo wydzielane są również związki sodu, potasu, wapnia i magnezu. Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Warsztat zakładowy, szlifiernia, spawalnia.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Powstają w wyniku napraw elementów linii technologicznych m.in. zawieszek i operacji pomocniczych Stan fizyczny: tarcze szlifierskie tarcze do cięcia, papier ścierny, ściernice ze szlifierek. Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nietoksyczny.	Warsztat zakładowy, szlifiernia, spawalnia.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowań z papieru i tektury to opakowania po zakupionych surowcach, i towarach, niezbędnych do	Teren produkcyjny zakładu, warsztaty, magazyny, pakownia, laboratorium.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>prawidłowego funkcjonowania zakładu w tym uszkodzone opakowania powstające przy pakowaniu gotowych wyrobów finalnych.</p> <p>Odpady tej grupy stanowią m.in. odpady w postaci zużytych, uszkodzonych kartonów, zużytego papieru opakowaniowego, tworzyw sztucznych (folia stretch, pojemniki różnej pojemności, opakowaniowe taśmy); drewna (uszkodzone palety, skrzynie, płyty); szkła (opakowania szklane w postaci butelek, słoje, hoboków różnej pojemności); metali (opakowania z metali o różnej pojemności, oraz druty, taśmy, spinki, kątowniki), a także zniszczone i zużyte opakowania z różnych materiałów – opakowania wielomateriałowe materiałów nierozłączalnych.</p> <p>Stan fizyczny: stały.</p> <p>Określenie właściwości odpadów: nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	
9.	15 01 04	Opakowania z metali		
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpad stanowi zużyte czyściwo w postaci szmat będące mieszaniną włókien naturalnych i syntetycznych, oraz czyściwo papierowe, używane do czyszczenia i wycierania urządzeń, oraz niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi materiały filtracyjne i ubrania robocze i ochronne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p> <p>Określenie właściwości odpadów: łatwopalny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nietoksyczny.</p>	Teren całego zakładu, wszystkie komórki organizacyjne Protech.
13.	16 01 03	Zużyte opony	<p>Odpady te powstają w wyniku pracy środków transportu wewnętrznego (wózki)</p> <p>Stan skupienia: stały.</p> <p>Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nietoksyczny, łatwopalny.</p>	Warsztat.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowi głównie zużyty sprzęt komputerowy wraz z oprzyrządowaniem oraz inne	Pomieszczenia biurowe zakładu, hale produkcyjne, magazyny,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			uszkodzone lub zużyte urządzenia elektroniczne, złom z maszyn i urządzeń oraz linii produkcyjnych, nienadające się do użytkowania. Określenie właściwości odpadów: nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	pakownia.
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń Odpad powstaje podczas wymiany na nowe uszkodzonych, wymiennych elementów ze zużytych urządzeń. Stan fizyczny: stały. Określenie właściwości odpadów: nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Pomieszczenia biurowe zakładu, hale produkcyjne, magazyny, pakownia.
16.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad stanowią zużyte źródła energii w wyniku zastosowania do urządzeń o średnim poborze prądu (100-300 mA) - urządzeń i przyrządów kontrolno pomiarowych, urządzeń elektronicznych, baterie z mierników i przyrządów pomiarowych np.: aparaty fotograficzne, latarki, telefony bezprzewodowe (walkie –talkie), aparaty cyfrowe, myszki, klawiatury bezprzewodowe). Są to akumulatory NiCd, w których elektrody wykonane są z wodorotlenku niklu i wodorotlenku kadmu, zaś elektrolitem są płynne substancje o różnym składzie chemicznym, ale zawsze posiadający silnie zasadowy odczyn. Bateria składa się z elektrody dodatniej: to mieszanina MnO ₂ i węgla, elektrody ujemnej, którą stanowi w tym przypadku pasta cynkowa; elektrolit wodorotlenek potasu KOH, separator porowaty materiał celulozowy, plastikowy lub tkanina o strukturze włóknistej. Rolę obudowy spełnia puszka stalowa. Zastosowanie pasty cynkowej pozwala uzyskać elektrodę ujemną o dużej powierzchni, co w znaczący sposób poprawia właściwości elektryczne baterii alkalicznych. Stan skupienia: stały.	Wszystkie komórki organizacyjne Protech.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Źródło powstawania odpadu
			Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpad stanowią zużyte, niesprawne, uszkodzone nośniki informacji typu pamięć zewnętrzna podłączanej do komputera w sposób zewnętrzny i niestanowiącej jego integralnej części. Stan fizyczny: stały. Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nietoksyczny.	Pomieszczenia biurowe zakładu.
18.	17 04 07	Mieszanki metali	Uszkodzone elementy detali (skład: aluminium, stal, miedź, mosiądz) poddawanych procesom galwanicznym. Zużyte anody galwaniczne rozpuszczalne i nierozpuszczalne. Stan fizyczny: stały. Określenie właściwości odpadów: niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nietoksyczny.	Teren całego zakładu.
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad powstawać będzie podczas remontów i napraw urządzeń i instalacji elektrycznych. Określenie właściwości odpadów: nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Teren całego zakładu.
20.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad stanowią zużyte w procesie demineralizacji wody wymienniki jonitowe (anionity i kationity). Stan skupienia: stały. Określenie właściwości odpadów: nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Stacja przygotowania wody DEMI kolumny wypełnione węglem aktywnym, kolumny wypełnione żywicą jonowymienną.

III.2.3. Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Gromadzone w zbiornikach kąpeli stężonych, zbiornikach	Każda partia odpadów podlega weryfikacji analitycznej poprzez pobranie próbek. W zależności od składu
2.	06 03 13*	Sole i roztwory		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
		zawierające metale ciężkie	uśredniających, paletopojemnikach - pojemnikach DPPL (duże pojemniki do przewozu luzem), i/lub innych pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych wewnątrz i/lub na zewnątrz budynku, na paletach drewnianych posadowionych na utwardzonym terenie, wyłącznie w wyznaczonych, odpowiednio przygotowanych (teren utwardzony zaopatrzonej w odpowiednią ilość i rodzaj ogólnie dostępnych sorbentów) i oznakowanych umożliwiając identyfikację zawartości opakowań – opisanych kodem i nazwą odpadów, miejscach na terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny. Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.	chemicznego i własności fizycznych zawracany jest do normalnego procesu technologicznego, tj. bezpośrednio dozowany do procesu lub po zebraniu odpowiedniej ilości odpady są odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie pozwolenie i/lub zezwolenie na dalsze gospodarowanie tymi odpadami. Załadunek odpadów realizowany będzie w miejscu utwardzonym przez co najmniej dwuosobowy zespół przeszkolonych pracowników. Transport odpadów zapewni odbiorca.
3.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Gromadzone w paletopojemnikach i/lub innych pojemnikach oraz szczelnych kontenerach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych wewnątrz (pomieszczenie pras, neutralizatora) i/lub na zewnątrz budynku, odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na posadzce lub	Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady, lub zaraz po wymianie kwasów w wannach procesowych - bez zbędnej zwłoki, odpadowe kwasy trawiące są odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie pozwolenie i/lub zezwolenie na dalsze gospodarowanie tymi odpadami lub bezpośrednio w dniu wymiany kwasów będą wypompowywane bezpośrednio do system samochodowych odbierających odpad. Załadunek odpadów realizowany jest w miejscu utwardzonym przez co najmniej dwuosobowy zespół przeszkolonych pracowników. Transport odpadów zapewni odbiorca.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			<p>utwardzonym, szczelnym, zabezpieczonym terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, wyposażonym w odpowiedni rodzaj i ilość sorbentów na ewentualny wyciek, rozlew.</p> <p>Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<p>Gromadzone w paletopojemnikach i/lub innych pojemnikach oraz szczelnych kontenerach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych wewnątrz (pomieszczenie pras, neutralizatora) i/lub na zewnątrz budynku, odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na posadzce lub utwardzonym, szczelnym, zabezpieczonym terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, wyposażonym w odpowiedni rodzaj i ilość sorbentów na ewentualny wyciek, rozlew.</p> <p>Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Na pojemnikach będzie oznakowanie wymagane</p>	<p>Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady, bez zbędnej zwłoki będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na dalsze gospodarowanie tymi odpadami. Załadunek odpadów realizowany jest w miejscu utwardzonym przez co najmniej dwuosobowy zespół przeszkolonych pracowników. Transport odpadów zapewni odbiorca.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.	
5.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Gromadzone w paletopojemnikach i/lub innych pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych wewnątrz (pomieszczenie pras, neutralizatora) i/lub na zewnątrz budynku, odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na posadzce lub utwardzonym, szczelnym, zabezpieczonym terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, wyposażonym w odpowiedni rodzaj i ilość sorbentów na ewentualny wyciek, rozlew. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady, bez zbędnej zwłoki będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na dalsze gospodarowanie tymi odpadami. Załadunek odpadów realizowany jest w miejscu utwardzonym przez co najmniej dwuosobowy zespół przeszkolonych pracowników. Transport odpadów zapewni odbiorca.</p>
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady są gromadzone w opakowaniach umożliwiających odwadnianie odpadów umieszczonych na paletach drewnianych i z tworzyw sztucznych i na tacach odciekowych, w pomieszczeniu prasy wewnątrz budynku posadowionych na posadzce, na terenie do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny. Spływające odcieki są</p>	<p>Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Załadunek odpadów realizowany jest w miejscu utwardzonym przez co najmniej dwuosobowy zespół przeszkolonych pracowników. Transport odpadów zapewni odbiorca.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			<p>kierowane do wanny ściekowej.</p> <p>Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Gromadzone w pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych na terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, (wyznaczone miejsce w pomieszczeniu wewnątrz budynku - hale produkcyjno-magazynowe), odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na posadzce lub utwardzonym, szczelnym, zabezpieczonym terenie, wyposażonym w odpowiedni rodzaj i ilość sorbentów na ewentualny wyciek, rozlew.</p> <p>Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady, bez zbędnej zwłoki będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na dalsze gospodarowanie tymi odpadami.</p> <p>Transport odpadów zapewni odbiorca.</p>
8.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje	<p>Gromadzone w paletopojemnikach i/lub innych pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych</p>	<p>Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			<p>na działanie odpadu w nich gromadzonych odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na wyznaczonym utwardzonym terenie do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny (wyznaczone miejsce obszaru wydziału technicznego, działu obróbki mechanicznej wewnątrz i/lub na zewnątrz budynku (np. warsztat, narzędziownia, ślusarnia, szlifiernia, spawalnia i obszary związane z utrzymaniem ruchu oraz w operacjach, procesach przygotowania i zabezpieczenia metali do obróbki galwanicznej. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>odpadami. Załadunek odpadów realizowany jest w miejscu utwardzonym przez co najmniej dwuosobowy zespół przeszkolonych pracowników. Transport odpadów zapewni odbiorca.</p>
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Odpady przetworzonych olejów zbierane są przez pracowników w miejscu ich wytworzenia, po czym zlewane do większych, szczelnych i oznakowanych pojemników zbiorczych (np. beczek o pojemności 30 l – 200 l lub paletopojemników), zabezpieczonych przed wyciekami z widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY”). Zużyte i przetworzone oleje gromadzone są w</p>	<p>W czasie magazynowania olejów odpadowych nie będzie ich mieszania z innymi odpadami niebezpiecznymi, w tym zawierającymi PCB, ani też nie będzie zrzutu olejów odpadowych do wód, do gleby lub do ziemi. Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów. Zgodnie z ustawą o odpadach, oleje odpadowe powinny być w pierwszej kolejności poddawane odzyskowi poprzez regenerację. Jeżeli ze względu na stopień zanieczyszczenia regeneracja olejów odpadowych jest niemożliwa to oleje te powinny być poddane innym procesom odzysku. Odpady po zgromadzeniu optymalnej ilości załadowywane będą na środki transportu i przekazywane podmiotom</p>
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			<p>szczelnych pojemnikach ustawionych na tacach odciekowych na wypadek ewentualnych, niekontrolowanych wycieków w wydzielonym miejscu na terenie prowadzonej działalności, tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny (hale produkcyjne, pomieszczenia techniczne). Zbiorniki wykonane są z materiałów trudnopalnych odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej rozmieszczonych w docelowym miejscu magazynowania. Miejsca magazynowania wyposażone są w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków. Miejsce magazynowania i/lub pojemnik są opisane w sposób umożliwiający identyfikację odpadu (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	<p>gospodarczym do dalszego gospodarowania odpadami, zgodnie z wymaganiami prawnymi. Transport odpadów zapewni odbiorca.</p>
13.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	<p>Gromadzone w paletopojemnikach i/lub innych pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na wyznaczonym utwardzonym terenie wyznaczone miejsce obszaru wydziału technicznego wewnątrz i/lub na zewnątrz budynku (np. warsztat,</p>	<p>Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą odbierane transportem odbiorcy lub transportem przez niego zapewnionym. W każdym przypadku, w tym zlecenia usługi transportu na zewnątrz, transportujący odpady będzie posiadał decyzję zezwalającą na transport przedmiotowych odpadów. Transport odpadów zapewni odbiorca. W przypadku zlecenia usługi, zgodnie z definicją wytwórcy odpadów - wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usługi w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątnięcia, konserwacji i napraw</p>
14.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów		
15.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			narzędziownia i obszary związane z utrzymaniem ruchu) do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.	będzie podmiot, który świadczył będzie usługę, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowić będzie inaczej.
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości po substancjach niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania są magazynowane na paletach drewnianych ustawionych na utwardzonym terenie zakładu, do dysponowania którym prowadzący działalność posiada tytuł prawny. Miejsce magazynowania jest odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).	Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów zapewni odbiorca.
17.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Gromadzone w pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych na terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, (pomieszczenie wewnątrz budynku), odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na posadzce lub utwardzonym, szczelnym, zabezpieczonym terenie. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację	Okresowo po zebraniu odpowiedniej ilości, odpady będą przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów zapewni odbiorca.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.	
18.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte tkaniny na terenie zakładu i ubrania ochronne gromadzone są tymczasowo w oznakowanych pojemnikach w miejscu ich wytworzenia na hali , a w przypadku takiej konieczności – znaczna ilość wytworzonego odpadu trafiać będzie do właściwego kontenera ustawionego na wyznaczonym miejscu magazynowania na utwardzonym terenie do dysponowania którym prowadzący działalność posiada tytuł prawny. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach jest oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.	Okresowo - po zebraniu odpowiedniej ilości, odpady będą przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów zapewni odbiorca.
19.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Przechowywanie w odpowiednio oznakowanych zbiornikach(kod i nazwa odpadu, oraz oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych) pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki, umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia,	Przekazanie odpadów do odzysku, w tym regeneracji specjalistycznym podmiotom zajmujących się ich zagospodarowaniem. Transport odpadów zapewni odbiorca. W przypadku zlecenia usługi, zgodnie z definicją wytwórcy odpadów - wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usługi w zakresie budowy, rozbiórki, remontu obiektów, czyszczenia zbiorników lub urządzeń oraz sprzątnięcia, konserwacji i napraw jest podmiot, który będzie świadczył usługę, chyba że umowa o świadczenie usługi stanowić będzie inaczej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			ustawionych na terenie Zakładu – w obszarze budynków, urządzeń gdzie są stosowane płyny zapobiegające zamarzaniu, z których powstał odpad do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny ustawionych na betonowym podłożu i/lub tacach odciekowych/ wychwytowych.	
20.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14	Przechowywanie w odpowiednio oznakowanych zbiornikach, pojemnikach (kod i nazwa odpadu, oznakowanych zgodnie z wymaganymi przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych), różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych na betonowym podłożu i/lub tacach odciekowych - wychwytowych, na terenie Zakładu (hale produkcyjne, pomieszczenia techniczne), do dysponowania, którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny w miejscu wyposażonym w urządzenie gaśnicze magazyn odpadów niebezpiecznych.	Odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia do gospodarowania tym rodzajem odpadu. Transport odpadów zapewni odbiorca.
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Przechowywanie w kartonach lub innych opakowaniach po nowych urządzeniach, lub w bębnach, koszach, skrzyniach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych oznaczonych jako zużyte zabezpieczone przed ich stłuczeniem i ustawionych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy. Zużyte urządzenia i ich elementy mogą być oddane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami do punktu zakupu nowych „sztuka za sztukę”, z zachowaniem wymagań ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. 2013, poz. 1155), a w szczególności art. 35 oraz 37, pkt. 2 zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu). Transport odpadów zapewni odbiorca

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu (warsztacie, lub podręcznym magazynku technicznym), do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach znajduje się oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.	lub następny posiadacz lub transportowane będą do pkt zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.
22.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Gromadzone w pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych na terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, (pomieszczenie wewnątrz budynku – np. laboratorium), odpowiednio oznakowanych umieszczonych na tacach odciekowych (wychytowych). Opakowania, pojemniki lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu). Na pojemnikach znajduje się oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.	Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów zapewni odbiorca.
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady są gromadzone w pojemnikach z tworzywa, w kartonach lub innych opakowaniach wykonanych z materiału	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości i/lub w dniu wymiany na nowe przekazywane będą do punktu zakupu nowych. Zużyte baterie i akumulatory przekazywane będą firmom
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			<p>nieprzewodzącego prądu elektrycznego odpornych na działanie substancji w nich zawartych, z napisem „zużyte baterie” w wyznaczonym pomieszczeniu na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, tj. np. w wyznaczonym miejscu w magazynie lub pomieszczeniu technicznym warsztatu i/lub innym wyznaczonym miejscu.</p> <p>Odpady te są umieszczane w pojemnikach, bez zmieszania z innymi odpadami magazynowane selektywnie.</p> <p>Zużyte akumulatory, zawierające elektrolit muszą być składowane w pozycji zapobiegającej wyciekaniu elektrolitu, w wydzielonym odpowiednim pojemniku mającym zarówno podłoże jak i ściany do pewnej wysokości wyłożone materiałem odpornym na działanie kwasów.</p> <p>Miejsce magazynowania i/lub pojemnik są odpowiednio opisane (kod i nazwa odpadu).</p>	<p>posiadającym decyzje w zakresie gospodarowania tymi odpadami (zbierającemu zużyte baterie i akumulatory bądź prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów).</p> <p>Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do pkt zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.</p>
25.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Gromadzone w paletopojemnikach i/lub innych pojemnikach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych ustawionych wewnątrz (pomieszczenie pras, neutralizatora) i/lub na zewnątrz budynku, odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na posadzce lub utwardzonym, szczelnym, zabezpieczonym terenie Zakładu, do dysponowania</p>	<p>Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady, bez zbędnej zwłoki będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na dalsze gospodarowanie tymi odpadami. Załadunek odpadów realizowany jest w miejscu utwardzonym przez co najmniej dwuosobowy zespół przeszkolonych pracowników. Transport odpadów zapewni odbiorca.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			<p>którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, wyposażonym w odpowiedni rodzaj i ilość sorbentów na ewentualny wyciek, rozlew.</p> <p>Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Na pojemnikach znajduje się oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	
26.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<p>Odpady są gromadzone w kontenerach dostarczonych przez przejmującego odpad lub w opakowaniach umożliwiających odwadnianie odpadów, umieszczonych na paletach drewnianych ustawionych wewnątrz budynku np. w pomieszczeniu neutralizatora lub prasy posadowionych na posadzce. Spływające odcieki są kierowane do wanny ściekowej.</p> <p>Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Na pojemnikach znajduje się oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych.</p>	Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów zapewni odbiorca.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Odpad jest gromadzony w kartonie, w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego i/lub w pomieszczeniu technicznym.</p> <p>Miejsce magazynowania jest odpowiednio oznakowane.</p>	<p>Odpad będzie odbierany przez firmę dostarczającą tonery i lub zwracany w punktach zakupu nowych.</p> <p>Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do punktu zakupu nowych własnym środkiem transportu.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady są zbierane do wiader i/lub luzem w pomieszczeniu kotłowni i taczkami transportowane do zorganizowanego wyznaczonego opisanego miejsca magazynowania utwardzonego wylewką betonową wewnątrz budynku.	Żużle mogą być przekazywane zarówno uprawnionym w zakresie ich zagospodarowania firmom, jak i osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby, np.: z przeznaczeniem na utwardzenie dróg, placów i budowę fundamentów. Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą własnym środkiem transportu.
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady zbierane są przez pracowników w miejscu ich wytworzenia, po czym transportowane są do większych, szczelnych i oznakowanych opakowań zbiorczych (pojemniki, beczki, kosze, worki) usytuowanych w wyznaczonym, opisanym (kod i nazwa odpadu) miejscu magazynowania obszaru wydziału technicznego, działu obróbki mechanicznej wewnątrz i/lub na zewnątrz budynku (np. warsztat, narzędziownia, ślusarnia, szlifiernia, spawalnia i obszary związane z utrzymaniem ruchu).	Odpady będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne pozwolenia do dalszego gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z wymaganiami prawnymi. Transport odpadów zapewni odbiorca lub transportowane będą własnym środkiem transportu.
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady zbierane są przez pracowników w miejscu ich wytworzenia, po czym transportowane są do większych opakowań, pojemników (np. beczki, worki, kosze). Odpady gromadzone są tymczasowo na terenie warsztatu w pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich gromadzonych. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).	Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów zapewni odbiorca.
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady gromadzone są tymczasowo na terenie Warsztatu ślusarni, szlifierni, spawalni i obszarów związanych z	Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			utrzymaniem ruchu w pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich gromadzonych. Opakowania lub miejsce magazynowania są odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).	Transport odpadów zapewni odbiorca.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady są zbierane i magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu hal produkcyjno-magazynowych w tym pakowni, laboratorium, pomieszczeń technicznych (np. warsztat, narzędziownia, ślusarnia, szlifiernia, spawalnia i obszary związane z utrzymaniem ruchu) na terenie zakładu do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i/lub pojemnik są odpowiednio opisane (kod i nazwa odpadu).	Odpady opakowań mogą być przekazywane osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby będą im przekazywane w sposób udokumentowany np. oświadczenie o przekazaniu- odbiorze odpadu. Transport odpadów zapewni odbiorca lub transportowane będą własnym środkiem transportu.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
8.	15 01 03	Opakowania z drewna		
9.	15 01 04	Opakowania z metali		
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci zużytych sorbentów, zanieczyszczonego czyściwa, ubrania robocze, rękawice z chwilą ich powstania są zbierane przez pracowników w miejscu ich wytworzenia, następnie transportowane są do większych, oznakowanych opakowań zbiorczych (pojemniki metalowe i lub z tworzywa sztucznego lub drewniane skrzynie różnej pojemności wyłożonych workiem foliowym i/lub bez) ustawionych w wyznaczonych miejscach (na halach produkcyjno-magazynowych, magazynowych w tym pakowni, laboratorium, warsztacie, narzędziowni, ślusarni, szlifierni, spawalni) następnie	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady załadowywane są na środki transportu i przekazywane są podmiotom gospodarczym do dalszego gospodarowania odpadami, zgodnie z wymaganiami prawnymi. Transport odpadów zapewni odbiorca.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			przewożone i ustawiane w miejscu tymczasowego magazynowania odpadów, wyznaczonym na utwardzonym terenie zakładu, tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i/lub pojemnik są odpowiednio opisane (kod i nazwa odpadu).	
13.	16 01 03	Zużyte opony	Przechowywane w wydzielonym miejscu, na terenie zakładu, np.: na terenie warsztatu i/lub w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym lub w uporządkowanych stosach zabezpieczonych przed osunięciem, wyposażonym w urządzenia gaśnicze. Miejsce magazynowania jest odpowiednio opisane (kod i nazwa odpadu).	Przekazywanie odpadów do odzysku (odzysk energii np. w cementowniach), w tym recyklingu (np. wytwórniach granulatów) specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem. Transport odpadów zapewni odbiorca.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady są magazynowane w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego, w odpowiednio oznakowanych pojemnikach wykonanych z metalu lub tworzywa sztucznego, drewna, w kartonach, ustawionych np. w boksie na gromadzenie elementów elektrycznych i elektronicznych niezawierających niebezpiecznych elementów.	Przekazywane będą okresowo firmie posiadającej stosowne pozwolenie na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami. Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do pkt zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
16.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady są gromadzone w pojemnikach z tworzywa, w kartonach lub innych opakowaniach wykonanych z materiału nieprzewodzącego prądu elektrycznego odpornych na działanie substancji w nich zawartych, z napisem „zużyte baterie” w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości i/lub w dniu wymiany na nowe przekazywane będą do punktu zakupu nowych. Zużyte baterie przekazywane będą firmom posiadającym decyzje w zakresie gospodarowania tymi odpadami (zbierającemu zużyte baterie i akumulatory bądź prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów). Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do pkt zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			<p>pomieszczeniu technicznym na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, tj. np. w wyznaczonym miejscu w magazynie lub pomieszczeniu technicznym warsztatu i/lub innym wyznaczonym miejscu zabezpieczonym przed wpływem warunków atmosferycznych. Miejsce magazynowania i/lub pojemnik są odpowiednio opisane (kod i nazwa odpadu).</p>	
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	<p>Przechowywanie w kartonach po nowych lub innych opakowaniach, w beczce metalowej lub z tworzywa w sposób zabezpieczający przed ich rozproszeniem i oznaczonych jako zużyte, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym i/lub Dziale Informatycznym. Miejsce magazynowania i/lub pojemnik są odpowiednio opisane (kod i nazwa odpadu).</p>	<p>Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy. Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą własnym środkiem transportu.</p>
18.	17 04 07	Mieszaniny metali	<p>Luzem na paletach i w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w wyznaczonych utwardzonych miejscach przy wydziałach produkcyjnych, wyznaczone miejsce obszaru wydziału technicznego, działu obróbki mechanicznej (np. warsztat, narzędziownia, ślusarnia, szlifiernia, spawalnia i obszary związane z utrzymaniem ruchu oraz w wyznaczonym na utwardzonym terenie zakładu, tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p>	<p>Złom mieszaniny metali może być przekazywany osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą bądź uprawnionemu odbiorcy bądź osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami z przeznaczeniem do drobnych napraw i konserwacji. Transport odpadów zapewni odbiorca lub transportowane będą własnym środkiem transportu.</p>
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione	<p>Odpady z chwilą ich powstania są zbierane</p>	<p>Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady załadowywane będą na środki transportu i przekazywane są</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
		w 17 04 10	przez pracowników w miejscu ich wytworzenia, następnie transportowane są do większych, oznakowanych opakowań zbiorczych (pojemniki, skrzynie, kosze metalowe i lub z tworzywa sztucznego lub drewniane różnej pojemności) ustawionych w wyznaczonych miejscach na halach następnie przewożone i ustawiane w miejscu tymczasowego magazynowania odpadów, wyznaczonym na utwardzonym terenie zakładu (np. wyznaczone miejsce obszaru wydziału technicznego, warsztat, narzędziownia i obszary związane z utrzymaniem ruchu), tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i/lub pojemnik są odpowiednio opisane (kod i nazwa odpadu).	podmiotom gospodarczym do dalszego gospodarowania odpadami, zgodnie z wymaganiami prawnymi. Transport odpadów zapewni odbiorca.
20.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpady są gromadzone w opakowaniach różnej pojemności wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadu w nich gromadzonych, odpowiednio oznakowanych umieszczonych na paletach drewnianych posadowionych na posadzce w pomieszczeniu stacji przygotowania wody DEMI lub na zewnątrz budynku, na utwardzonym, szczelnym, zabezpieczonym terenie Zakładu, do dysponowania którym P.P.H.U. „Protech” Sp. z o. o. posiada tytuł prawny, wyposażonym w odpowiedni rodzaj i ilość sorbentów na ewentualny wyciek, rozlew. Opakowania lub miejsce magazynowania są	Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą odpowiednio przygotowywane do transportu i przekazywane specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów zapewni odbiorca.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalszy sposób gospodarowania
			odpowiednio oznakowane, umożliwiając identyfikację zawartości opakowań (kod i nazwa odpadu).	

Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej są magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu:

- w sposób selektywny,
- nie oddziałując negatywnie na procesy odzysku lub unieszkodliwienia,
- nie zagrażając środowisku,
- nie powodując uciążliwości dla osób trzecich,
- do czasu zebrania uzasadnionej partii odpadów.

Odpady po uzbieraniu odpowiedniej partii przekazywane są uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

W pierwszej kolejności odpady przekazywane są upoważnionym odbiorcom odpadów do odzysku bądź też, w przypadku braku takiej możliwości, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami i/lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

III.2.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Powyższe realizowane jest poprzez:

- ustawienie pojemników w widocznych i łatwo dostępnych, wyznaczonych, odpowiednio przygotowanych miejscach (na terenie utwardzonym zakładu) - pojemniki opisane są w sposób umożliwiający identyfikację ich zawartości, są odporne na działanie odpadów w nich gromadzonych, zabezpieczone przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych, przeznaczone na poszczególne rodzaje odpadów, dodatkowo wszędzie gdzie jest to konieczne (np. odpady płynne) pojemniki przeznaczone do ich gromadzenia są szczelne, zamykane i ustawione na wannach lub tacach odciekowych,
- prowadzenie właściwego gospodarowania odpadami - poprzez minimalizację ich ilości, selektywne zbieranie i magazynowanie w wydzielonych miejscach, w sposób zabezpieczający środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym zanieczyszczeniem,
- stosowanie materiałów i wyrobów gwarantujących najlepsze właściwości jakościowe i maksymalny okres eksploatacji,

- korzystanie z opakowań zwrotnych przy transporcie surowców i materiałów,
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zapewniający selektywne gromadzenie odpadów,
 - ciągłą modernizację prowadzonych procesów galwanicznych pod kątem zmniejszania ilości odpadów wytwarzanych w galwanizerni,
 - przedłużenie czasu użytkowania roztworów technologicznych,
 - minimalizację wynoszenia kąpeli,
 - bezpośredni odzysk wynoszonych kąpeli,
 - odwadnianie osadów,
- gromadzenie na terenie zakładu wszystkich wytwarzanych rodzajów odpadów w wyznaczonych do tego miejscach w sposób selektywny, nie oddziałując negatywnie na procesy odzysku lub unieszkodliwienia, nie zagrażając środowisku, nie powodując uciążliwości dla osób trzecich do czasu zebrania uzasadnionej partii odpadów,
- przekazywanie odpadów wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami, wydanymi w trybie przepisów ustawy o odpadach (poza odpadami, których zbieranie, transport nie wymaga uzyskania zezwolenia, które można przekazywać osobom fizycznym),
- zagospodarowywanie powstających w wyniku działalności zakładu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności odpady podlegają przygotowaniu do ponownego użycia lub są poddawane recyklingowi, a jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych, z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych są poddawane innym procesom odzysku - dopiero odpady, których poddanie odzyskowi nie jest możliwe są poddawane unieszkodliwianiu.

III.3. Określam dopuszczalną wielkość emisji hałasu na terenach chronionych

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz mieszkaniowo-usługowych wynosi:

$L_{Aeq D} = 55$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰)

$L_{Aeq N} = 45$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocnej (przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

IV. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo-surowcowej

Najistotniejsze działania wpływające na efektywne wykorzystanie materiałów to:

- właściwe zarządzanie czynnikami energetycznymi obejmujące kontrolę ilości i jakości wykorzystywanej energii,
- stosowanie procedur operacyjnych i utrzymania ruchu instalacji mających na celu poprawę efektywności energetycznej oraz zapewniających jej zużycie na poziomie niezbędnym dla realizacji działalności produkcyjnej,
- minimalizację strat energetycznych poprzez:
 - właściwe zarządzanie i planowanie pracy urządzeń grzewczych w celu minimalizacji czasu przestojów instalacji,
 - identyfikację i eliminowanie nieprawidłowości w działaniu urządzeń energochłonnych a zwłaszcza tych o wysokim poziomie zużycia energii.

V. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska następuje poprzez:

- stosowanie rozwiązań organizacyjnych zapewniających:
 - właściwą kontrolę ilości i jakości substancji i energii niezbędnych dla realizacji działalności produkcyjnej,
 - właściwą kontrolę i ocenę przebiegu procesów produkcyjnych oraz stanu technicznego instalacji w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania substancji i energii,
 - systematyczną kontrolę wielkości oddziaływania instalacji na środowisko jako całości oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
 - systematyczną ocenę stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego z uwzględnieniem rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki;
- stosowanie rozwiązań technicznych polegających na wykorzystywaniu:
 - rozwiązań technologicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów zapewniających maksymalnie efektywne zużycie substancji i energii ,
 - substancji o możliwie niskim potencjale zagrożenia oraz używanie substancji niebezpiecznych wyłącznie w sposób i w zakresie wynikającym z wymogów technologii i sukcesywną eliminację substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska,
 - efektywnych metod eliminowania i ograniczania zanieczyszczeń emitowanych do wszystkich elementów środowiska ze szczególną preferencją rozwiązań pozwalających na odzyskiwanie substancji i energii,
 - systemu kontroli procesu i instalacji oraz urządzeń monitoringu zanieczyszczeń dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu.

VI. Określam metody zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych

W obrębie instalacji prowadzone są działania mające na celu osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska gruntowo-wodnego. Należy tu wymienić:

- stosowane zbiorniki do magazynowania substancji chemicznych oraz urządzenia procesowe wykonane są z materiałów chemoodpornych zapewniających bezpieczeństwo ich przechowywania i usytuowane w specjalnie wydzielonych magazynach,
- zbiorniki przepływowe ścieków wykonane są z betonu, pokrytego wieloma warstwami nieprzepuszczalnymi (dwoma warstwami żywicy epoksydowej, watą szklaną, żywicą epoksydową, folią włoską PCV),
- wanny procesowe do chromowania wykonane są z PVDF (poliwinylofluorek),
- zbiorniki na olej opałowy „Ekoterm” usytuowane są na betonowych tacach,
- zmodernizowany neutralizator ścieków nie posiada już wanien stalowych tylko polipropylenowe,
- wanny procesowe na dużej linii automatycznej, wykonane są z polipropylenu umieszczone w szczelnych tacach bezodpływowych, zapobiegających mieszaniu się różnych roztworów w przypadku awarii wanien, przecieków i rozchlapanń kąpieli np. kwaśnych i cyjankowych,
- prowadzenie uporządkowanej gospodarki odpadami zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie wymaganiami prawnymi i innymi (decyzje, umowy),
- odpowiednie przygotowanie miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu minimalizuje możliwość ich negatywnego oddziaływania na środowisko gruntowe,
- zakład ma podpisane umowy na odbiór większości odpadów z firmami posiadającymi stosowne zezwolenia na ich transport, zbieranie, przetwarzanie co ogranicza do minimum możliwość niekontrolowanej emisji odpadów do środowiska.

Wanny procesowe do anodowania aluminium, anafory i niklowania wykonane są z polipropylenu. Wanny ustawione są jedna obok drugiej we właściwej kolejności w dwóch rzędach. Podest dla obsługi znajduje się między wannami. Nad wannami umieszczony jest tor jezdny, po którym jeżdżą wózki (7 sztuk). Wózki w cyklu automatycznym przenoszą zawieszki galwaniczne z wyrobami do pokrycia z wanny do wanny wg wcześniej opracowanego programu komputerowego.

W magazynie chemicznym posadzka wykonana jest z płytek kwasoodpornych, ściany boczne pokryte są płytkami ceramicznymi. Poszczególne grupy związków chemicznych (kwasy, ługi sole itp.) magazynowane są osobno w wydzielonych boksach. Posadzka posiada kratkę ściekową z wyprofilowanym spadkiem na odprowadzanie ewentualnych rozlewów magazynowanej substancji. Kratki ściekowe połączone są ze zbiornikiem przejściowym rurami wykonanymi z PCV. Ze zbiornika za pomocą pompy zatapialnej ewentualne wycieki i popłuczyny kierowane są na oczyszczalnię ścieków.

Ponadto należy sporządzić, prowadzić i na bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37 a ustawy – Prawo ochrony środowiska

(Dz. U. z 2016 r. poz. 672) wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji.

Należy prowadzić w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

VII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem.

VIII. Określam obowiązki w zakresie monitoringu

VIII.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

W ramach monitoringu wykorzystania zasobów oraz energii będzie prowadzony monitoring parametrów technologicznych.

Monitorowanie procesów technologicznych winno się odbywać pod kątem zużycia surowców, materiałów, energii cieplnej, energii elektrycznej, wydajności oraz ilości powstałych odpadów w skali roku i na jednostkę wytworzonego produktu.

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii polega na kontroli parametrów pracy instalacji i optymalnej jej regulacji oraz na odpowiednim planowaniu produkcji zmierzającym do utrzymania zakładanej wydajności instalacji.

VIII.2. Monitoring poboru wody i wytwarzania ścieków

VIII.2.1. Monitoring pobieranej wody oraz odprowadzanych ścieków

Monitoring ilości pobieranej wody oraz stanu i jakości ścieków reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne wydane przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego obejmujące swym zakresem pobór wód podziemnych oraz wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

VIII.3. Monitoring emisji do powietrza

Usytuowanie stanowisk pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi obowiązującymi normami w tym zakresie.

Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie obowiązujących przepisów. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

VIII.3.1. Określam zakres prowadzenia okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń z częstotliwością **1 x rok**, dla następujących emitorów technologicznych:

Nr emitora	Nazwa zanieczyszczenia
Linia ręczna do niklowania, chromowania z kąpeli Cr ⁺⁶ i Cr ⁺³ , satynowania, mosiądzowania i patynowania	
E-30	Nikiel
	H ₂ SO ₄
E-31	H ₂ SO ₄
	Cr ⁺³
	Cr ⁺⁶
E-32	Pył PM10
	HCl
	H ₂ SO ₄
	Miedź
Ręczna linia do anodowania	
E-26	H ₂ SO ₄
Duża automatyczna linia do miedziowania, cyjankalicznego, miedziowania kwaśnego, niklowania, chromowania z kąpeli Cr ⁺⁶ i Cr ⁺³	
E-21	Pył PM10
	HCl
	H ₂ SO ₄
E-22	Cynk
	HCN
	Miedź
E-23	H ₂ SO ₄
	Cr ⁺³
	Cr ⁺⁶
E-24	Nikiel
	H ₂ SO ₄
	Miedź
Mała linia do niklowania, chromowania z kąpeli Cr ⁺⁶ i Cr ⁺³	
E-13	Pył PM10
	HCl
E-14	Nikiel
	H ₂ SO ₄
E-15	H ₂ SO ₄
	Cr ⁺³
	Cr ⁺⁶
Automatyczna linia do cynkowania alkalicznego w bębnach	
E-29	Pył PM10
	HCl
	Cynk
Automatyczna linia galwaniczna do alkalicznego i słabo kwaśnego cynkowania na zawieszkiach	
E-28	Pył PM10
	HCl
	H ₂ SO ₄
	Cynk
	NO ₂

Zobowiązuje prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji w ciągu 30 dni od zakończenia rozruchu instalacji, tj. automatycznej linii galwanicznej

do alkalicznego i słabo kwaśnego cynkowania na zawieszkach oraz przekazania wyników do Organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego – w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

VIII.4. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami winien obejmować w szczególności:

- ilościowe i jakościowe ewidencjonowanie odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz wypełnianie obowiązków określonych w ustawie o odpadach,
- monitoring sposobów i miejsc magazynowania odpadów poszczególnych rodzajów odpadów.

VIII.5. Monitoring środowiska gruntowo-wodnego

Monitoring jakości wody podziemnej (surowej) w studni głębinowej Nr 1 zakładu, należy prowadzić raz na 5 lat w następującym zakresie parametrów fizykochemicznych:

- pH,
- barwa,
- mętność,
- zapach,
- smak,
- jon amonowy,
- mangan,
- żelazo,
- przewodność elektryczna,
- azoty,
- twardość ogólna,
- chlorki.

Punkt poboru próbki stanowi zawór czerpany wody surowej, zainstalowany w stacji uzdatniania wody, przed procesem uzdatniania.

Wyniki badań wody podziemnej (surowej) należy przekazać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie miesiąca od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

VIII.6. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 ze zm.), tj. raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z metodyką

referencyjną prowadzenia okresowych pomiarów hałasu określoną w załączniku nr 7 w ww. rozporządzeniu.

IX. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii przemysłowych i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe „PROTECH” Sp. z o. o. w Rypinie w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie kwalifikuje się jako zakład o zwiększonym ryzyku ani do kategorii zakładów o dużym ryzyku. Na terenie zakładu będą stosowane i przechowywane środki i preparaty niebezpieczne w ilościach nieprzekraczających wielkości określonych w ww. rozporządzeniu.

Działania zakładu w celu zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii to m.in.:

- przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, p.poż. oraz instrukcji eksploatacyjnych dla urządzeń wykorzystywanych w procesach technologicznych zakładu,
- utrzymywanie w należyтым stanie urządzeń zabezpieczających,
- stosowanie rozwiązań technicznych służących ochronie ludzi i środowiska,
- ciągle kontrolowanie prac i czynności, którym towarzyszy obecność substancji i preparatów niebezpiecznych,
- kontrolowanie i monitorowanie instalacji technologicznych,
- wyposażenie obiektu w odpowiedni sprzęt p.poż. oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty),
- stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji i otoczenia.

X. Określam sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Na dzień wydania decyzji nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³. Jednakże w przypadku zaistnienia takiej konieczności z przyczyn dzisiaj nieznanych przewidziano metody zakończenia działania instalacji uwzględniające wymogi ochrony środowiska. Likwidacja i rozbiórki obiektu wykonane będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnianiu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Zakończenie eksploatacji instalacji i jej likwidacja będzie przeprowadzona zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

XI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Osiąganie wysokiego poziomu ochrony środowiska następować będzie poprzez:

1. Stosowanie rozwiązań organizacyjnych zapewniających:

- właściwą kontrolę ilości i jakości substancji i energii niezbędnych dla realizacji działalności produkcyjnej,
- właściwą kontrolę i ocenę przebiegu procesów produkcyjnych oraz stanu technicznego instalacji w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania substancji i energii,
- systematyczną kontrolę wielkości oddziaływania instalacji na środowisko jako całości oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
- systematyczną ocenę stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego z uwzględnieniem rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki;

2. Stosowanie rozwiązań technicznych polegających na wykorzystywaniu:

- rozwiązań technicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów zapewniających maksymalnie efektywne zużycie substancji i energii,
- substancji o możliwie niskim potencjale zagrożenia oraz używanie substancji niebezpiecznych wyłącznie w sposób i w zakresie wynikającym z wymogów technologii i sukcesywną eliminację substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska,
- efektywnych metod eliminowania i ograniczania zanieczyszczeń emitowanych do wszystkich elementów środowiska ze szczególną preferencją rozwiązań pozwalających na odzyskiwanie substancji i energii,
- systemu kontroli procesu i instalacji oraz urządzeń monitoringu zanieczyszczeń dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu.

XII. W przypadku naruszenia przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach lub nieprzestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do prowadzącego instalację tj. P.P.H.U. "PROTECH" Sp. z o. o., ul. Mleczarska 18A, 85-500 Rypin.

XIII. Prowadzący instalację nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

XIV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

XV. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia prowadzącego instalację tj. P.P.H.U. „PROTECH” Sp. z o. o. w Rypinie z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów.

XVI. Określam termin ważności pozwolenia zintegrowanego

Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe „Protech” Sp. z o. o., ul. Mleczarska 18A, 87-500 Rypin pismem z dnia 11 stycznia 2016 roku (data wpływu: 14 stycznia 2016 roku) wystąpiło z wnioskiem o zmianę decyzji – pozwolenia zintegrowanego Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 10 lipca 2006 roku, znak: WSiR/DW-I-EB/6618/7/06 (ze zm.) wydanego w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej przy ul. Mleczarskiej 18A w Rypinie oraz wydanie tekstu jednolitego udzielonego pozwolenia.

W związku z tym, że wniosek zawierał dwa żądania Strony, organ podjął dwa odrębne postępowania administracyjne. Niniejsza decyzja jest rozstrzygnięciem postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego obowiązującego pozwolenia.

Pismem z dnia 26 sierpnia 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.1.15.2016.SN zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie ogłoszenia tekstu jednolitego ww. pozwolenia zintegrowanego.

W decyzji uwzględniono wszystkie zmiany wprowadzone do obowiązującego pozwolenia od dnia wydania, tj. 10 lipca 2006 roku do chwili obecnej.

Zgodnie z art. 217 ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 21 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) stwierdza się wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego – decyzji Wojewody Kujawsko – Pomorskiego z dnia 10 lipca 2006 roku, znak WSiR/DW-I-EB/6618/7/06 zmienionej decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 19 marca 2007 roku, znak WSRiRW/DW-I-EB/6618/9/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 marca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.87.2014.AMK, 25 marca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.42.2014.AMK oraz 26 lipca 2016 roku, znak SG-I-W.7222.1.2016.SN, udzielonego Przedsiębiorstwu Produkcyjno Handlowo Usługowemu „Protech” Sp. z o. o., ul. Mleczarska 18A,

87-500 Rypin w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wani procesowych przekracza 30 m³, zlokalizowanej przy ul. Mleczarskiej 18A w Rypinie.

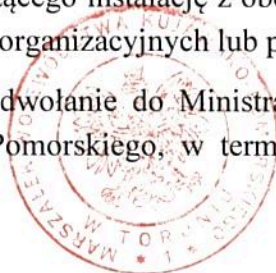
Przychylając się w całości do żądania Strony odpuszczam od dalszego uzasadnienia.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Niniejsza decyzja nie zwalnia prowadzącego instalację z obowiązku aktualizacji pozwolenia w przypadku zmian technologicznych, organizacyjnych lub prawnych.

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



z up. Marszałka Województwa (1)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe „PROTECH” Sp. z o. o.
ul. Mleczarska 18A
87-500 Rypin
2. a/a x 3

Do wiadomości (w wersji elektronicznej):

1. Ministerstwo Środowiska
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy