

STAROSTA MOGILENSKI

Mogilno dnia 09 września 2016 r.

OS.6222.1.2016

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r., poz. 672) w związku z § 3 ust.1 pkt 95 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późniejszymi zmianami) oraz ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz.1169), art. 104, 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23)

po rozpatrzeniu wniosku firmy „SANPLAST” Spółka Akcyjna z siedzibą w m. Wymysłowice 1, 88 -320 Strzelno z dnia 21.06.2016 roku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

orzekam :

I. wydać firmie

SANPLAST S.A.

Wymysłowice 1

88-320 Strzelno

KRS 0000291835

NIP 5571580536

REGON 092901556

pozwolenie zintegrowane na prowadzenie :

1. Instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie (Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych - laminowania wyrobów sanitarnych z akrylu)
2. Instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie (Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych - polimerobetonowych - sanitarnych)

na terenie nieruchomości położonej w m. Wymysłowice, na działkach o numerach ewidencyjnych: 67/1, 67/2, 67/3, 67/4, 67/5 obręb Wymysłowice

I.1. Określić rodzaj prowadzonej działalności

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji
Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie (<u>Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych</u>) - laminowania wyrobów sanitarnych z akrylu)	ust. 6 pkt. 9	950 Mg/rok, 152 kg/h

Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie (<u>Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych</u>) - polimerobetonowych - sanitarnych	ust. 6 pkt. 9	700 Mg/rok, 112 kg/h
---	---------------	----------------------

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz.1169).

II. Opis instalacji i charakterystyka stosowanej technologii.

Na terenie Zakładu prowadzone są procesy produkcyjne wyrobów armatury sanitarnej. W procesach produkcyjnych powstają poszczególne asortymenty wyrobów na dwóch liniach produkcyjnych stanowiących dwie instalacje objęte niniejszą decyzją. Instalacje te stanowią:

- Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych /wanny, brodziki kąpielowe, umywalki/.
- Instalacja do laminowania wyrobów akrylowych /wanny, brodziki, obudowy paneli/.

Linie technologiczne są zlokalizowane w halach produkcyjnych.

W procesach technologicznych są wykorzystywane następujące surowce:

Lp.	Nazwa produktu	Ilość w Mg/rok
1.	Żywice poliestrowe do produkcji wyrobów mineralnych	700
2.	Żywice poliestrowe do produkcji wyrobów akrylowych	950
3.	Utwardzacz żywic	30
4.	Aceton	30
5.	Wypełniacz dolomitowy do produkcji wyrobów mineralnych	2500
6.	Wypełniacz dolomitowy do produkcji wyrobów akrylowych	600
7.	Przyspieszacz	6

Opis procesu produkcji wyrobów mineralnych

Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych służy do otrzymywania sztucznego marmuru. W procesie produkcyjnym są wykorzystywane systemy żywiczne poliestrowe oraz przyspieszacze/katalizatory. Dodatkowo w procesie są wykorzystywane wypełniacze dolomitowe.

Linia produkcyjna wyrobów mineralnych (GRUBER /USA/) jest linią automatyczną składającą się z następujących urządzeń:

- zbiornik przygotowania masy – mieszalnik
- automat dozujący masę do form
- przenośniki rolkowe
- komora suszenia (utwardzanie mieszanki)
- komora końcowego nakładania żelkotu
- linia oprawiania i szlifowania wyrobów.

Proces technologiczny polega na otrzymywaniu masy poprzez mieszanie zadanych substratów takich jak żywice poliestrowe, katalizatory, przyspieszacze wraz z wypełniaczem dolomitowym. Stosowane żywice poliestrowe to nienasycone roztwory w monomerze. Stosowanym monomerem jest styren zapewniający dobrą rozpuszczalność i małą lepkość roztworów poliestrów oraz dobrą jakość otrzymywanych produktów. Następnie masa żywiczna jest dozowana do form. W formie zachodzi proces przesycania otrzymaną masą.

Uformowane produkty podlegają utwardzaniu (wygrzewaniu). Proces wygrzewania wyrobów jest prowadzony w tunelach linii odlewów mineralnych. Wygrzewanie w tunelach odbywa się za pomocą nagrzewnic do temperatury odpowiednio 40 i 80°C. Wygrzewanie skraca czas utwardzania wyrobu. Po zakończeniu utwardzenia nakładana jest końcowa warstwa żelkotu. Następne są operacje oprawiania i szlifowania wyrobów.

Opis procesu laminowania wyrobów akrylowych

Proces laminowania ogólnie polega na pokrywaniu obiektów konstrukcyjnych tworzywem polimerowym. Laminat jest to rodzaj kompozytu powstający z połączenia, co najmniej dwóch materiałów o różnych właściwościach mechanicznych, fizycznych i technologicznych. Technologia otrzymywania wyrobów sanitarnych tą metodą polega na:

- nakładaniu żywicy wymieszanej z wypełniaczem dolomitowym, utwardzaczem i rowingiem szklanym na powierzchnię wytłoczki akrylowej. Której spód jest dodatkowo wzmacniany poprzez preeliminowanie płyt przygotowywanych w zakładzie. Są to płyty twarde wiórowe.

Rolę warstwy zewnętrznej (żelkotu) spełnia w tej technologii powierzchnia akrylu. Do wytworzenia wyrobu nie używa się formy, wytłoczki – formatki są wykonywane z płyt akrylowych w termoformowarkach. Przy użyciu aparatu natryskowego ręcznie i przez roboty przemysłowe na powierzchnię akrylu natryskiwana jest skatalizowana żywica i rowing szklany. Do produkcji stosuje się rowing ciągły w nawojach, a cięcie ciągniętego pasma rowingu następuje w części tnącej aparatu nad dyszą żywicy. Pocięte włókno szklane narzucane jest z dużą szybkością na powierzchnię wytłoczki akrylowej i jednocześnie dociskane natryskowaną żywicą.

- dokładne przesycenie i dobiecie narzuconej warstwy laminatu do podłoża przy użyciu metalowych wałków i pędzli.

Przy użyciu metalowych rowkowanych wałków metodą rolowania po powierzchni natryśniętej masy rowingu i żywicy następuje dokładne przesycenie włókna żywicą i dobiecie do podłoża akrylowego.

W miejscach trudniej dostępnych (zaobleniach, wgłębieniach) do dokładnego przesycenia i dobiecia należy użyć pędzli lub specjalnie skonstruowanych wałków (tarczowych lub giętkich).

Na obydwóch instalacjach jako podstawowy surowiec są używane systemy żywiczne. Żywica jest surowcem będącym jednocześnie spoiwem, jak i elementem konstrukcyjnym, który po utwardzeniu łączy kolejne warstwy wzmocnienia ze sobą. Żywice poliestrowe są triksotropowymi roztworami nienasyconej żywicy poliestrowej w styrenie. Źródłem emisji zanieczyszczeń jest powyżej opisany proces technologiczny. W wyniku laminowania emitowany jest głównie styren oraz węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Ponadto stosowane maszyny i urządzenia podlegają regularnym zabiegom czyszczącym, do których stosowane są rozpuszczalniki organiczne takie jak aceton emitowany do powietrza w wyniku procesu odparowania rozpuszczalnika. Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych wyposażona jest w następujące stanowiska technologiczne :

- Linia laminowania 1 z prelaminowaniem
- Linia laminowania 2 z robotami przemysłowymi
- Komory oprawiania wyrobów laminowanych
- Tunel suszarniczy wyrobów laminowanych
- Oprawianie i pakowanie wyrobów

II.1. Zdolność produkcyjna instalacji :

Rodzaj instalacji	Roczna zdolność produkcyjna
Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych	500 000 szt./920 000 m ²
Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych	200 000 szt./700 000 m ²

II.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Zużycie mediów energetycznych i wody

Zużycie mediów energetycznych i wody	Jednostki	Zużycie mediów	Planowane
Gaz ziemny	m ³	239 346,00	270 000,00
Woda	m ³	3 050,00	3 300,00
Energia elektryczna	MW/h	3 822,730	4 200,00
Olej opałowy	l	69 101,00	75 000,00
Propan butan	kg	15 675,00	17 600,00

Zużycie podstawowych surowców i materiałów

Rodzaj podstawowych surowców i materiałów	Jednostka	Wnioskowane zużycie
Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych		
Aceton	[kg/rok]	30 000,00
Utwardzacz	[kg/rok]	30 000,00
Przyspieszacz	[kg/rok]	6 000,00
Wypełniacz	[kg/rok]	600 000,00
Żywice	[kg/rok]	950 000,00
Rękaw foliowy	[kg/rok]	11 000,00
Kaptur termokurczliwy	[szt./rok]	2 500,00
Folia och. przezroczysta	[m ² /rok]	65 000,00
Folia ochronna	[kg/rok]	4 000,00
Worki LDPE	[szt./rok]	130 000,00
Woreczki	[szt./rok]	410 000,00
Folia pęcherzykowa	[rol/rok]	350,00
Folia stretch maszynowa	[kg/rok]	1250,00
Folia stretch ręczna	[rol/rok]	3 200,00
Kartonowe opak. akryli	[szt./rok]	240 000,00
Karton falisty	[m ² /rok]	650 000,00
Tektura	[szt./rok]	6 000,00
Papier szary	[kg/rok]	150,00
Tarcica iglasta	[m ³ /rok]	370,00
Płyta wiórowa	[m ² /rok]	1 620,00
Styropian	[szt./rok]	26 000,00

Rodzaj podstawowych surowców i materiałów	Jednostka	Wnioskowane zużycie
Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych		
Wypełniacz	[kg/rok]	2 500 000,00
Żywiec	[kg/rok]	700 000,00
Folia och. przezroczysta	[m ² /rok]	65 000,00
Folia ochronna	[kg/rok]	4 000,00
Folia stretch maszynowa	[kg/rok]	1250,00
Folia stretch ręczna	[rol/rok]	3 200,00
Tektura	[szt./rok]	6 000,00
Papier szary	[kg/rok]	150,00

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Charakterystyka poszczególnych emitorów oraz źródeł emisji :

Emitor E 1 – Linia produktów mineralnych GRUBER

Parametry emitora:

- wysokość – 11 m
- średnica wylotu – 0,6 m
- czas pracy – 4200/ h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 21,2 m/s
- rodzaj emitora – punktowy

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 1		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Węglowodory aromatyczne w tym:	0,0864	0,36288
<i>styren</i>	0,08	0,336
<i>węglowodory aromatyczne lekkie</i>	0,0064	0,02688
Węglowodory alifatyczne	0,0048	0,02016

Źródłem powstawania emisji jest proces produkcji wyrobów mineralnych wykorzystujących żywicę poliestrowe zawierające mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych. W skład mieszaniny węglowodorów aromatycznych wchodzi styren oraz lekkie węglowodorów aromatycznych. Miejsce powstawania emisji to linia technologiczna zlokalizowana na hali wytwarzania wyrobów mineralnych.

Emitor E 2 – Linia produktów mineralnych – Stacja redukcji styrenu

Parametry emitora:

- wysokość – 10 m otwarty
- średnica wylotu – 1 m
- czas pracy – 4500 h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 21,2 m/s
- stopień redukcji styrenu 90 %

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 2		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Węglowodory aromatyczne w tym:	0,08737	0,393165
<i>styren</i>	0,0809	0,36405
<i>Węglowodory aromatyczne</i>	0,00647	0,029115
Węglowodory alifatyczne	0,00485	0,021825

Źródłem powstawania emisji jest proces produkcji wyrobów mineralnych wykorzystujących żywice poliestrowe zawierające mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych. W skład mieszaniny węglowodorów aromatycznych wchodzi styren oraz lekkie węglowodory aromatyczne. Styren zawarty w żywicy poliestrowej jest sieciowany w produkowanych tworzywach, dlatego stopień emisji związku do powietrza jest niewielki i uzależniony od rodzaju stosowanej technologii produkcji czy rodzaju zastosowanej żywicy.

Miejsce powstawania emisji to druga linia technologiczna zlokalizowana na hali wytwarzania wyrobów mineralnych

Druga linia produkcji wyrobów mineralnych została wyposażona w instalację wentylacji, która odprowadza całe powietrze z urządzeń technologicznych do stacji redukcji styrenu.

Doprowadzone powietrze będzie oczyszczane na filtrze węglowym. Złoże posiada pojemność 12,5 m³. Wymiary złoża 2,5x6,4x2,8 m. Oczyszczone powietrze jest odprowadzane wylotem poprzez wentylator promieniowy.

Emitor E 15 – Komora odlakierowania

Parametry emitora:

- wysokość – 11 m
- średnica wylotu – 0,30 m
- czas pracy – 1000 h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 4,19 m/s

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 15		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył PM 10	0,0349	0,0349
Pył 2,5	0,02094	0,02094
Dwutlenek siarki	0,0648	0,0648
Tlenki azotu	0,0970	0,0970
Tlenek węgla	0,0173*	0,0173*
Toluen	0,0001*	0,0001*
Ksilen	0,0003	0,0003
Butanol	0,0004*	0,0004*
Węglowodory alifatyczne	0,87126	0,87126

* zgodnie z art.224 ust. 3 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2013 poz. 1232 ze zm.) w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono.

Emitor E 19 – Kabina lakiernicza (ślusarni)

Parametry emitora:

- wysokość – 11 m
- średnica wylotu – 0,40 m
- czas pracy – 1000 h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 19,19 m/s

Z uwagi na fakt, że powyższa linia pracuje bez zmian w stosunku do decyzji pozwalającej na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza wielkość emisji i rodzaj emitowanych substancji przyjęto jak w decyzji OS. 6224.1/2011 ze zmianami.

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 19		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
1	2	3
Octan butylu	0,0385	0,0385
Węglowodory aromatyczne	0,5769	0,5769
Węglowodory alifatyczne	0,00274	0,00274
Aceton	0,00234	0,00234
Ksylen	0,5985	0,5985
Izobutanol	0,0385*	0,0385*

* zgodnie z art.224 ust. 3 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2013 poz. 1232 ze zm.) w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono.

Emitor E 20 – Stanowisko spawalnicze

Parametry emitora:

- wysokość – 7 m
- parametry wylotu – 0,80 x 0,80 m
- czas pracy – 3000 h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 4,29 m/s

Z uwagi na fakt, że powyższa linia pracuje bez zmian w stosunku do decyzji pozwalającej na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza wielkość emisji i rodzaj emitowanych substancji przyjęto jak w decyzji OS. 6224.1/2011 ze zmianami.

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 20		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył PM 10	0,0031	0,0093
Pył 2,5	0,00186	0,00558

w tym Fe	0,0009	0,0027
w tym Mn	0,0002	0,0006
tlenki azotu	0,0031	0,0093
tlenki węgla	0,0132 *	0,0396 *

* zgodnie z art.224 ust. 3 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2013 poz. 1232 ze zm.) w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono.

Emitor E 21 – Linia laminowania

Parametry emitora:

- wysokość – 9 m
- średnica wylotu – 0,900 m
- czas pracy – 8760 h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 13,88 m/s

Standard emisyjny $S_4 = 30 \text{ g LZO/m}^2$

Wielkość emisji z emitora E 21		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
styren	0,043	0,37668
aceton	0,135	1,1826

Wielkość zużycia środka dla pojedynczej linii laminowania wynosi 475 Mg/rok. Zawartość styrenu 237,5 Mg.

Stopień redukcji emisji w dopalaczu katalitycznym instalacji absorbcyjno – katalitycznej MIAB wynosi 92 %.

Styren zawarty w żywicy poliestrowej jest sieciowany w produkowanych tworzywach, dlatego stopień emisji związku do powietrza jest niewielki i uzależniony od rodzaju stosowanej technologii produkcji czy rodzaju zastosowanej żywicy.

Odstępuje się od określania warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów.

Zgodnie z art. 224 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2013 poz. 1232 ze zm.) jeżeli dla instalacji albo procesu technologicznego lub operacji technicznej, prowadzonych w instalacji, są ustalone standardy emisyjne, to w pozwoleniu na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza nie określa się dla tej instalacji, procesu lub operacji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

Styren zawarty w żywicy poliestrowej jest sieciowany w produkowanych tworzywach, dlatego stopień emisji związku do powietrza jest niewielki i uzależniony od rodzaju stosowanej technologii produkcji czy rodzaju zastosowanej żywicy.

Emitor E 22 – Linia laminowania

Parametry emitora:

- wysokość – 9 m
- średnica wylotu – 0,500 m
- czas pracy – 8760/ h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 11,32 m/s

Standard emisyjny $S_4 = 30 \text{ g LZO/m}^2$

Wielkość emisji z emitora E 22		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
styren	0,043	0,37668
aceton	0,135	1,1826

Wielkość zużycia środka dla pojedynczej linii laminowania wynosi 475 Mg/rok. Zawartość styrenu 237,5 Mg.

Stopień redukcji emisji w dopalaczu katalitycznym instalacji absorbcyjno – katalitycznej MIAB wynosi 92 %.

Odstępuje się od określania warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów.

Zgodnie z art. 224 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2013 poz. 1232 ze zm.) jeżeli dla instalacji albo procesu technologicznego lub operacji technicznej, prowadzonych w instalacji, są ustalone standardy emisyjne, to w pozwoleniu na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza nie określa się dla tej instalacji, procesu lub operacji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

Styren zawarty w żywicy poliestrowej jest sieciowany w produkowanych tworzywach, dlatego stopień emisji związku do powietrza jest niewielki i uzależniony od rodzaju stosowanej technologii produkcji czy rodzaju zastosowanej żywicy.

Emitor E 27 – Procesy lakiernicze (stolarni)

Parametry emitora:

- wysokość – 6 m
- parametry wylotu – 0,90 x 0,60 m
- czas pracy – 2500 h/rok
- prędkość wylotowa gazów – 5,04 m/s

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 27		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Metyloetyloketon	0,064	0,16
Alkohol dwuacetonowy	0,028	0,07
ksylen	0,185	0,4625
etylobenzen	0,008	0,02
izocyjaniany	0,00019	0,000475
aceton	0,379	0,9475
Octan butylu	0,464	1,16
Octan etylu	0,313	0,7825
toluilenodwuwizocyjan	0,00019	0,000475
Węglowodory alifatyczne	0,066	0,165

Ponadto na terenie zakładu następuje emisja zorganizowana ze źródeł energetycznego spalania paliw, których eksploatacja podlega zgłoszeniu oraz emisja niezorganizowane pochodząca z ruchu pojazdów po terenie Zakładu.

Łączna emisja roczna i maksymalna z powyższych instalacji wynosi:

Substancje, których suma stężeń jest większa od 10% D1

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
pył ogółem	0,0442
w tym pył do 10 µm	0,0442
dwutlenek siarki	0,0648
tlenki azotu jako NO ₂	0,1063
ksylen	1,061
Węglowodory aromatyczne w tym	1,6644
<i>styren</i>	1,453
aceton	3,32
octan butylu	1,198
octan etylu	0,783
pył zawieszony PM 2,5	0,02652

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna kg/h 1 okres
pył ogółem	0,038
w tym pył do 10 µm	0,038
dwutlenek siarki	0,0648
tlenki azotu jako NO ₂	0,1001
ksylen	0,784
Węglowodory aromatyczne w tym	0,8369
<i>styren</i>	0,2469
aceton	0,651
octan butylu	0,503
octan etylu	0,313
pył zawieszony PM 2,5	0,0228

Substancje, których suma stężeń jest mniejsza lub równa 10% D1

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
tlenek węgla	0,0569
mangan	0,0006
toluen	0,0001
alkohol butylowy	0,0004
metyletyloketon	0,16

węglowodory aromatyczne	0,633
alkohol dwuacetonowy	0,07
alkohol izobutyłowy	0,0385
etylobenzen	0,02
izocyjaniany	0,000475
toluilenodwuwizocyjan	0,000475
węglowodory alifatyczne lekkie	0,2114
żelazo	0,0027

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna kg/h 1 okres
tlenek węgla	0,0305
mangan	0,0002
toluen	0,0001
alkohol butylowy	0,0004
metyloetyloketon	0,064
węglowodory aromatyczne lekkie	0,59
alkohol dwuacetonowy	0,028
alkohol izobutyłowy	0,0385
etylobenzen	0,008
izocyjaniany	0,00019
toluilenodwuwizocyjan	0,00019
węglowodory alifatyczne	0,0801
żelazo	0,0009

Zbiorcze zestawienie parametrów emitorów

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń	Dane techniczne emitora				Czas pracy [h/rok]
				h [m]	d [m]	V [m/s]	T [K]	
1.	Linia produkcji wyrobów mineralnych Gruber	E1	Stacja redukcji styrenu – węgiel aktywny	11,0	0,6	21,2	293	4 200
2.	Linia produktów mineralnych	E2	Stacja redukcji styrenu – węgiel aktywny	10,0	1,0	21,2	293	4 500
3.	Komora odlakierowania	E15	Dopalacz katalityczny	11,0	0,3	4,19	293	1 000
4.	Kabina lakiernicza (ślusarni)	E 19	-	11,0	0,4	19,19	293	1 000
5.	Stanowisko spawalnicze	E 20	-	7,0	0,8 x 0,8	4,29	293	3 000
6.	Linia laminowania	E 21	Absorber instalacji absorbcyjno – katalitycznej MIAB	9,0	0,9	13,88	293	8 760

7.	Linia laminowania	E 22	Dopalacz katalityczny instalacji absorbcyjno – katalitycznej MIAB	9,0	0,5	11,32	293	8 760
8.	Procesy lakiernicze	E 27	-	7,0	0,9 x 0,6	5,04	293	2 500

Roczna emisja LZO z instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna Mg
1	benzen	0,0002
2	ksylen	1,06
3	styren	1,45
4	aceton	3,3
5	alkohol butylowy	0,0004
6	metyloetyloketon	0,16
7	alkohol dwuacetonowy	0,07
8	etylobenzen	0,02
9	octan butylu	1,2
10	octan etylu	0,78
11	toluilenodwuzocyjan	0,00048
12	węglowodory alifatyczne	0,211
13	alkohol izobutylowy	0,039
14	toluen	0,0001
	Razem LZO	8,3

III.2. Gospodarka wodno-ściekowa

III.2.1. Wody powierzchniowe

Nie dotyczy.

III.2.2. Wody podziemne

Nie dotyczy.

III.2.3. Zakup wody od strony trzeciej z systemu wodociągowego

Przedmiotowa instalacja IPPC zaopatrywana jest w wodę z lokalnego wodociągu – zakup wody od strony trzeciej z systemu wodociągowego, na podstawie umowy nr 2012/ZWS/116 z dnia 04.07.2003 r., zawartej z Zarządem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Strzelnie, ul. Plac Świętokrzyski 4, 88-320 Strzelno, na czas nieokreślony.

Woda na terenie zakładu pobierana jest na cele socjalno-bytowe zatrudnionych pracowników. Pobór wody z wodociągu jest opomiarowany poprzez wodomierz.

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 0,82 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{śr d}} &= 13,08 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max \text{ rok}} &= 3\,453,12 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

III.2.4. Ścieki powstające w zakładzie

III.2.4.1. Wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi

Ścieki powstające na terenie zakładu SANPLAST Spółka Akcyjna są kierowane do oczyszczalni ścieków i następnie do odbiornika kanału Ciechrz – Bożejewice zgodnie z sektorową decyzją Starosty Mogileńskiego OS.6341.2.2011 z dnia 07 marca 2011 roku, udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód – odprowadzanie istniejącym wylotem w km 12+632 do kanału Ciechrz – Bożejewice oczyszczonych ścieków przemysłowych z zakładowej mechaniczno – biologiczno – chemicznej oczyszczalni ścieków.

III.2.4.2. Rodzaje ścieków powstających w instalacji

III.2.4.2.1. Ścieki bytowe

Ścieki bytowe kierowane są systemem kanalizacji sanitarnej do zakładowej mechaniczno – biologiczno – chemicznej oczyszczalni ścieków.

Ilość odprowadzanych ścieków bytowych:

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 0,82 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{śr d}} &= 13,08 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max \text{ rok}} &= 3\,453,12 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

III.2.4.2.2. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu utwardzonego zakładu o powierzchni 3,2 ha zbierane są kanalizacją deszczową i odprowadzane do zbiorników p.poż: dwóch zlokalizowanych na terenie zakładu o objętości 300 m³, i 1000m³ oraz zbiornika po stronie północnej zakładu, na terenie prywatnym należącym do właścicieli zakładu, o powierzchni 3500 m². Łączna ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych:

$$\begin{aligned}Q_{\max h} &= 1,64 \text{ m}^3/\text{h} \\Q_{\text{śr d}} &= 39,45 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max \text{ rok}} &= 14\,400 \text{ m}^3/\text{rok}\end{aligned}$$

III.2.4.2.3. Ścieki przemysłowe

W ramach funkcjonowania instalacji objętych niniejszym wnioskiem, nie będą powstawały ścieki przemysłowe.

Ścieki przemysłowe powstają w instalacji niewymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, są to ścieki powstające w malarni proszkowej, z mycia powierzchni oraz powstające w związku z przygotowaniem profili aluminiowych do lakierowania – odtłuszczenia.

Powyższe ścieki przemysłowe wraz z ściekami bytowymi są kierowane do zakładowej mechaniczno – biologiczno – chemicznej oczyszczalni ścieków. Oczyszczone ścieki są odprowadzane do odbiornika kanału Ciechrz – Bożejewice zgodnie z sektorową decyzją Starosty Mogileńskiego OS.6341.2.2011 z dnia 07 marca 2011 roku, udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód w ilości i o parametrach określonych w decyzji sektorowej

III. 3. Gospodarka odpadami

III.3.1. Określić źródła, rodzaje i ilości powstających odpadów

Źródłem powstawania odpadów na terenie Zakładu będą instalacja objęte niniejszym wnioskiem:

1. Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych
2. Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych

Rodzaje, źródła i ilości powstających odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Krótką charakterystyka odpadu	Wnioskowana ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych				
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas konserwacji oraz napraw urządzeń wchodzących w skład instalacji. Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających. Zawiera alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany.	2,00
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas konserwacji oraz napraw urządzeń wchodzących w skład instalacji. Mieszanina wysoko rafinowanych olejów mineralnych i dodatków.	2,00
3.	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)	Sorbenty- substancje pochłaniające np. celulozowe, mineralne. Zaolejone czyszczywo stanowią odpady zanieczyszczone olejem, zanieczyszczone ubrania ochronne	5,00

4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas wymiany zużytych maszyn i urządzeń z instalacji	0,80
Odpady inne niż niebezpieczne				
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady powstają w instalacji do produkcji wyrobów akrylowych, stanowią głównie Elastomery, plastomery, polipropylen, polietylen, polistyren	3500,00
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Są to zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania robocze niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	3,00
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje z zepsutych i nie działających urządzeń w instalacji	0,90
Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych				
Odpady niebezpieczne				
8.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas konserwacji oraz napraw urządzeń wchodzących w skład instalacji. Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających. Zawiera alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany.	2,00
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas konserwacji oraz napraw urządzeń wchodzących w skład instalacji. Mieszanina wysoko rafinowanych olejów mineralnych i dodatków.	2,00
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sorbenty- substancje pochłaniające np. celulozowe, mineralne. Zaolejone czyściwo stanowią odpady zanieczyszczone olejem	5,00
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas wymiany zużytych maszyn i urządzeń z instalacji	0,80
Odpady inne niż niebezpieczne				
12.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady powstają w instalacji do produkcji wyrobów akrylowych, stanowią głównie Elastomery, plastomery, polipropylen, polietylen, polistyren	3500,00
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Są to zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania robocze niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	3,00
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje z zepsutych i nie działających urządzeń w instalacji	0,90

III.3.2. Określić sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Odpady należy magazynować zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą spowodować te odpady.

Odpady winny być magazynowane w sposób określony w punkcie III.3.4. nin. decyzji.

Odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenie na gospodarowanie odpadami (zbieranie, przetwarzanie), przy czym należy się kierować zasadą przekazywania odpadów do najbliższych położonych miejsc, w których odpady mogą być poddawane odzyskowi lub unieszkodliwianiu.

Należy zapewnić bezpieczny transport odpadów, zgodny z przepisami o ruchu drogowym, w tym z zachowaniem przepisów obowiązujących przy przewozie drogowym towarów niebezpiecznych.

Należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Przekazywanie odpadów winno być potwierdzane kartą przekazania odpadów.

Wyładunek i załadunek odpadów winien być prowadzony w sposób zapobiegający ich rozprzestrzenianiu, przedstawianiu się składników odpadów do środowiska oraz w sposób nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.

Wszystkie działania związane z gospodarowaniem odpadami winny być prowadzone z zachowaniem obowiązujących przepisów sanitarnych, zasad bhp oraz bezpieczeństwa pożarowego.

III.3.3. Określić miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów:

Magazynowanie odpadów może odbywać się tylko na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.

Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, jednak nie dłużej niż 1 rok.

Okresy magazynowania, o których mowa powyżej, liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów.

Miejsce magazynowania odpadów winno być do tego celu odpowiednio przygotowane, oznaczone i zabezpieczone, zapewniając maksymalną ochronę dla zdrowia ludzi i środowiska.

Miejsca gromadzenia odpadów niebezpiecznych winny być zadaszone, oznaczone, posiadać szczelną posadzkę i skuteczną wentylację.

Miejsca magazynowania należy zabezpieczyć przed dostępem osób nieupoważnionych oraz zwierząt.

Należy wyeliminować zagrożenia nadzwyczajne związane z sytuacjami awaryjnymi.

Zakład, na terenie którego gromadzone są odpady niebezpieczne w postaci ciekłej należy wyposażyć w zapas sorbentów do likwidacji rozlewów.

Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z obowiązującymi przepisami dot. szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.

Sposób i miejsce i magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów z każdej z opisanych we wniosku instalacji – zgodnie z poniższymi tabelami:

Sposób magazynowania odpadów powstających w instalacji produkcji wyrobów akrylowych

KOD	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE	
13 01 10*	Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694) do czasu odbioru magazynowany selektywnie w szczelnym, opisanym pojemniku, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych
13 02 05*	Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694) do czasu odbioru magazynowany selektywnie w szczelnym, opisanym pojemniku, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych
15 02 02*	Magazynowane w sposób selektywny, w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu, Miejsce magazynowania jest oznakowane i niedostępne dla osób trzecich.
16 02 13*	Magazynowane w sposób selektywny, w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu, Miejsce magazynowania jest oznakowane i niedostępne dla osób trzecich.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE	
07 02 13	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
15 02 03	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
16 02 14	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.

Sposób magazynowania odpadów powstających w instalacji produkcji wyrobów mineralnych

KOD	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE	
13 01 10*	Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694) do czasu odbioru magazynowany selektywnie w szczelnym, opisanym pojemniku, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych

13 02 05*	Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694) do czasu odbioru magazynowany selektywnie w szczelnym, opisanym pojemniku, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych
15 02 02*	Magazynowane w sposób selektywny, w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu, Miejsce magazynowania jest oznakowane i niedostępne dla osób trzecich.
16 02 13*	Magazynowane w sposób selektywny, w zamkniętym kontenerze ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu, Miejsce magazynowania jest oznakowane i niedostępne dla osób trzecich.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE	
07 02 13	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
15 02 03	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.
16 02 14	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne.

III.3.4. Określić podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w instalacji do produkcji wyrobów akrylowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Podstawowy skład chemiczny: Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających zawierająca alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany. Składniki niebezpieczne: 2,6-di-tert.-butyl-p-cresol, Bis[O,O-bis(2-etyloheksylo)fosforoditioat o-S,S'],(T-4)- cynku, Dialkiloditiofosforan cynku Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką</p> <p>Właściwości: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.</p>
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Podstawowy skład chemiczny: mieszanina wysoko rafinowanych olejów mineralnych i dodatków.</p> <p>Skład chemiczny: Dialkiloditiofosforan cynku, Długołańcuchowy siarczek alkilofenolu, Organiczny amid molibdenowy, 4-dodecylofenol, Alkiloditiofosforan cynku, Kwas benzosulfonowy, C16- C24 pochodne alkarylowe, sole wapnia</p> <p>Składniki niebezpieczne: Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			<p>Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką</p> <p>Właściwości: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.</p>
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Podstawowy skład chemiczny: materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent.</p> <p>Sorbent: głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie,</p> <p>Czyściwo: głównie szmaty bawełniane (bawełna - miękkie włókno otaczające nasiona rośliny- bawełny (Gossypium), mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny.</p> <p>Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane.</p> <p>Składniki niebezpieczne: Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne</p> <p>Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką</p> <p>Właściwości: HP3 – łatwopalne, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.</p>
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju materiału, z którego zbudowany jest maszyna, urządzenie (np. metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, guma, elementy elektroniczne). Podstawowy skład chemiczny: elastomery, plastomery, kwarc, rtęć</p> <p>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: rtęć, związki rtęci</p> <p>Właściwości: HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne</p>
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p>Elastomery, plastomery, polipropylen, polietylen, polistyren.</p> <p>Odpad inny niż niebezpieczny. Odpad nie posiada właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Sorbent: głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie.</p> <p>Czyściwo: głównie szmaty bawełniane (bawełna - miękkie włókno otaczające nasiona rośliny- bawełny (Gossypium), mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny.</p> <p>Ubrania ochronne: zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane.</p> <p>Sorbent:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chłonność: średnio - 180 % • Obojętny dla środowiska - pH 7, • Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			<p>mineralnych) <u>Czyściwo:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Duża chłonność. • Właściwości zużytego czysciwa zależne są od rodzaju substancji do wchłonięcia których zostało wykorzystane. <p><u>Ubrania ochronne:</u> Właściwości zależne są od rodzaju substancji którymi zostały zabrudzone.</p> <p>Odpad inny niż niebezpieczny. Odpad nie posiada właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Podstawowy skład chemiczny: Elastomery, plastomery, kwarc, aluminium, cynk, cyna</p> <p>Właściwości: Odpad nierozpuszczalny, odporny na działanie substancji chemicznych</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p>

Podstawowy skład chemiczny odpadów wytwarzanych w instalacji do produkcji wyrobów mineralnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Podstawowy skład chemiczny: Mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających zawierająca alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenol związany. Składniki niebezpieczne: 2,6-di-tert.-butyl-p-cresol, Bis[O,O-bis(2-etyloheksylo)fosforoditioat o-S,S'],(T-4)- cynku, Dialkiloditiofosforan cynku</p> <p>Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką</p> <p>Właściwości: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.</p>
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Podstawowy skład chemiczny: mieszanina wysoko rafinowanych olejów mineralnych i dodatków.</p> <p>Skład chemiczny: Dialkiloditiofosforan cynku, Długołańcuchowy siarczek alkilofenolu, Organiczny amid molibdenowy, 4-dodecylofenol, Alkiloditiofosforan cynku, Kwas benzosulfonowy, C16- C24 pochodne alkarylowe, sole wapnia</p> <p>Składniki niebezpieczne: Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką</p> <p>Właściwości: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Podstawowy skład chemiczny: materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w eksploatacji instalacji: tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, zużyty sorbent.</p> <p><u>Sorbent:</u> głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie,</p> <p><u>Czyściwo:</u> głównie szmaty bawełniane (bawełna - miękkie włókno otaczające nasiona rośliny- bawełny (Gossypium), mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny.</p> <p><u>Ubrania ochronne:</u> zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane.</p> <p>Składniki niebezpieczne: Aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką</p> <p>Właściwości: HP3 – łatwopalne, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, HP14 – ekotoksyczne, określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014.</p>
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju materiału, z którego zbudowany jest maszyna, urządzenie (np. metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, guma, elementy elektroniczne). Podstawowy skład chemiczny: elastomery, plastomery, kwarc, rtęć</p> <p>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: rtęć, związki rtęci</p> <p>Właściwości: HP5 działanie toksyczne na narząd docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne</p>
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p>Elastomery, plastomery, polipropylen, polietylen, polistyren. Odpad inny niż niebezpieczny. Odpad nie posiada właściwości określonych w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: <u>Sorbent:</u> głównie celulozowy (celuloza- nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd zbudowany liniowo z 3000 - 14000 cząsteczek glukozy). Składa się w 98% modyfikowanej celulozy w suchej masie.</p> <p><u>Czyściwo:</u> głównie szmaty bawełniane (bawełna - miękkie włókno otaczające nasiona rośliny- bawełny (Gossypium), mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny.</p> <p><u>Ubrania ochronne:</u> zależnie od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane.</p> <p><u>Sorbent:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Chłonność: średnio - 180 % • Obojętny dla środowiska - pH 7, <p>• Chemicznie bierny - nie wchodzi w reakcje z innymi związkami chemicznymi (z wyjątkiem silnych kwasów mineralnych)</p> <p><u>Czyściwo:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Duża chłonność. • Właściwości zużytego czyściwa zależne są od rodzaju substancji do wchłonięcia których zostało wykorzystane.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			<u>Ubrania ochronne</u> : Właściwości zależne są od rodzaju substancji którymi zostały zabrudzone.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Podstawowy skład chemiczny: Elastomery, plastomery, kwarc, aluminium, cynk, cyna</p> <p>Właściwości: Odpad nierozpuszczalny, odporny na działanie substancji chemicznych</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p>

III.3.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- Racjonalne i oszczędne gospodarowanie materiałami, surowcami i zasobami – minimalizacja ilości odpadów powstających z produkcji.
- Stosowanie urządzeń wysokiej jakości i wydajności oraz materiałów o wysokiej jakości.
- Optymalne planowanie zakupów, co ogranicza ryzyko powstawania nadwyżek materiałów.
- Stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych.
- Przeprowadzanie szkoleń dla załogi firmy na temat wytwarzania, segregacji odpadów i postępowania z nimi.
- Prawidłowe utrzymanie i kontrola stanu technicznego posiadanych maszyn, urządzeń i aparatury oraz użytkowanie maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie przedsiębiorstwa, zgodnie z instrukcjami producenta, co pozwala na dłuższe zachowanie ich sprawności oraz optymalne wykorzystanie materiałów eksploatacyjnych.
- Selektywne gromadzenie odpadów, mając na uwadze uniknięcie szkodliwych dla środowiska reakcji pomiędzy ich składnikami.
- Prowadzenie prac związanych z prowadzoną działalnością w sposób nie wykraczający poza granice terenu, do którego wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym.

III.4. Emisja hałasu do środowiska

III.4.1. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego do środowiska na terenach podlegających ochronie

- **tereny zabudowy jednorodzinnej**

- równoważny poziom dźwięku dla pory dziennej ($6^{00}-22^{00}$): $L_{Aeq D} = 50 \text{ dB}$,
- równoważny poziom dźwięku dla pory nocnej ($22^{00}-6^{00}$): $L_{Aeq N} = 40 \text{ dB}$.

- **tereny zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, tereny zabudowy zagrodowej):**

- równoważny poziom dźwięku dla pory dziennej ($6^{00}-22^{00}$): $L_{Aeq D} = 55 \text{ dB}$,
- równoważny poziom dźwięku dla pory nocnej ($22^{00}-6^{00}$): $L_{Aeq N} = 45 \text{ dB}$.

III.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby	Moc akustyczna L _{WA} dB	
			L _{WAD}	L _{WAN}
1	2	3	4	5
Źródła punktowe				
H 1.1	Wentylator zadaszony z tłumikiem akustycznym na instalacji wytwarzania wyrobów akrylowych	960/960, 480/480	40	0
H 1.2	Wentylator zadaszony z tłumikiem akustycznym na instalacji odpylania	480/960, 0/480	45	0
H 1.3	Wentylator zadaszony z tłumikiem akustycznym na instalacji odpylania	480/960, 0/480	45	0
H 1.4	Wentylator z tłumikiem akustycznym	480/960, 0/480	45	0
H 1.5	Wentylator z tłumikiem akustycznym	480/960, 0/480	45	0
H 1.6	Wentylator z tłumikiem akustycznym	480/960, 0/480	45	0
H 1.7	Wentylator zadaszony z tłumikiem akustycznym	720/960, 0/480	45	0
H 1.8	Wentylator zadaszony z tłumikiem akustycznym	830/960, 0/480	45	0
Źródła typu hala produkcyjna				
H 2.1	Hala wytwarzania wyrobów mineralnych	480/960, 0/480	95	0
H 2.2	Hala wytwarzania wyrobów akrylowych	960/960, 480/480	95	95
H 2.3	Hala nr 1 – wykańczania oraz magazynowania	480/960, 0/480	115	0
Źródła liniowe				
H.3.1	Ruch pojazdów ciężarowych	108/960, 0/480	103,77	0
H 3.2	Ruch pojazdów osobowych	62/960, 0/480	110,97	0

¹⁾ Trasa przejazdu 600 m, prędkość 10 km/h. Ilość pojazdów 30 szt. w ciągu doby, 11 szt. pojazdów w ciągu 8 najmniej korzystnych godzin pory dziennej (6⁰⁰-22⁰⁰),

²⁾ Trasa przejazdu 90 m, prędkość 10 km/h. Ilość pojazdów 125 szt. w ciągu doby, 63 szt. pojazdów w ciągu 8 najmniej korzystnych godzin pory dziennej (6⁰⁰-22⁰⁰),

III.4.3. Metody ochrony przed hałasem

W celu ograniczenia emisji hałasu oraz zapobieganiu jej powstawania stosuje się następujące działania:

- systematyczny przegląd urządzeń
- prowadzenie procesów produkcyjnych tylko na urządzeniach sprawnych technicznie
- ograniczenie czasu pracy urządzeń do niezbędnego minimum

III.5. Emisja pól elektromagnetycznych

Zgodnie z art. 121 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późn zmianami) ochrona przed polami elektromagnetycznymi polega na zapewnieniu jak najlepszego stanu środowiska poprzez:

- utrzymanie poziomów pól elektromagnetycznych poniżej dopuszczalnych lub co najmniej na tych poziomach;
- zmniejszanie poziomów pól elektromagnetycznych co najmniej do dopuszczalnych, gdy nie są one dotrzymane.

Z analizy wniosku wynika, że instalacja objęta pozwoleniem nie jest źródłem pól elektromagnetycznych w rozumieniu rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2003 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów pól elektromagnetycznych w środowisku oraz sposobów sprawdzania dotrzymania tych poziomów (Dz. U. z 2003r. Nr 192, poz. 1883).

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Nie występuje inny niż przedstawiony we wniosku wariant funkcjonowania instalacji. Zakład dla potrzeb produkcyjnych wykorzystuje zawsze te same materiały i surowce, a proces technologiczny jest analogiczny do wskazanego we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Linie technologiczne są przystosowane do wytwarzania danego typu produktu i nie ma możliwości aby służyły do produkcji różnego asortymentu.

Funkcjonowanie i praca zakładu jest natomiast ściśle związana z wielkością produkcji, która jest uwarunkowana m.in. zapotrzebowaniem rynku. Istnieje możliwość dostosowania pracy zakładu w taki sposób, aby sprostać aktualnemu zapotrzebowaniu. Dopuszcza się w tym celu np. zmianę czasu pracy części pracowników. Na dzień wydania niniejszej decyzji nic na to nie wskazuje, dlatego do wszelkich obliczeń posłużono się danymi, które związane są z maksymalnym wykorzystaniem instalacji (np. czas pracy emitorów). Oznacza to, że czas pracy instalacji może być niższy.

Urządzenia stosowane w zakładzie są okresowo poddawane przeglądom i konserwacji, w trakcie których muszą być wyłączone z użytku. Istnieje zatem możliwość wystąpienia dni, w których dane urządzenia nie pracują. Są to zazwyczaj przestoje krótkotrwałe i nie wymagają wydzielenia osobnego wariantu pracy dla instalacji. Wnioskodawca nie zakłada również długotrwałych przestojów zakładu i wstrzymania produkcji na określony czas.

Wymienione działania nie są zatem uznane za takie, w wyniku których funkcjonowanie zakładu odbiega od warunków normalnych i nie powodują dodatkowego negatywnego oddziaływania na którykolwiek z komponentów środowiska przyrodniczego, a wliczone są jako działania typowe i konieczne.

Wszystkie urządzenia wchodzące w skład przedmiotowej instalacji posiadają niezbędne atesty i dopuszczenia do użytku. Stan techniczny przedmiotowej instalacji i poszczególnych urządzeń jest dobry i nie budzi zastrzeżeń.

Zakład w celu utrzymania wysokiego standardu oraz sprostaniu zarówno wymaganiom produkcyjnym, jak i wymogom bezpieczeństwa okresowo przeprowadza prace

konserwacyjne i modernizacyjne. Stan techniczny urządzeń kontrolowany jest na bieżąco, a wszystkie ewentualne stwierdzone nieprawidłowości zostają natychmiastowo usunięte. W ramach systemu jakościowego wszystkie instalacje są poddawane cyklicznym przeglądom i naprawom.

Przeglądy i naprawy winny być dokumentowane w książkach urządzeń oraz kartach konserwacji i remontów poszczególnych urządzeń. Protokoły przeglądów technicznych powinny znajdować się na terenie instalacji i być do wglądu dla służb kontrolujących prawidłowość funkcjonowania instalacji.

V. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków poważnej awarii

Zakład prowadzony przez firmę SANPLAST S.A. nie należy do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku występowania awarii, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016, poz. 138). Do wniosku nie został zatem załączony program zapobiegania awariom, o którym mowa w art. 251 ustawy Prawo ochrony środowiska. Maszyny i urządzenia, które będą wykorzystywane w procesie produkcyjnym są w bardzo dobrym stanie. Nie mniej jednak do awarii na terenie zakładu może dojść. Może dojść do awarii związanych z wyciekami substancji niebezpiecznych lub pożaru.

Potencjalne awarie na terenie Zakładu mogą być spowodowane przez:

- przerwę w dostawie prądu,
- przerwę w dostawie wody,
- wybuch gazu - na terenie Zakładu wykorzystywany jest piec gazowy
- pożar,
- katastrofa budowlana.

W przypadku wystąpienia awarii jakiejkolwiek instalacji technologicznej lub energetycznej zlokalizowanej na terenie zakładu przerwaniu ulega prowadzony proces. Instalacje zostają unieruchomione, następuje brak zorganizowanej emisji do środowiska, a ich ponowny rozruch następuje po usunięciu usterki. Każda praca wszystkich źródeł technologicznych niezgodna z reżimem technologicznym prowadzi do zatrzymania prowadzonego procesu produkcji, a tym samym źródeł emisji.

VI. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych, z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

SANPLAST S.A. wykorzystuje energię elektryczną na potrzeby procesu produkcyjnego, jak i funkcjonowania samej instalacji.

Obowiązek poprawienia efektywności energetycznej opiera się na założeniu, że większość przypadków nieefektywnego wykorzystania energii zostanie wyeliminowana dzięki wprowadzeniu odpowiednich technik i działań.

Skuteczny system zarządzania jest podstawową techniką służącą zapewnieniu prawidłowego funkcjonowania polityki energetycznej. W celu zwiększenia efektywności energetycznej należy zweryfikować czy systemy i procedury użytkowania i zużycia energii w całej instalacji funkcjonują właściwie. System zarządzania powinien umożliwiać zbieranie, analizowanie i raportowanie danych oraz rewizję ustalonych celów dotyczących zużycia energii. Punktem wyjściowym monitorowania i ustalania celów jest określenie potrzeb energetycznych instalacji. Ważnym elementem jest określenie czynników mających wpływ na właściwe zużycie energii tj.:

- identyfikacja możliwych miejsc strat energii,
- określenie sytuacji podwyższonego zużycia w stosunku do normalnego trybu pracy,
- ocena skutków wprowadzenia działań oszczędzających energię lub eliminujących nieprawidłowości w działaniu urządzeń,
- ustanawianie realnych do osiągnięcia celów dotyczących usprawnienia działania.

Prawidłowa kontrola procesu i system kontroli mediów, są niezbędne dla prawidłowego zarządzania energią. System kontroli jest częścią ogólnego monitorowania. Automatyzacja zakładu produkcyjnego polega na projektowaniu i budowie systemu kontrolnego, wymagającego czujników, oprzyrządowania, komputerów oraz aplikacji przetwarzania danych.

Skuteczna kontrola procesu obejmuje: odpowiednią kontrolę procesów we wszystkich trybach pracy, tj. przygotowanie, uruchomienie, rutynowe działanie, zamykanie i anormalne warunki, identyfikację kluczowych wskaźników wydajności i metod pomiaru oraz kontroli tych parametrów (np. przepływu, ciśnienia, temperatury, składu i ilości) dokumentowanie i analizowanie anormalnych warunków pracy w celu identyfikacji przyczyn i ich rozwiązywania, aby zapewnić, że zdarzenia nie będą się powtarzały.

Funkcjonowanie przedmiotowej instalacji związane jest z wykorzystywaniem następujących rodzajów energii:

- energia elektryczna dla potrzeb socjalno – bytowych,
- energia elektryczna dla potrzeb technologicznych,
- energia cieplna dla potrzeb socjalno – bytowych,

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

SANPLAST S.A, w celu prowadzenia procesu produkcyjnego zgodnie ze wszystkimi przepisami w zakresie ochrony środowiska wprowadził następujące działania:

- a) w celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego teren przedmiotowej inwestycji został utwardzony i wyposażony w system odprowadzania ścieków do zakładowej oczyszczalni ścieków. W ramach funkcjonowania przedmiotowego zakładu nie przewiduje się wprowadzania zanieczyszczeń do gleb.

- b) w celu ochrony przed hałasem wprowadzono systematyczne przeglądy urządzeń, a także prowadzenie procesów produkcyjnych tylko na urządzeniach sprawnych technicznie, ograniczenie czasu pracy urządzeń do niezbędnego minimum, ograniczenie czasu pracy silników pojazdów poruszających się po terenie zakładu do niezbędnego minimum, zastosowanie na zewnętrznych punktowych źródłach hałasu tłumików akustycznych redukujących poziom hałasu do 40 - 45 dB.
- c) w celu ochrony powietrza atmosferycznego w procesie produkcyjnym stosowane są substraty o określonej zawartości styrenu w postaci żywicy w filtrze parafinowym zmniejszającym jego parowanie ponadto prowadzi się politykę racjonalnego wykorzystania surowców, natomiast procesy grzewcze prowadzi się z zastosowaniem gazu ziemnego
- d) w celu ograniczenia wielkości emisji zastosowane zostały urządzenia redukujące emisję takie jak Instalacja absorbcyjno – katalityczna MIAB, złoża węgla aktywnego, stacje redukcji styrenu w liniach wyrobów mineralnych, dopalacz katalityczny
- d) w celu zapewnienia prawidłowej gospodarki odpadami gromadzenie odpadów w sposób selektywny i przekazywanie ich podmiotom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami ,
- e) zapewnienie właściwej komunikacji wewnętrznej i zewnętrznej,
- f) przekazywanie zainteresowanym stronom informacji dotyczących działań zakładu w zakresie oddziaływania przedsiębiorstwa na środowisko i jego bezpieczeństwo,
- g) ciągły monitoring procesu produkcji zapewniający ograniczenie nadmiernego ryzyka środowiskowego, zdrowotnego i związanego z bezpieczeństwem ludności, pracowników i bezpośredniego otoczenia zakładu,
- h) podnoszenie świadomości pracowników poprzez szkolenia w zakresie bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska.

IX. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki

Wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technologii – BAT (Best Available Techniques) dla danego rodzaju prowadzonej działalności określone są w dokumentach referencyjnych. Dla instalacji prowadzonych na terenie SANPLAST S.A. nie opracowano dokumentów najlepszych dostępnych technologii.

Zgodnie z art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska technologia stosowana w nowo uruchamianych lub zmienianych w sposób istotny instalacjach i urządzeniach powinna spełniać wymagania, przy których określaniu uwzględnia się w szczególności:

- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii,
- zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw,
- stosowanie technologii bezodpadowych i mało odpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów,
- rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji,
- wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie wykorzystane w skali przemysłowej,
- postęp naukowo – techniczny.

W załączonym wniosku wykazano, iż w przedmiotowej instalacji zapewniono efektywne wykorzystanie energii oraz zużycie wody i innych surowców oraz materiałów i paliw,

ograniczono zasięg oraz wielkość emisji, a także wykorzystano postęp naukowo – techniczny.

Zastosowane rozwiązania techniczne w rezultacie pozwolą na osiągnięcie niskiego wskaźnika zużycia energii, poziomu emisji i odprowadzanych z instalacji ścieków.

Dla prawidłowej oceny ekonomicznych aspektów determinujących warunki i wymagania zastosowania technologii bezpiecznych dla środowiska w przedmiotowej instalacji stwierdza się, że kondycja ekonomiczna zakładu jest zadowalająca. Zakład posiada możliwości inwestycyjne w zakresie zmian technologicznych oraz wprowadzania rozwiązań technicznych służących zapobieganiu lub ograniczaniu oddziaływania na środowisko. Jednocześnie zakład nie uzyskuje nieuzasadnionych korzyści ekonomicznych, unikając wydatkowania środków na przedsięwzięcia służące ochronie środowiska.

X. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez SANPLAST S.A. instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, załączono raport początkowy.

W raporcie początkowym przeanalizowano ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego oraz dokonano identyfikacji czy stosowane są przez prowadzącego instalację substancje stwarzające zagrożenie, ich skład, ilość i właściwości fizyko – chemiczne. Określone zostały substancje stwarzające ryzyko w rozumieniu art. 3 pkt 37a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r., Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016r., poz. 672 t.j.).

Zostały określone sposoby zapobiegania emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz ocenione możliwości zanieczyszczenia terenu substancjami stwarzającymi zagrożenie. Została przedstawiona i przeanalizowana historia terenu z uwzględnieniem dostępnych danych związanych z obecnym i poprzednim użytkownikiem terenu.

Przeprowadzony został wywiad środowiskowy mający na celu ustalić czy na terenie lokalizacji instalacji IPPC oraz terenach sąsiadujących, obecnie oraz w przeszłości miały miejsce poważne awarie przemysłowe, czy przedmiotowy teren jest zaliczony do obszarów na których przekroczone są standardy jakości gleby, czy przeprowadzono działania zapobiegawcze lub naprawcze związane z rekultywacją powierzchni ziemi lub czy stwierdzono na tych terenach zanieczyszczenie gleby lub ziemi. Przeprowadzony wywiad środowiskowy wykazał, iż na terenie instalacji nie wystąpiły powyższe sytuacje.

Na podstawie przeprowadzonego wywiadu środowiskowego, uzyskanych wyników pomiarów i obliczeń stwierdzono, iż przedmiotowa instalacja nie stwarza ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego.

Zanieczyszczeniu gruntów i wód podziemnych zapobiega się przez zapewnienie w trakcie całego okresu użytkowania instalacji:

- szczelności wszystkich elementów instalacji,
- kontroli i nadzoru nad procesem,
- bieżącego usuwania usterek,

- stosowania się do instrukcji użytkowania, kart charakterystyki substancji i ich mieszanin,
- przestrzeganie zasad BHP.
- podjęcie środków zapobiegających poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska;

XI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji

XI.1. Monitoring technologiczny

Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilościowego podstawowych surowców, materiałów i produktów oraz wielkości produkcji raz na miesiąc. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

XI.2. Monitoring wykorzystywanej energii elektrycznej

Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej energii z częstotliwością raz na miesiąc. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska

XI.3. Monitoring zużycia gazu ziemnego

Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanego gazu ziemnego z częstotliwością raz na miesiąc. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

XI.4. Monitoring ilości pobieranej wody

Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej wody miejskiej w oparciu o wskazania wodomierza - raz w miesiącu, celem okazania wyników monitoringu podczas kontroli.

XI.5. Monitoring emisji do powietrza

Należy prowadzić okresowe pomiary stężeń zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z częstotliwością raz na rok. Pomiary należy zlecać uprawnionym jednostkom i wykonać zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną.

Dla zanieczyszczeń gazowych których nie dotyczą metodyki referencyjne jak styren i węglowodory aromatyczne wykonać pomiary dowolną akredytowaną metodą. Pomiary i raportowanie stężeń styrenu oraz lekkich węglowodorów aromatycznych ze względu na możliwości urządzeń pomiarowych prowadzić sumarycznie.

XI.6. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków

Nie dotyczy.

Ścieki powstające na terenie Zakładu (w tym ścieki z instalacji nie objętej niniejszym wnioskiem) oczyszczane są w zakładowej mechaniczno – biologiczno – chemicznej

oczyszczalni ścieków i odprowadzane do kanału Ciechrz – Bożejewice w zlewni Noteci Wschodniej na podstawie obowiązującego sektorowego pozwolenia wodnoprawnego wydane przez Starostę Mogileńskiego.

XI.7. Monitoring gospodarki odpadami

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przy prowadzeniu ewidencji odpadów należy stosować obowiązujące wzory dokumentów na potrzeby ewidencji odpadów. Na podstawie kart ewidencji należy sporządzać zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania. Zestawienia należy przekazywać do Marszałka Województwa Kujawsko - Pomorskiego w terminie do 15 marca (każdego roku) za poprzedni rok kalendarzowy.

XI.8. Monitoring hałasu

Pomiary hałasu należy wykonywać raz na dwa lata w porze dnia.

Punkty do pomiaru hałasu wyznaczono w dwóch miejscach:

- po stronie wschodniej zakładu, na granicy terenu działek, na której położona jest najbliższa zabudowa wielorodzinna
- po stronie północnej zakładu, na granicy terenu działek, na której położona jest najbliższa zabudowa zagrodowa

Pomiary należy zlecać uprawnionym jednostkom i wykonać zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną. Wyniki pomiarów należy przekazywać Staroście Mogileńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

XII. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Mogileńskiemu, Marszałkowi Województwa Kujawsko - Pomorskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nie objętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

XIII. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone

Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do :

1. powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie (Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych - laminowania wyrobów sanitarnych z akrylu)

2. powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie (Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych) - polimerobetonowych – sanitarnych)

XIV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Wnioskodawca w okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje zakończenia pracy instalacji. Jednak w przypadku zaistnienia nieprzewidywanej na chwilę obecną konieczności zakończenia eksploatacji instalacji, przeprowadzona będzie ona w warunkach pełnego zabezpieczenia środowiska. Wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepustów ustawy Prawo budowlane oraz ustawy Prawo ochrony środowiska. Opracowany zostanie projekt likwidacji obiektów i urządzeń położonych na terenie zakładu. Projekt likwidacji poprzedzony będzie wykonaniem stosownych analiz, określających wpływ likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, które pozwolą wskazać sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania terenu, wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami.

XV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XVI. Z dniem uprawomocnienia się niniejszego pozwolenia wygaszam decyzję nr OS.6224.1/2011 z dnia 3 stycznia 2011 roku wydaną przez Starostę Mogileńskiego wraz ze zmianami z dnia 20 sierpnia 2013 r. znak OS.6224.5.2013 oraz z 31 grudnia 2013 r. znak OS.6224.9.2013.

UZASADNIENIE

W dniu 21 czerwca 2016 r., firma SANPLAST S.A. z siedzibą w m. Wymysłowice 1, 88 -320 Strzelno, KRS 0000291835, NIP 5571580536, REGON 092901556 wystąpiła do Starosty Mogileńskiego z wnioskiem wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do:

1. powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych) - laminowania wyrobów sanitarnych z akrylu)
2. powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie (Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych) - polimerobetonowych - sanitarnych)

zlokalizowanej w Wymysłowicach 1, powiat mogileński, woj. kujawsko - pomorskie.

W dniu 15 lipca wnioskodawca załączył Aneks do wniosku o pozwolenie zintegrowane.

Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r., Prawo ochrony środowiska w związku z § 3 ust. 1 pkt 95 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jest Starosta Mogileński.

Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Mając na uwadze art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r., Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016r., poz. 672 t.j.) Starosta Mogileński przekazał Ministrowi Środowiska zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej (email: środowisko@powiat.mogilno.pl)

Starosta Mogileński podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia podania do publicznej wiadomości tj. od 19 lipca 2016 roku do dnia 9 sierpnia 2016 roku do Wydziału Ochrony Środowiska, Architektury i Budownictwa oraz Rolnictwa i Leśnictwa Starostwa Powiatowego w Mogilnie , przy ul. Ogrodowa 1 – stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016r., poz. 672 t.j.) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013r., poz. 1235 ze zm.). Zawiadomienie o wszczęciu postępowania zamieszczone zostało na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Starostwa (Biuletyn Informacji Publicznej) a także w siedzibie Urzędu Miejskiego w Strzelnie i w miejscu lokalizacji instalacji. W powyższej sprawie nie zostały złożone żadne uwagi i wnioski dotyczące wydania przedmiotowego pozwolenia.

Wniosek o pozwolenie zintegrowane dotyczy instalacji istniejącej, nie objętej do tej pory wymogiem uzyskania decyzji pozwolenia zintegrowanego. Konieczność uzyskania decyzji pozwolenia zintegrowanego wyniknęła ze zwiększenia ilości zużywanej żywicy zawierającej rozpuszczalnik organiczny i osiągnięcia progów określonych w ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz.1169) SANPLAST S.A. posiada tytuł prawny do instalacji objętej wnioskiem o pozwolenie zintegrowane – jest właścicielem działek o numerach ewidencyjnych: 67/1, 67/2, 67/3, 67/4, 67/5 obręb Wymysłowice.

Podstawowym profilem prowadzonej działalności w instalacji jest produkcja wyrobów armatury sanitarnej z wykorzystaniem:

1. Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych /wanny, brodziki kąpielowe, umywalki/.
2. Instalacja do laminowania wyrobów akrylowych /wanny, brodziki, obudowy paneli/.

Zdolność produkcyjna wytwarzania wyrobów akrylowych wynosi 500 000 szt/rok, natomiast wyrobów mineralnych 200 000 sztuk/rok. Instalacje pracują przez cały rok w systemie 1 lub 2 zmianowym, w zależności od zapotrzebowania rynku, w ciągu 5 dni od poniedziałku do piątku.

Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych służy do otrzymywania sztucznego marmuru - polimerobetonu. Proces technologiczny polega na otrzymywaniu masy poprzez mieszanie zadanych substratów takich jak żywice poliestrowe, katalizatory, przyspieszacze wraz z wypełniaczem dolomitowym. Stosowane żywice poliestrowe to nienasycone roztwory w monomerze. Stosowanym monomerem jest styren zapewniający dobrą rozpuszczalność i małą lepkość roztworów poliestrów oraz dobrą jakość otrzymywanych produktów. Następnie masa żywiczna jest dozowana do form. W formie zachodzi proces przesycania otrzymaną masą. Uformowane produkty podlegają utwardzaniu (wygrzewaniu). Proces wygrzewania wyrobów jest prowadzony w tunelach linii odlewów mineralnych.

Instalacja do wytwarzania wyrobów akrylowych służy do otrzymywania wyrobów akrylowych z zastosowaniem procesu laminowania. Technologia otrzymywania wyrobów sanitarnych tą metodą polega na nakładaniu żywicy wymieszanej z wypełniaczem dolomitowym, utwardzaczem i rowingiem szklanym na powierzchnię wytłoczki akrylowej, której spód jest dodatkowo wzmacniany poprzez preeliminowanie płyt przygotowywanych w zakładzie. Są to płyty twarde wiórowe.

Źródła powstawania, jak również miejsca zorganizowanej emisji substancji do powietrza z przedmiotowej instalacji zestawione zostały w tabelach w punkcie III.1. niniejszej decyzji.

Główna emisja z przedmiotowego zakładu wytwarzania wyrobów sanitarnych będzie powstawała w trakcie eksploatacji dwóch instalacji. W procesie technologicznym powstające emisje powiązane są głównie z zastosowanymi surowcami żywicznymi. Żywice poliestrowe są triksotropowymi roztworami nienasyconej żywicy poliestrowej w styrenie. Główne emisje zanieczyszczeń do powietrza z procesów technologicznych uchodzą do atmosfery emitarami E1, E 2 (instalacja wytwarzania wyrobów mineralnych) oraz emitarami E21 i E 22 (instalacja wytwarzania wyrobów akrylowych). Ponadto wprowadzanie zanieczyszczeń następuje również poprzez emitory E 15, E 19, E 20, E 27 powiązane z poszczególnymi procesami przygotowania form lub końcowej obróbki wyrobów.

Emitory E 1, E 2, E 15, E 21 i E 22 wyposażone są w urządzenia redukujące emisję.

Do celów obliczeń poziomów emisji przyjęto najgorszy wariant, tzn. praca jednocześnie wszystkich urządzeń. Ocena wpływu SANPLAST S.A. na jakość powietrza atmosferycznego w obszarze oddziaływania zakładu została przeprowadzona w oparciu o obliczenia stanu jakości powietrza, wykonane zgodnie z obowiązującą referencyjną metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu, określoną w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U.2010 Nr 16, poz. 87).

Obliczone wartości stężeń substancji w powietrzu przyrównano do poziomów dopuszczalnych oraz wartości odniesienia określonych odpowiednio w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 Nr 16 poz. 87).

Analiza wykonanych obliczeń oraz rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że ich stężenie nie przekracza określonych poziomów substancji w powietrzu.

Instalacja wytwarzania wyrobów akrylowych podlega standardom emisyjnym i stanowi instalację wymienioną w załączniku nr 9 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2014 poz . 1546), dlatego też dla emitatorów E 21 i E 22 nie określono dopuszczalnych poziomów emisji substancji zanieczyszczających. Zgodnie z art. 224 ust.4 Ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. 2013 poz. 1232 ze zm.) jeżeli dla instalacji albo procesu technologicznego lub operacji technicznej, prowadzonych w instalacji, są ustalone standardy emisyjne, to w pozwoleniu na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza nie określa się dla tej instalacji, procesu lub operacji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami; w pozwoleniu wskazuje się na odstępianie od określania warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów. W związku z powyższym dla procesu laminowania prowadzonego w instalacji wytwarzania wyrobów akrylowych, z którego zanieczyszczenia są emitowane emitarami E 21 i E 22 określono standardy emisyjne, oraz odstąpiono od określania warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów.

W związku z eksploatacją instalacji wytwarzane są odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Odpady sklasyfikowane zostały zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 2923).

Ponadto w zakładzie odpady są wytwarzane również podczas funkcjonowania administracji, zaplecza socjalnego oraz utrzymywania zakładu w czystości i dobrym stanie technicznym (poza instalacją).

Zgodnie z obowiązującym Prawem ochrony środowiska, wymienionym we wstępie, w niniejszej decyzji uwzględniono tylko odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji.

Wszystkie wytwarzane odpady magazynowane są w miejscach do tego specjalnie wyznaczonych i przygotowanych, gdzie zapewniona jest ochrona przed wtórnym rozprzestrzenianiem się odpadów oraz w sposób zabezpieczający odpady przed wpływem czynników atmosferycznych..

Odpady gromadzone są w przystosowanych do tego celu kontenerach, pojemnikach lub luzem, zgodnie z zapisami punktu III.3.4. niniejszej decyzji. Wszystkie odpady, po zebraniu logistycznie uzasadnionej partii odpadów danego rodzaju, będą przekazywane odbiorcom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (jeśli są wymagane). Wnioskodawca prowadzi ewidencję odpadów na podstawie kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów (zgodnie z obowiązującymi przepisami).

SANPLAST S.A. stosując zasady gospodarowania odpadami, przedstawione we wniosku, przy zastosowaniu takich form produkcji, które będą pozwalały utrzymać ilość powstających odpadów na możliwie najniższym poziomie, nie będzie negatywnie oddziaływał na środowisko naturalne oraz nie będzie stwarzała zagrożenia życia lub zdrowia ludzi i zwierząt.

Mając na uwadze faktyczne zagospodarowanie terenów sąsiadujących z zakładem najbliższe zabudowania chronione akustycznie to tereny zabudowy mieszkaniowej zagrodowej zlokalizowane na działce 55/2 w kierunku wschodnim. Odległość zakładu od najbliższego terenu ochrony akustycznej wynosi ok. 120 m. Wartości dopuszczalne hałasu przyjęto zgodnie z załącznikiem do w/w Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz.U. 2014r. poz. 112)

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dziennej (6.00 – 22.00), określony dla przedziału czasu odniesienia równego ośmiu najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym: $L_{Aeq8h} = 55$ dB,
- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocnej (22.00 - 6.00), określony dla przedziału czasu odniesienia równego jednej najmniej korzystnej godzinie nocy: $L_{Aeq1h} = 45$ dB.

W analizie akustycznej przedmiotowego zakładu, za istotne źródła emisji hałasu, wpływające na poziom dźwięku przy obszarach prawnie chronionych akustycznie zaliczono:

- źródła stacjonarne (punktowe) – wentylator instalacji adsorbcyjno – katalitycznej MIAB, wentylatory instalacji odpylania, wentylatory chłodnic, wentylatory na stacjach redukcji LZO przy instalacji wytwarzania wyrobów mineralnych
- źródła typu hala produkcyjna – hala produkcji wyrobów mineralnych, hala produkcji wyrobów akrylowych, stolarnia, malarnia proszkowa, hala nr 1
- źródła ruchome - ruch pojazdów (ciężarowych, osobowych).

Analizę klimatu akustycznego kształtowanego przez funkcjonowanie zakładu oparto na metodzie obliczeniowej i symulacji rozprzestrzeniania się dźwięku w środowisku.

Na podstawie wykonanych analiz symulacyjnych stwierdzono, że poziom dźwięku przy obszarach chronionych akustycznie nie będzie powodować przekroczeń wartości

dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj. Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu komunalnego – prowadzący instalację nie dokonuje poboru wody ze środowiska. Zgodnie z ustawą z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (Dz. U. 2015.469) pobór wody z wodociągu nie jest kwalifikowany jako szczególne korzystanie z wód w związku z czym nie jest objęty wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Na terenie instalacji powstają ścieki bytowe i opadowe. Na terenie zakładu powstają ścieki przemysłowe nie związane z funkcjonowaniem instalacji, w związku z czym nie objęte niniejszą decyzją. Ścieki bytowe zmieszane ze ściekami przemysłowymi spoza instalacji kierowane są do zakładowej mechaniczno – biologiczno – chemicznej oczyszczalni ścieków. Oczyszczone ścieki są odprowadzane za pomocą rurociągu do kanału Ciechrz – Bożejowice. Odprowadzanie zmieszanych ścieków bytowych i przemysłowych do kanału jest regulowane odrębnym pozwoleniem sektorowym wydanym przez Starostę Mogileńskiego z dnia z dnia 07 marca 2011 roku znak OS.6341.2.2011.

Odstąpiono od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ponieważ zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, zatrzymanie instalacji nie będą powodowały większej emisji niż w trakcie funkcjonowania instalacji w warunkach nieodbiegających od normalnych. W związku z tym, że instalacja jest instalacją istniejącą i funkcjonującą od lat odstąpiono od określania parametrów określających moment rozruchu instalacji.

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2013, poz. 1479).

Prowadzący instalację przedłożył raport początkowy, stanowiące załącznik do dokumentacji wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. W przedłożonym raporcie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. W pozwoleniu zintegrowanym określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawarto, iż SANPLAST S.A. mając na względzie ochronę środowiska stosuje technologie ograniczające negatywny wpływ instalacji na środowisko, m.in. poprzez:

- opracowanie planu i przeprowadzenie szkoleń załogi,
- prowadzenie rejestru zużycia energii,
- prowadzenie rejestru ilości stosowanych substratów,
- prowadzenie rejestru wytwarzanych odpadów,
- stosowanie urządzeń oczyszczających odprowadzane zanieczyszczone powietrze
- redukcja hałasu wytwarzanego przez wentylatory dachowe dzięki zainstalowaniu tłumików akustycznych
- prowadzenie planowanej gospodarki remontowej obiektów i konserwacji urządzeń.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wziętą pod uwagę, że:

- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o udzielenie pozwoleń określonych w przepisach ochrony środowiska,
- prowadzący instalację posiada do niej tytuł prawny,
- instalacja dotrzymuje standardów środowiska,
- instalacja spełnia wymogi określone w art. 143 Prawa Ochrony Środowiska.

Pismem z dnia 19 lipca 2016r., nr OS.6222.1.2016, tut. organ poinformował również strony o przysługującym z mocy art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego – prawie brania czynnego udziału w postępowaniu oraz wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie termin na dokonanie powyższego. Żadna ze stron nie skorzystała z przysługującego jej prawa.

Biorąc pod uwagę całokształt zagadnień z punktu widzenia merytorycznego, jak również w oparciu o powołane na wstępie przepisy prawa wodnego, orzekam jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji, służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania za moim pośrednictwem.

Zgodnie z art.4 oraz częścią III punkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz.U. 2012.1282 – tekst jednolity) za wydanie pozwolenia wniesiono opłatę skarbową w wysokości 506 zł na konto Urzędu Miejskiego w Mogilnie.

Należną (wyliczoną) opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 3557,00 zł wniesiono w dniu 19.07.2016r. na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Jednocześnie poucza się prowadzącego instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- wypełnianiu obowiązków wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r., poz.1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r., w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008r., Nr 215, poz. 1366);
- obowiązku prowadzenia monitoringu dot. odprowadzania ścieków przemysłowych, na warunkach określonych w pozwoleniu sektorowym na wprowadzanie ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.


z up. STAROSTY
mgr inż. Andrzej Stachowiak
NACZELNIK
WYDZIAŁ OCHRONY ŚRODOWISKA, ARCHITEKTURY
I BUDOWNICTWA ORAZ ROLNICTWA I LEŚNICTWA

Otrzymują:

1. SANPLAST S.A.
Wymysłowice 1,
88-320 Strzelno
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00 – 922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
3. Marszałek Województwa Kujawsko – Pomorskiego
w Toruniu
Plac Teatralny 2
87 -100 Toruń
4. Burmistrz Strzelna
ul. Cieśliewicza 2
88-320 Strzelno