

**STAROSTA MOGILEŃSK**

Mogilno dnia 08 maja 2023 r.

AS.6222.1.2022

**DECYZJA**

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 ( Dz.U. 2022.2556 t.j. z późn. zm. ) w związku z § 3 ust. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko ( Dz.U. 2019.1839 t.j. z późn. zm. ) 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. 2014.1169 t.j. z późn. zm. ), art. 104, 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego ( Dz.U. 2023.775 t.j. )

po rozpatrzeniu wniosku firmy „SANPLAST” Spółka Akcyjna z siedzibą w m. Wymysłowice 1, 88 -320 Strzelno z dnia 14 grudnia 2022 roku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

**orzekam :**

**I. Na wniosek firmy SANPLAST Spółka Akcyjna z siedzibą w m. Wymysłowice 1, 88-320 Strzelno, NIP: 5571580536 REGON: 092901556 KRS: 0000291835 zmieniam pozwolenie zintegrowane nr OS.6222.1.2016 z dnia 09 września 2016 roku 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

**W następujący sposób:****II. Opis instalacji i charakterystyka stosowanej technologii**

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

**Zastępuje się:**

Lp.	Nazwa produktu	Ilość w Mg/rok
1.	Żywice poliestrowe do produkcji wyrobów mineralnych	1 200
2.	Żywice poliestrowe do produkcji wyrobów akrylowych	600
3.	Utwardzacz żywic do produkcji wyrobów mineralnych	30
4.	Utwardzacz żywic do produkcji wyrobów akrylowych	15
5.	Aceton – linia produkcji wyrobów mineralnych	30
6.	Aceton – linia produkcji wyrobów akrylowych	25
7.	Wypełniacz dolomitowy do produkcji wyrobów mineralnych	3 700
8.	Wypełniacz dolomitowy do produkcji wyrobów akrylowych	600
9.	Przyspieszacz do produkcji wyrobów akrylowych	3
10.	Rozdzielacz do produkcji wyrobów mineralnych	5,5
11.	Klej do produkcji wyrobów mineralnych	5,5
12.	Żelkot do produkcji wyrobów mineralnych	160

## 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 <sup>3</sup>	239 346,00	270 000,00
Woda	m <sup>3</sup>	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

Zastępuje się:

Zużycie mediów energetycznych i wody	Jednostki	Zużycie mediów	Planowane
Gaz ziemny	m <sup>3</sup>	1 646 464,00	2 500 000,00
Woda	m <sup>3</sup>	4 414,00	6 000,00
Energia elektryczna	MW/h	4 089,00	5 500,00
Olej opałowy	l	48 993,00	50 000,00
Propan butan	kg	3817,00	11000,00

Zużycie podstawowych surowców i materiałów:

Rodzaj podstawowych surowców i materiałów	Jednostka	Wnioskowane zużycie
<b>Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych</b>		
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

Rodzaj podstawowych surowców i materiałów	Jednostka	Wnioskowane zużycie
Folia och. przezroczysta	[m <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup> /rok]	650 000,00
Tektura	[szt./rok]	6 000,00
Papier szary	[kg/rok]	150,00
Tarcica iglasta	[m <sup>3</sup> /rok]	370,00
Płyta wiórowa	[m <sup>2</sup> /rok]	1 620,00
Styropian	[szt./rok]	26 000,00
<b>Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych</b>		
Wypełniacz	[kg/rok]	2 500 000,00
Żywice	[kg/rok]	700 000,00
Folia och. przezroczysta	[m <sup>2</sup> /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

**Zastępuje się:**

Rodzaj podstawowych surowców i materiałów	Jednostka	Wnioskowane zużycie
<b>Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych</b>		
Aceton	[Mg/rok]	25,00
Utwardzacz	[Mg/rok]	15,00
Przyspieszacz	[Mg/rok]	3,00
Wypełniacz	[Mg/rok]	600,00
Żywice	[Mg/rok]	600,00
Rękaw foliowy	[Mg/rok]	20,00
Folia och. przezroczysta	[m <sup>2</sup> /rok]	200 000,00 (3,751 Mg)
Worki LDPE	[szt./rok]	130 000,00 (26,00 Mg)
Kartonowe opak. akryli	[szt./rok]	240 000,00 (240,00 Mg)
Tektura	[szt./rok]	20 000,00 (58,00 Mg)
Płyta wiórowa	[m <sup>2</sup> /rok]	50 000,00 (321,00 Mg)
<b>Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych</b>		
Aceton	[Mg/rok]	30,00
Utwardzacz	[Mg/rok]	30,00
Wypełniacz	[Mg/rok]	3 700,00
Żywice	[Mg/rok]	1 200,00
Rozdzielacze	[Mg/rok]	5,50
Kleje	[Mg/rok]	5,50
Żelkoty	[Mg/rok]	160,00

Rodzaj podstawowych surowców i materiałów	Jednostka	Wnioskowane zużycie
Folia ochronna	[Mg/rok]	20,00
Folia pęcherzykowa	[rol/rok]	500,00 (3,505 Mg)

### III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

#### Charakterystyka poszczególnych emitorów oraz źródeł emisji :

**Emitor E 1** – Linia produktów mineralnych GRUBER

- czas pracy – 4200/ h/rok

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

#### Zastępuje się:

- czas pracy – 4800/ h/rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 1		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Styren	0,125	0,600
Węglowodory aromatyczne	0,01	0,048
Węglowodory alifatyczne	0,0075	0,036
Aceton	0,156	0,749
Octan etylu	0,156	0,749
Metanol	0,156	0,749

Źródłem powstawania emisji jest również proces czyszczenia maszyn i urządzeń przy użyciu acetonu.

**Emitor E 2** – Linia produktów mineralnych – Stacja redukcji styrenu

- czas pracy – 4500/ h/rok

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

#### Zastępuje się:

- czas pracy – 4800/ h/rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 2		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Styren	0,125	0,600

Węglowodory aromatyczne	0,01	0,048
Węglowodory alifatyczne	0,0075	0,036
Aceton	0,156	0,749
Octan etylu	0,156	0,749
Metanol	0,156	0,749

Źródłem powstawania emisji jest również proces czyszczenia maszyn i urządzeń przy użyciu acetonu.

**Emitor E 20** – Stanowisko spawalnicze

- czas pracy – 3000/ h/rok

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

Zastępuje się:

- czas pracy – 1000/ h/rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 20		
Nazwa substancji	Emisja godzinowa (kg/godz.)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,0093	0,0093
Pył PM 10	0,0093	0,0093
Pył PM 2,5	0,00558	0,00558
W tym żelazo Fe	0,0027	0,0027
W tym mangan Mn	0,0006	0,0006
Tlenki azotu	0,0093	0,0093
Tlenek węgla	0,0396*	0,0396*

\*zgodnie z art. 224 ust. 3 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska 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

- czas pracy – 8760/ h/rok

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.

Zastępuje się:

- czas pracy – 6000/ h/rok

Wielkość emisji z emitora E 21		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Styren	0,036	0,216
Aceton	0,083	0,498
Octan etylu	0,083	0,498
Metanol	0,083	0,498

Wielkość zużycia środka dla pojedynczej linii laminowania wynosi 300 Mg/rok. Zawartość styrenu 135,00 Mg.

**Emitor E 22** – Linia laminowania

- czas pracy – 8760/ h/rok

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.

**Zastępuje się:**

- czas pracy – 6000/ h/rok

Wielkość emisji z emitora E 22		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Styren	0,036	0,216
Aceton	0,083	0,498
Octan etylu	0,083	0,498
Metanol	0,083	0,498

Wielkość zużycia środka dla pojedynczej linii laminowania wynosi 300 Mg/rok. Zawartość styrenu 135,00 Mg.

**Emitor E 27** – Procesy lakiernicze (stolarni)

- czas pracy – 2500/ h/rok

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
toluilenodwuzocyjan	0,00019	0,000475
Węglowodory alifatyczne	0,066	0,165

**Zastępuje się:**

- czas pracy – 1000/ h/rok

<b>Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 27</b>		
<b>Nazwa substancji</b>	<b>Emisja maksymalna ( kg/h)</b>	<b>Emisja roczna (Mg/rok)</b>
Metyloetyloketon	0,064	0,064
Alkohol dwuacetonowy	0,028	0,028
ksylen	0,185	0,185
etylobenzen	0,008	0,008
izocyjaniany	0,00019	0,00019
aceton	0,379	0,379
Octan butylu	0,464	0,464
Octan etylu	0,313	0,313
toluilenodwuwizocyjan	0,00019	0,00019
Węglowodory alifatyczne	0,066	0,066

**Nowe instalacje:****Emitor E 28** – Emisja z instalacji do magazynowania materiałów sypkich - silos 41m<sup>3</sup>

Parametry emitora:

- wysokość – 11 m
- średnica wylotu – 0,80 m
- czas pracy – 21/ h/ rok

Do zorganizowanej emisji zanieczyszczeń należy zaliczyć wyloty z silosów magazynujących wypełniacz dolomitowy (8 silosów- 1 × 41 m<sup>3</sup> i 7 × 28 m<sup>3</sup>). Zbiornik 41 m<sup>3</sup> posiada własny emitor, natomiast zbiorniki o pojemności 28 m<sup>3</sup> są połączone (3 zbiorniki posiadają wspólny filtr tkaninowy, 2 następne wspólny filtr tkaninowy i 2 kolejne wspólny filtr tkaninowy). Do emisji dochodzi podczas rozładunku surowców z autocystern do silosów magazynowych. Emitowanym zanieczyszczeniem będzie pył zawieszony, który nie zostanie zatrzymany przez filtry typu Silotop o sprawności ponad 99 % zainstalowane na wylocie silosów.

<b>Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 28</b>		
<b>Nazwa substancji</b>	<b>Emisja maksymalna ( kg/h)</b>	<b>Emisja roczna (Mg/rok)</b>
Pył ogółem	0,009	0,000189
Pył PM 10	0,009	0,000189
Pył PM 2,5	0,009	0,000189

**Emitor E 29** – Emisja z instalacji do magazynowania materiałów sypkich – 3 silosy po 28 m<sup>3</sup>

Parametry emitora:

- wysokość – 11 m
- średnica wylotu – 0,80 m
- czas pracy – 50/ h/ rok

<b>Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 29</b>		
<b>Nazwa substancji</b>	<b>Emisja maksymalna ( kg/h)</b>	<b>Emisja roczna (Mg/rok)</b>
Pył ogółem	0,009	0,00045
Pył PM 10	0,009	0,00045
Pył PM 2,5	0,009	0,00045

**Emitor E 30 – Emisja z instalacji do magazynowania materiałów sypkich – 2 silosy po 28 m<sup>3</sup>**

Parametry emitora:

- wysokość – 11 m
- średnica wylotu – 0,80 m
- czas pracy – 36/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 30		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,009	0,000324
Pył PM 10	0,009	0,000324
Pył PM 2,5	0,009	0,000324

**Emitor E 31 – Emisja z instalacji do magazynowania materiałów sypkich - silosów**

Parametry emitora:

- wysokość – 11 m
- średnica wylotu – 0,80 m
- czas pracy – 23/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 31		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,009	0,000207
Pył PM 10	0,009	0,000207
Pył PM 2,5	0,009	0,000207

**Emitor E 32 – Emisja z odpylania działu przetwarzania odpadów**

Parametry emitora:

- wysokość – 8 m
- średnica wylotu – 0,6 x 0,6 m
- czas pracy – 2000/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 32		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,1249	0,2498
Pył PM 10	0,1249	0,2498
Pył PM 2,5	0,1249	0,2498

**Emitor E 33 – Emisja z odpylania działu przetwarzania odpadów – kruszenie naddatków technologicznych – separator**

Parametry emitora:

- wysokość – 8 m
- średnica wylotu – 0,6 x 0,6 m
- czas pracy – 2000/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 33		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,06	0,12
Pył PM 10	0,06	0,12
Pył PM 2,5	0,06	0,12



**Emitor E 34 – Emisja z odpylania linii odlewów mineralnych**

Parametry emitora:

- wysokość – 8 m
- średnica wylotu – 0,6 x 0,6 m
- czas pracy – 4800/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 34		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,06	0,288
Pył PM 10	0,06	0,288
Pył PM 2,5	0,06	0,288

**Emitor E 35 – Emisja z odpylania stolarni**

Parametry emitora:

- wysokość – 8 m
- średnica wylotu – 0,6 x 0,6 m
- czas pracy – 1000/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 35		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,125	0,125
Pył PM 10	0,125	0,125
Pył PM 2,5	0,125	0,125

**Emitor E 36 – Emisja z odpylania linii produkcji akrylu I**

Parametry emitora:

- wysokość – 8 m
- średnica wylotu – 0,6 x 0,6 m
- czas pracy – 6000/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 36		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,11	0,66
Pył PM 10	0,11	0,66
Pył PM 2,5	0,11	0,66

**Emitor E 37 – Emisja z odpylania linii produkcji akrylu II**

Parametry emitora:

- wysokość – 8 m
- średnica wylotu – 0,6 x 0,6 m
- czas pracy – 6000/ h/ rok

Dopuszczalne wielkości emisji z emitora E 37		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna ( kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Pył ogółem	0,09	0,54
Pył PM 10	0,09	0,54
Pył PM 2,5	0,09	0,54

Ponadto na terenie zakładu następuje emisja zorganizowana ze źródeł energetycznego spalania paliw, zbiornika ON, których eksploatacja podlega zgłoszeniu oraz emisja niezorganizowana 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 <sub>2</sub>	0,1063
ksylen	1,061
węglowodory aromatyczne w tym	1,6644
styren	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 <sub>2</sub>	0,1001
ksylen	0,784
węglowodory aromatyczne w tym	0,8369
styren	0,2469
aceton	0,651
octan butylu	0,503
octan etylu	0,313
pył zawieszony PM 2,5	0,0228

**Zastępuje się:**

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
Pył PM-10	2,058
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,554
Benzo/a/piren	0,00002504
Ksylen	0,784
Styren	1,632
Aceton	2,875
Metyloetyloketon	0,064
Węglowodory aromatyczne	0,676
Octan butylu	0,503
Octan etylu	2,807
Węglowodory alifatyczne	1,024

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna kg/h
Pył PM-10	0,658
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,732
Benzo/a/piren	6,26E-6
Ksylen	0,784
Styren	0,322
Aceton	0,859

Metyloetyloketon	0,064
Węglowodory aromatyczne	0,064
Octan butylu	0,503
Octan etylu	0,791
Węglowodory alifatyczne	1,033

**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
metyloetyloketon	0,16
węglowodory aromatyczne	0,633
alkohol dwuacetonowy	0,07
alkohol izobutylowy	0,0385
etylobenzen	0,02
izocyjaniany	0,000475
toluilenodwuiizocyjan	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 izobutylowy	0,0385
etylobenzen	0,008
izocyjaniany	0,00019
toluilenodwuiizocyjan	0,00019
węglowodory alifatyczne	0,0801
żelazo	0,0009

**Zastępuje się:**

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg
Dwutlenek siarki	0,1556
Tlenek węgla	0,55
Alkohol metylowy	2,494
Benzen	0,0002658
Mangan	0,0006
Toluen	0,0001
Alkohol butylowy	0,0004
Alkohol dwuacetonowy	0,028
Alkohol izobutylowy	0,0385
Etylobenzen	0,008
Izocyjaniany	0,00019
Toluilenodwuiizocyjan	0,00019
Żelazo	0,0027

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna kg/h
Dwutlenek siarki	0,0947
Tlenek węgla	0,1817
Alkohol metylowy	0,478
Benzen	0,0001482
Mangan	0,0006
Toluen	0,0001
Alkohol butylowy	0,0004
Alkohol dwuacetonowy	0,028
Alkohol izobutyłowy	0,0385
Etylobenzen	0,008
Izocyjaniany	0,00019
Toluienodwuzocyjan	0,00019
Żelazo	0,0027

**Dodaje się:**

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg
Pył zawieszony	0	0

**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

**Zastępuje się:**

Lp.	Nazwa emitora	Symbol	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń	Dane techniczne emitora				Czas pracy [h/rok]
				h [m]	d [m]	V [m/s]	Typ	

1.	Linia produkcji wyrobów mineralnych Gruber	E1	Stacja redukcji styrenu – węgiel aktywny	11,0	0,6	21,2	Pionowy/ otwarty	4 800
2.	Linia produktów mineralnych – stacja redukcji styrenu	E2	Stacja redukcji styrenu – węgiel aktywny	10,0	1,0	21,2	Pionowy/ otwarty	4 800
3.	Komora odlakierowania	E15	Dopalacz katalityczny	11,0	0,3	4,19	Pionowy/ otwarty	1 000
4.	Kabina lakiernicza (ślusarni)	E 19	-	11,0	0,4	19,1 9	Pionowy/ otwarty	1 000
5.	Stanowisko spawalnicze	E 20	Elektrostatyczne urządzenie filtrowentylacyjne PEFO-2000	7,0	0,4	4,29	Pionowy/ otwarty	1 000
6.	Linia laminowania	E 21	Absorber instalacji absorbcyjno – katalitycznej MIAB	9,0	0,9	13,8 8	Pionowy/ otwarty	6 000
7.	Linia laminowania	E 22	Dopalacz katalityczny instalacji absorbcyjno – katalitycznej MIAB	9,0	0,5	11,3 2	Pionowy/ otwarty	6 000
8.	Procesy lakiernicze	E 27	-	6,0	0,4	5,04	Pionowy/ otwarty	1 000
9.	Silos 41 m <sup>3</sup>	E 28	Filtr tkaninowy	11,0	0,8	0	Pionowy/ zadaszony	21
10.	Silos 28 m <sup>3</sup> I (3)	E 29	Filtr tkaninowy	11,0	0,8	0	Pionowy/ zadaszony	50
11.	Silos 28 m <sup>3</sup> II (2)	E 30	Filtr tkaninowy	11,0	0,8	0	Pionowy/ zadaszony	36
12.	Silos 28 m <sup>3</sup> III (2)	E 31	Filtr tkaninowy	11,0	0,8	0	Pionowy/ zadaszony	23
13.	Odpylanie działu przetwarzania odpadów I	E 32	Filtr patronowy	8,0	0,6	0	Poziomy	2 000
14.	Odpylanie działu przetwarzania odpadów II- kruszenie naddatków technologicznych	E 33	Filtr workowy	8,0	0,6	0	Poziomy	2 000
15.	Odpylanie linii II odlewów mineralnych	E 34	Filtr patronowy	8,0	0,6	0	Poziomy	4 800
16.	Odpylanie stolarnia	E 35	Filtr patronowy	8,0	0,6	0	Poziomy	1 000
17.	Odpylanie produkcja akrylu I	E 36	Filtr patronowy	8,0	0,6	0	Poziomy	6 000
18.	Odpylanie produkcja akrylu II	E 37	Filtr patronowy	8,0	0,6	0	Poziomy	6 000

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.	toluilenodwuzycjan	0,00048
12.	węglowodory alifatyczne	0,211
13.	alkohol izobutyłowy	0,039
14.	toluen	0,0001
	<b>Razem LZO</b>	<b>8,3</b>

**Zastępuje się:**

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna Mg	CAS
1.	benzen	0,00027	71-43-2
2.	ksylen	0,78	1330-20-7
3.	styren	1,63	100-42-5
4.	aceton	2,87	67-64-1
5.	alkohol butylowy	0,0004	71-36-3
6.	metyloetyloketon	0,064	78-93-3
7.	alkohol dwuacetonowy	0,028	123-42-2
8.	etylobenzen	0,008	100-41-4
9.	octan butylu	0,50	123-86-4
10.	octan etylu	2,81	141-78-6
11.	toluilenodwuzycjan	0,00019	26471-62-5
12.	węglowodory alifatyczne	1,02	-----
13.	alkohol izobutyłowy	0,039	78-83-1
14.	toluen	0,0001	108-88-3
15.	alkohol metylowy	2,49	67-56-1
16.	węglowodory aromatyczne	0,68	-----
	<b>Razem LZO</b>		<b>12,9</b>

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

$$Q_{\max h} = 0,82 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 13,08 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 3\,453,12 \text{ m}^3/\text{rok}$$

**Zastępuje się:**

$$Q_{\max h} = 0,85 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 20,3 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 7\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

**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.

**Zastępuje się:**

Ścieki powstające na terenie zakładu SANPLAST Spółka Akcyjna są kierowane do oczyszczalni ścieków i następnie do odbiornika kanału Ciechrz – Bożejewice zgodnie z sektorową decyzją Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie BD.ZUZ.1.4210.479.2020.PK z dnia 2 stycznia 2021 roku, udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na usługi wodne obejmujące odprowadzanie do kanału Ciechrz – Bożejewice istniejącym wspólnym wylotem na działce 118 obręb 0005 w km 12+632 cieku w Wymysłowicach, oczyszczonych w zakładowej mechaniczno – biologiczno – chemicznej oczyszczalni ścieków, ścieków bytowych oraz oczyszczonych w separatorze koalescencyjnym wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu.

**III.2.4.2.1. Ścieki bytowe**

$$Q_{\max h} = 0,82 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 13,08 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 3\,453,12 \text{ m}^3/\text{rok}$$

**Zastępuje się:**

$$Q_{\max \text{ sek}} = 0,006 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 20,3 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 7\,500,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

**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 m<sup>3</sup>, i 1000m<sup>3</sup> oraz zbiornika po stronie północnej zakładu, na terenie prywatnym należącym do właścicieli zakładu, o powierzchni 3500 m<sup>2</sup>.

Łączna ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych:

$$Q_{\max h} = 1,64 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 39,45 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 14\,400 \text{ m}^3/\text{rok}$$

**Zastępuje się:**

Wody opadowe i roztopowe z terenu utwardzonego zakładu o powierzchni 3,2 ha zbierane są kanalizacją deszczową, **oczyszczane w separatorze koalescencyjnym i odprowadzane do Kanału Ciechrz – Bożejewice istniejącym wspólnym wylotem na działce 118 obręb 0005 w km 12+632 ciek w Wymysłowicach w ilościach:**

$$Q_{\max \text{ sek}} = 0,006 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr. rok.}} = 13\,600,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

### 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 przygotowanie 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.

#### Zastępuje się:

**Funkcjonowanie zakładu nie jest związane z powstawaniem ścieków przemysłowych.**

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

#### Dodaje się:

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

**3. Instalacja do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych**

**4. Instalacja do magazynowania oleju napędowego wraz z stacją dystrybucji**

Rodzaje, źródła i ilości powstających odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Krótką charakterystyka odpadu	Wnioskowana ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
<b>Instalacja do produkcji wyrobów akrylowych</b>				
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Zużyte filtry tkaninowe i węglowe pochodzące z centralnych zasypów instalacji do produkcji wyrobów akrylowych	0,20
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstający podczas konserwacji oraz napraw urządzeń wchodzących w skład instalacji. Mieszanina olejów, smarów zawierająca związki niebezpieczne	2,00
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Odpady opakowaniowe powstające po zużyciu substancji niebezpiecznej w	3,00



		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	procesie produkcji wyrobów akrylowych	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad wytwarzany podczas produkcji form, szablonów, stojaków dla wyrobów akrylowych	8,00
5.	07 02 99	Inne niż wymienione odpady	Odpady powstające podczas produkcji wyrobów akrylowych tj. zrzynki maty szklanej, tkaniny, pianki nienadające się do użycia, zużyte maty chroniące posadzki	40,00
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Drobiny, naddatki, wióry powstające podczas szlifowania, rozwiercania, lub docinania profili aluminiowych	5,00
7.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad tworzywa sztucznego w postaci kawałków, wiórów, pyłu i drobin powstający w wyniku szlifowania, rozwiercania i docinania wyrobów z tworzyw sztucznych	5,00
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad z papieru i tektury powstający podczas procesu produkcji wyrobów akrylowych t.j. opakowania po produktach i substancjach stosowanych w procesie, elementy opakowaniowe uszkodzone podczas pakowania wyrobów nienadające się do wykorzystania; kartony przekładki, papier pakowy	150,00
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad z tworzywa sztucznego powstający podczas procesu produkcji wyrobów akrylowych t.j. opakowania po produktach i substancjach stosowanych w procesie, elementy opakowaniowe uszkodzone podczas pakowania wyrobów nienadające się do wykorzystania; folia stretch, folia bąbelkowa, pianka poliuretanowa, narożniki ochronne, styropian, paski bindujące	30,00
<b>Instalacja do produkcji wyrobów mineralnych</b>				
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Zużyte filtry tkaninowe i węglowe pochodzące z centralnych zasypów instalacji do produkcji wyrobów mineralnych	0,20
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstający podczas konserwacji oraz napraw urządzeń wchodzących w skład instalacji. Mieszanina olejów, smarów zawierająca związki niebezpieczne	2,00
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady opakowaniowe powstające po zużyciu substancji niebezpiecznej w procesie produkcyjnym wyrobów mineralnych	3,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				

4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad wytwarzany podczas produkcji przymiarów, szablonów, stojaków dla wyrobów mineralnych	8,00
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające podczas produkcji wyrobów mineralnych tj. zrzynki maty szklanej, tkaniny, pianki nienadające się do użycia, zużyte maty chroniące posadzki	40,00
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Drobiny, naddatki, wióry powstające podczas szlifowania, rozwiercania lub docinania profili aluminiowych	5,00
7.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad tworzywa sztucznego w postaci kawałków, wiórów, pyłu i drobin powstający w wyniku szlifowania, rozwiercania i docinania wyrobów z tworzyw sztucznych	5,00
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad z papieru i tektury powstający podczas procesu produkcji wyrobów mineralnych tj. opakowania po produktach i substancjach stosowanych w procesie, elementy opakowaniowe uszkodzone podczas pakowania wyrobów nienadające się do wykorzystania; kartony przekładki, papier pakowy	150,00
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad z tworzywa sztucznego powstający podczas procesu produkcji wyrobów mineralnych tj. opakowania po produktach i substancjach stosowanych w procesie, elementy opakowaniowe uszkodzone podczas pakowania wyrobów nienadające się do wykorzystania; folia strech, folia bąbelkowa, pianka poliuretanowa, narożniki ochronne, styropian, paski bindujące.	30,00
<b>Instalacja do przetwarzania odpadów</b>				
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Zużyte filtry tkaninowe i węglowe pochodzące z wentylacji- odciągu pyłu stanowiącej część instalacji do przetwarzania odpadów	0,60
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstający podczas konserwacji oraz napraw urządzeń wchodzących w skład instalacji. Mieszanka olejów, smarów zawierająca związki niebezpieczne	2,00
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstający ze zużytych urządzeń wchodzących w skład instalacji nienadających się do naprawy	0,30
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
4.	07 02 13	Odpad tworzyw sztucznych	Odpad z tworzywa sztucznego pochodzący z instalacji do produkcji wyrobów akrylowych i mineralnych poddany procesowi rozdrabniania i mielenia	2500,00

5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad z tworzywa sztucznego pochodzący z instalacji do produkcji wyrobów akrylowych i mineralnych poddany procesowi rozdrabniania i mielenia	10,00
<b>Instalacja do magazynowania oleju napędowego wraz z stacją dystrybucji</b>				
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad powstający w wyniku neutralizacji wycieków – zużyty sorbent	0,50

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

#### Dodaje się informacje o sposobie magazynowania dla nowych odpadów:

#### **Sposób magazynowania odpadów powstających w instalacji produkcji wyrobów akrylowych:**

Kod	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>	
07 02 10*	Magazynowane w szczelnych pojemnikach oznaczonych odpowiednią etykietą, w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
13 02 08*	Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki 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, wykonanym z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
15 01 10*	Magazynowany selektywnie w szczelnym i oznakowanym pojemniku. Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>	
03 01 05	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
07 02 99	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
12 01 03	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
12 01 05	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania

15 01 01	Odpad magazynowany w big-bagu, szczelnym pojemniku lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
15 01 02	Odpad magazynowany w big-bagu szczelnym pojemniku lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania

**Sposób magazynowania odpadów powstających w instalacji produkcji wyrobów mineralnych:**

Kod	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>	
07 02 10*	Magazynowane w szczelnych pojemnikach oznaczonych odpowiednią etykietą, w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
13 02 08*	Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki 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, wykonanym z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
15 01 10*	Magazynowany selektywnie w szczelnym i oznakowanym pojemniku. Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>	
03 01 05	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, odpowiednio oznakowanym. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
07 02 99	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, odpowiednio oznakowanym. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
12 01 03	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, odpowiednio oznakowanym. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
12 01 05	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, odpowiednio oznakowanym. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
15 01 01	Odpad magazynowany w big-bagu, szczelnym pojemniku lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne odpowiednio oznakowany. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
15 01 02	Odpad magazynowany w big-bagu szczelnym pojemniku lub w formie zbelowanej w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, odpowiednio oznakowany. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania

**Sposób magazynowania odpadów znajdujących się w instalacji do przetwarzania odpadów:**

Kod	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>	
07 02 10*	Magazynowane w szczelnych pojemnikach oznaczonych odpowiednią etykietą, w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
13 02 08*	Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki 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, wykonanym z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego.  Odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażonym w szczelną posadzkę, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
16 02 13*	Magazynowane w szczelnych pojemnikach oznaczonych odpowiednią etykietą, w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>	
07 02 13	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, odpowiednio oznakowanym. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania
12 01 05	Odpad magazynowany w big-bagu lub szczelnym pojemniku w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne, odpowiednio oznakowanym. Odpad zabezpieczony przed rozwiewaniem i rozprzestrzenianiem się poza opakowanie służące do jego przechowywania

**Sposób magazynowania odpadów powstających w instalacji do magazynowania oleju napędowego wraz z stacją dystrybucji:**

Kod	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>	
15 02 02*	Magazynowane w szczelnych pojemnikach oznaczonych odpowiednią etykietą, w magazynie odpadów niebezpiecznych, zabezpieczonym przed dostępem os. trzecich oraz przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przedostaniem się odpadu do wód i gruntów

**III.3.4. Określić podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów****Dodaje się podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów dla nowo dodanych rodzajów odpadów**

Dla odpadów wytwarzanych w instalacji do produkcji wyrobów akrylowych dodać:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Podstawowy skład chemiczny

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			<p>Węgiel aktywny, związki i odory zaabsorbowane, tkanina syntetyczna</p> <p><b>Składniki niebezpieczne</b></p> <p>Lotne związki organiczne</p> <p><b>Właściwości</b></p> <p>HP3 – łatwopalne, HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014</p>
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p><b>Podstawowy skład chemiczny</b></p> <p>Mieszanina węglowodorów alifatycznych, aromatycznych i dodatków wraz z zanieczyszczeniami w postaci drobin metali i/lub niemetalu, wody związki siarki, fosforanu, arsenu, produkty starzenia i rozkładu olejów</p> <p><b>Składniki niebezpieczne</b></p> <p>Węglowodory ropopochodne</p> <p>Aromatyczne i alifatyczne związki organiczne</p> <p>Związki siarki</p> <p><b>Właściwości</b></p> <p>HP3 – łatwopalne, HP4 - drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014</p>
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><b>Podstawowy skład chemiczny</b></p> <p>Związki polimerów, metali i/lub niemetalu zanieczyszczone związkami substancji niebezpiecznych węglowodorów alifatycznych, związków organicznych i nieorganicznych.</p> <p><b>Składniki niebezpieczne</b></p> <p>Węglowodory ropopochodne</p> <p>Aromatyczne i alifatyczne związki organiczne</p> <p>Związki siarki, styren, bisfenole A, etylen, ftalany, octan n-butyłu</p> <p><b>Właściwości</b></p> <p>HP3 – łatwopalne, HP4 - drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP10 Działające szkodliwie na rozrodczość HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014</p>
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<p><b>Podstawowy skład chemiczny</b></p> <p>Składniki pochodzenia naturalnego - drewno</p> <p><b>Właściwości</b></p> <p>Palny, pyłący stan skupienia stały</p>
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<p><b>Podstawowy skład chemiczny</b></p> <p>Tkanina szklana, węglowa, syntetyczna, związki polimerów</p> <p><b>Właściwości</b></p> <p>Palny, stan skupienia stały</p>
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali niezłaznych	<p><b>Podstawowy skład chemiczny</b></p> <p>Metale i niemetalu: żelazo, stal, aluminium, cynk.</p> <p><b>Właściwości</b></p> <p>Niepalne, stan skupienia stały w postaci drobin po większe kawałki metalu lub niemetalu</p>
7.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	<p><b>Podstawowy skład chemiczny</b></p> <p>Polipropylen, polistyren, poliwęglany i inne związki organiczne</p> <p><b>Właściwości</b></p> <p>Palny, stan skupienia stały w postaci pyłu, drobin po większe kawałki wyrobu akrylowego.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Włókna organiczne – materiał pochodzenia naturalnego <b>Właściwości</b> Palny, stan skupienia stały
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Związki polimerów: polipropylen, polietylen <b>Właściwości</b> Palny, stan skupienia stały

**Dla odpadów wytwarzanych w instalacji do produkcji wyrobów mineralnych dodać:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Węgiel aktywny, związki i odory zaabsorbowane, tkanina syntetyczna <b>Składniki niebezpieczne</b> Lotne związki organiczne <b>Właściwości</b> HP3 – łatwopalne, HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Mieszanina węglowodorów alifatycznych, aromatycznych i dodatków wraz z zanieczyszczeniami w postaci drobin metali i/lub niemetalu, wody związki siarki, fosforanu, arsenu, produkty starzenia i rozkładu olejów <b>Składniki niebezpieczne</b> Węglowodory ropopochodne Aromatyczne i alifatyczne związki organiczne Związki siarki <b>Właściwości</b> HP3 – łatwopalne, HP4 - drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Związki polimerów, metali i/lub niemetalu zanieczyszczone związkami substancji niebezpiecznych węglowodorów alifatycznych, związków organicznych i nieorganicznych. <b>Składniki niebezpieczne</b> Węglowodory ropopochodne Aromatyczne i alifatyczne związki organiczne Związki siarki, styren, bisfenole A, etylen, ftalany, octan n-butylu <b>Właściwości</b> HP3 – łatwopalne, HP4 - drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP10 Działające szkodliwie na rozrodczość HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Składniki pochodzenia naturalnego - drewno <b>Właściwości</b>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
		fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Palny, pyłący stan skupienia stały
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Tkanina szklana, węglowa, syntetyczna, związki polimerów <b>Właściwości</b> Palny, stan skupienia stały
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Metale i niemetal: żelazo, stal, aluminium, cynk. <b>Właściwości</b> Niepalne, stan skupienia stały w postaci drobin po większe kawałki metalu lub niemetalu
7.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Polipropylen, polistyren, poliwęglany i inne związki organiczne <b>Właściwości</b> Palny, stan skupienia stały w postaci pyłu, drobin po większe kawałki wyrobu akrylowego.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Włókna organiczne – materiał pochodzenia naturalnego <b>Właściwości</b> Palny, stan skupienia stały
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Związki polimerów: polipropylen, polietylen <b>Właściwości</b> Palny, stan skupienia stały

**Dodaje się odpady z nowo ujętych instalacji :****Podstawowy skład chemiczny odpadów znajdujących się w instalacji do przetwarzania odpadów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Węgiel aktywny, związki i odory zaabsorbowane, tkanina syntetyczna <b>Składniki niebezpieczne</b> Lotne związki organiczne <b>Właściwości</b> HP3 – łatwopalne, HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Mieszanina węglowodorów alifatycznych, aromatycznych i dodatków wraz z zanieczyszczeniami w postaci drobin metali i/lub niemetalu, wody związki siarki, fosforanu, arsenu, produkty starzenia i rozkładu olejów <b>Składniki niebezpieczne</b> Węglowodory ropopochodne



			Aromatyczne i alifatyczne związki organiczne Związki siarki <b>Właściwości</b> HP5 działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Związki polimerów, elastomery, plastomery, kwarc, rtęć <b>Składniki niebezpieczne</b> Rtęć, związki rtęci, <b>Właściwości</b> HP3 – łatwopalne, HP4 - drażniące, HP6 – ostra toksyczność, HP14 ekotoksyczne, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014
4.	07 02 13	Odpad tworzyw sztucznych	Elastomery plastomery polipropylen, polietylen, polistyren. Odpad inny niż niebezpiecznych. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 1357/2014 Odpad palny w postaci stałej
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Polipropylen, polistyren, poliwęglany i inne związki organiczne <b>Właściwości</b> Palny, stan skupienia stały w postaci pyłu, drobin po większe kawałki wyrobu akrylowego.

**Podstawowy skład chemiczny odpadów wytwarzanych w instalacji do magazynowania oleju napędowego wraz z stacją dystrybucji:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	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)	<b>Podstawowy skład chemiczny</b> Materiały zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi magazynowanymi w instalacji czyli olej napędowy. Sorbent: materiał pochodzenia naturalnego, piasek zawierający kwarc, krzemian wapniowy, gips zawierający siarczan wapnia. <b>Składniki niebezpieczne</b> Węglowodory ropopochodne Aromatyczne i alifatyczne związki organiczne <b>Właściwości</b> HP14 ekotoksyczne niepalny, stan skupienia stały w postaci pyłu, drobin zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi

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

**Dodaje się:**

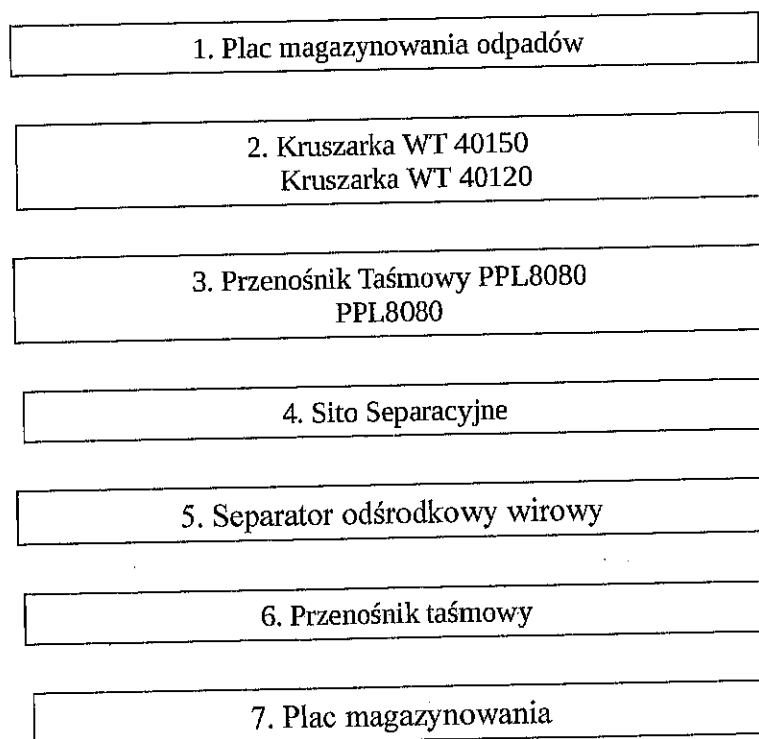
- stosowanie coraz większej ilości urządzeń umożliwiających produkcję bez naddatków technologicznych – bez konieczności docinania, obróbki produkowanych wyrobów.
- automatyzacja linii produkcyjnej ograniczająca marnotrawienie surowców i komponentów.
- stworzenie instalacji do przetwarzania odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzenia działalności dla odpadów o największej ilości wytwarzania w ciągu roku.

**III.3.6 Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu doby oraz w ciągu roku wraz z określeniem procesu odzysku.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przetwarzana w ciągu doby [Mg/dzień]	Maksymalna ilość przetwarzana ciągu roku [Mg/rok]	Proces odzysku	Utrata statusu odpadu
1.	07 02 13	Odpad tworzyw sztucznych	< 10	2500	R12	Nie
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych		10	R12	Nie

**III. 3.7 Opis procesu przetwarzania odpadów.**

Odpadami przewidzianymi do przetworzenia będą odpady wytworzone przez wnioskującego z głównej działalności firmy jaką jest produkcja wyrobów akrylowych i mineralnych, dokładniej mówiąc armatury łazienkowej. Będą to odpady z tworzyw sztucznych charakteryzujące się nieregularnym kształtem, różną wielkością. Ze względu na ilość wytwarzanych odpadów podmiot zdecydował o konieczności minimalizowania wpływu wytwarzanych odpadów poprzez instalację urządzeń do przetwarzania odpadów. W skład instalacji wchodzi podajniki taśmowe, młyn-kruszarca oraz system odciągów.

**Proces przetwarzania odpadów przedstawia poniższy schemat technologiczny**

1. Odpad magazynowany na placu przeznaczony do przetworzenia wózkami widłowymi transportuje się do hali, w której zlokalizowana jest instalacja do przetwarzania odpadów. Odpad tworzywa sztucznego wsypany jest do kruszarek.
2. Kruszarki za pomocą noży tną i rozdrabniają odpad do postaci płatków i kawałków. Zgodnie z ustawą o odpadach zakwalifikowano jako proces odzysku R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12. Rozdrobniony odpad trafia na przenośnik taśmowy.
3. Przenośnik taśmowy transportuje przetworzony odpad na sito separacyjne.
4. Sito separacyjne oddziela odpad na dwie frakcje. Frakcję grubą o wielkości powyżej 4 mm i frakcję drobną poniżej 4 mm.
5. Następnie odpady trafiają do separatora odśrodkowego wirowego, w którym odpad jest oczyszczany z kurzu i pyłu oraz wtrąceń poprzez zastosowanie ruchu obrotowo wirowego. Zanieczyszczenia trafiają do mechanicznej instalacji odciągającej pył i zanieczyszczenia. Wentylacja wyposażona jest w filtry neutralizujące ilość emitowanych do powietrza substancji.
6. Przetworzony oczyszczony odpad trafia do worków typu big-bag i następnie zostaje przewieziony na plac magazynowania odpadów przetworzonych.

### III 3.8 Oznaczenie magazynowania odpadów oraz miejsca przetwarzania odpadów.



### **III 3.9 Przedstawienie możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczby i jakości posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska.**

W skład instalacji przetwarzającej odpady wchodzi system połączonych ze sobą urządzeń. Urządzenia zachowane są w należyтым stanie technicznym. Wszelkie naprawy i wymiany przeprowadzane są przez pracowników firmy na bieżąco. Urządzenia są przeglądane i konserwowane w cykliczny sposób. Urządzenia tworzące instalację to :

- Krusząarka WT 40150,
- Krusząarka WT 40120,
- Przenośniki Taśmowe x2,
- Sito Separacyjne,
- Separator odśrodkowy wirowy,
- System wentylacji i odciągów

Urządzenia są typowymi urządzeniami stosowanymi w recyklingu i odzysku tworzyw sztucznych. Ich budowa i obsługa nie jest nad wyraz skomplikowana. Pracownicy wykonujący i nadzorujący proces przetwarzania odpadów posiadają wieloletnie doświadczenie w pracy i obsłudze tego typu urządzeń. Instalacja w pełni pozwala zaspokoić potrzeby zakładu. Praca instalacji odbywa się w trybie jednozmianowym od poniedziałku do piątku. Zastosowana technologia przetwarzania pozwala na dostosowanie przemiału do potrzeb klienta. Dzięki oczyszczeniu odpadu z pyłu i wtrąceń przemiał jest gotowy do użycia przez klienta bez konieczności dodatkowych operacji przygotowawczych.

System wentylacji i odciągów stanowiący jeden z elementów instalacji jest w pełni wydajny przy założonej ilości przetwarzania odpadów. Zastosowane filtry z węglem aktywnym oczyszczają powietrze zmniejszając stężenie substancji i pyłu podczas emisji do środowiska – powietrza. Filtry są regularnie sprawdzane i wymieniane w razie potrzeby.

### **III 3.10 Oznaczenie przewidywanego okresu wykonywania działalności w zakresie przetwarzania odpadów.**

Przetwarzanie odpadów jest ściśle powiązane z główną działalnością firmy, a mianowicie produkcją wyrobów akrylowych i mineralnych. W związku z tym działanie instalacji do przetwarzania odpadów prawdopodobnie trwać będzie do momentu utrzymania głównej działalności firmy.

### **III 3.11 Opis czynności podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem.**

Czynności związane z monitorowaniem i kontrolą działalności objętej zezwoleniem na przetwarzanie odpadów prowadzone będzie przez osobę do tego wyznaczoną i nadzorowane przez osobę pełniącą rolę specjalisty ds. ochrony środowiska lub inną posiadającą w swoim zakresie odpowiedzialności ten proces.

Ewidencja odpadów prowadzona będzie na bieżąco w systemie bazy danych o produktach i opakowaniach oraz gospodarce odpadami (BDO). Dane wprowadzane do systemu pochodzić będą od pracowników wykonujących czynności tzn. ważenie odpadów przyjmowanych na plac magazynowania odpadów, ważenie odpadów otrzymanych po przetworzeniu.

Limity mas podane w punkcie III 3.1 oraz 3.6 będą kontrolowane pod kątem ich zachowania i nie przekroczenia. Na wypadek zaistnienia ryzyka przekroczenia limitów zostanie złożony stosowny wniosek o zmianę ilości progowych.

Stan techniczny instalacji będzie regularnie monitorowany przez pracowników zakładu. Naprawy i konserwacje będą wykonywane cyklicznie lub w momencie awarii.

Filtry w systemie wentylacyjnym będą regularnie sprawdzane i wymieniane w momencie zaistnienia takiej potrzeby.

### **III 3.12 Opis czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności objętej zezwoleniem i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność ta była prowadzona.**

Obecna sytuacja finansowa i pozycja na rynku nie prognozuje zaprzestania działalności głównej zakładu. Jeśli chodzi o działalność w ramach przetwarzania odpadów istnieje takie ryzyko i może to być spowodowane np. rozwojem technologii i bez odpadowym procesem produkcji, brakiem rynku zbytu na przetworzony odpad, brakiem opłacalności procesu tzn. koszty energii i utrzymania instalacji przewyższą zysk.

Jeżeli firma zdecyduje się na likwidację linii to przetwarzania odpadów zostaną powzięte następujące kroki. Demontaż i rozbiórka maszyn i urządzeń. Jeśli stan techniczny pozwalać będzie na ich dalszą eksploatację zostanie on sprzedany innemu podmiotowi prowadzącemu odzysk odpadów lub zamierzającemu rozpocząć taką działalność. Jeśli nie, elementy instalacji zostaną rozebrane i przeznaczone do złomowania. Hala, w której umieszczona jest instalacja zostanie przystosowana do realizacji innej funkcji np. magazynowa. Przy całkowitym zaprzestaniu działalności odpady przetworzone w instalacji oraz te, które nie zdążyły zostać przetworzone, zostaną przekazane innym podmiotom realizującym działalność w zakresie zbierania i/lub przetwarzania odpadów, na podstawie KPO. Plac magazynowy zostanie uprzątnięty. Przy zaprzestaniu przetwarzania odpadów, odpady z hali przetwarzania oczekujące na przetworzenie lub przetworzone zostaną przewiezione na plac magazynowania odpadów.

### **III 3.13 Inne informacje.**

Inne decyzje posiadane przez wnioskującego, na które wpływ ma niniejszy wniosek:

Przetwarzanie odpadów – decyzja wydana przez Starostę Mogileńskiego z dnia 25.06.2014 r. ze zmianami znak: **OS.6233.7.2014**, która zostanie w całości uchylona z dniem wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego objętego niniejszym wnioskiem.

Przetwarzanie odpadów – decyzja wydana przez Starostę Mogileńskiego z dnia 13.08.2020 r. znak: **RL.6233.19.2020**, która zostanie w całości uchylona z dniem wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego objętego niniejszym wnioskiem.

### **III 3. 14 Wysokość i forma zabezpieczenia roszczeń**



Zabezpieczenie roszczeń zostało wniesione z tytułu pozwolenia na przetwarzanie i wytwarzanie odpadów. Dlatego wnioskuję się o przeniesienie wpłaconego depozytu określonego postanowieniem do decyzji na przetwarzanie odpadów OS.6233.7.2014 ( w wysokości 4 tys. złotych ) na poczet niniejszego pozwolenia. Zabezpieczenie to było wyliczone na postawie całkowitej pojemności instalacji i obiektu budowlanego, więc pozostaje ono na tym samym poziomie.

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

- **tereny zabudowy jednorodzinnej**
  - równoważny poziom dźwięku dla pory dziennej ( $6^{00}$ - $22^{00}$ ):  $L_{AeqD} = 50$  dB,
  - równoważny poziom dźwięku dla pory nocnej ( $22^{00}$ - $6^{00}$ ):  $L_{AeqN} = 40$  dB.
- **tereny zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, tereny zabudowy zagrodowej):**
  - równoważny poziom dźwięku dla pory dziennej ( $6^{00}$ - $22^{00}$ ):  $L_{AeqD} = 55$  dB,
  - równoważny poziom dźwięku dla pory nocnej ( $22^{00}$ - $6^{00}$ ):  $L_{AeqN} = 45$  dB.

#### Zastępuje się:

- **tereny zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, tereny zabudowy zagrodowej):**
  - równoważny poziom dźwięku dla pory dziennej ( $6^{00}$ - $22^{00}$ ):  $L_{AeqD} = 55$  dB
  - równoważny poziom dźwięku dla pory nocnej ( $22^{00}$ - $6^{00}$ ):  $L_{AeqN} = 45$  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	
			$L_{WA D}$	$L_{WA N}$
1	2	3	4	5
<b>Źródła punktowe</b>				
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
<b>Źródła typu hala produkcyjna</b>				
H 2.1	Hala wytwarzania wyrobów mineralnych	480/960, 0/480	95	0

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby	Moc akustyczna L <sub>WA</sub> dB	
			L <sub>WA D</sub>	L <sub>WA N</sub>
1	2	3	4	5
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
<b>Źródła liniowe</b>				
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

<sup>1)</sup> 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 (6<sup>00</sup>-22<sup>00</sup>),

<sup>2)</sup> 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 (6<sup>00</sup>-22<sup>00</sup>),

### Zastępuje się:

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby	Moc akustyczna L <sub>WA</sub> dB	
			L <sub>WA D</sub>	L <sub>WA N</sub>
<b>Źródła punktowe</b>				
H1	Wentylatory dla wydziału narzędziowni, chłodzące maszyny do przetwórstwa tworzyw sztucznych – 3 szt	960/960, 0/480	40	0
H2	wentylatory wyciągowe powietrza z pomieszczeń sprężarkowni i rozdzielni – 6 szt	960/960, 480/480	45	450
H3	Wentylatory układu chłodzenia maszyn do termoformowania – 3 szt	480/960, 0/480	45	0
H4	Centrale wentylacyjne wydziału akrylu – 2 szt	480/960, 0/480	62	0
H5	Wentylator systemu odpylania stanowisk oprawiania wyrobów mineralnych linia II	480/960, 0/480	59	0
H6	Wentylator systemu odpylania linii I oprawiania wyrobów akrylowych	480/960, 0/480	62	0
H7	Wentylator systemu odpylania linii II oprawiania wyrobów akrylowych	480/960, 0/480	65	0
H8	Wentylatory chłodnic awaryjnych układu kogeneracji - 11 szt	960/960, 0/480	72	0
H9	Wentylator systemu odpylania instalacji do przetwarzania odpadów	480/960, 0/480	76	0
H10	Wentylator systemu odpylania maszyn do obróbki drewna	480/960, 0/480	79	0
H11	Centrala wentylacyjna linii II odlewów mineralnych	480/960, 0/480	58	0
H12	Wentylator systemu redukcji styrenu linia I odlewy mineralne	960/960, 480/480	78	78
H13	Wentylator systemu redukcji styrenu linia II odlewy mineralne	480/960, 0/480	77	0
H14	Wentylator systemu redukcji styrenu linia laminowania wyrobów z akrylu	480/960, 0/480	65	0

Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby	Moc akustyczna L <sub>WA</sub> dB	
			L <sub>WA D</sub>	L <sub>WA N</sub>
<b>Źródła typu hala produkcyjna</b>				
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	950
H 2.3	Hala nr 1 – wykańczania oraz magazynowania	480/960, 0/480	115	0

### XI.8. Monitoring hałasu

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

#### Zastępuje się:

Punkty do pomiaru hałasu wyznaczono w dwóch miejscach:

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

**Pozostała część decyzji pozostaje bez zmian.**

### UZASADNIENIE

W dniu 14 grudnia 2022r., 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 o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie 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)
- 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.

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 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać środowisko ( Dz.U. 2019.1839 t.j. z późn. zm. ) jest Starosta Mogileński. Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- zaświadczenia o niekaralności,
- opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego – 1005,50 zł,



- w związku z faktem, że zmiana pozwolenia zintegrowanego nie jest istotna na podstawie art. 210 ust. 3a Prawo Ochrony Środowiska odstąpiono od pobrania opłaty rejestracyjnej
- pełnomocnictwo wraz z opłatą skarbową.

Starosta Mogileński podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia podania do publicznej wiadomości tj. od 04 stycznia 2023 roku do dnia 26 stycznia 2023 roku do Wydziału Ochrony Środowiska, Architektury, Budownictwa, Rolnictwa i Leśnictwa Starostwa Powiatowego w Mogilnie, przy ul. Ogrodowa 10 – stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska ( Dz.U.2022.2556 t.j. z późn. zm.) 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. 2022.1029 t.j. z późn. zm. ). Zawiadomienie o wszczęciu postępowania zamieszczone zostało na tablicy ogłoszeń tut. Starostwa, 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 zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczy zmian w instalacjach pomocniczych związanych z prowadzeniem inwestycji, które mogą wpłynąć na ilość i skład gazów odlotowych oraz ilość i rodzaj wytwarzanych odpadów:

- dodatkowego stanowiska do kruszenia naddatków technologicznych
- dodatkowej instalacji do magazynowania materiałów sypkich złożona z 8 silosów o łącznej pojemności 237 m<sup>3</sup>.
- uwzględnienia systemu odpylania, odprowadzającego pył z procesów technologicznych zachodzących na terenie zakładu.

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 polimerobetonowych – sanitarnych,
2. Instalacja do laminowania wyrobów akrylowych.

Funkcjonowanie: instalacji do produkcji wyrobów mineralnych, instalacji laminowania wyrobów akrylowych, komory odlakierowania, kabiny lakierniczej ślusarni oraz stolarni, a także stanowisk spawalniczych, nie ulegną zmianie w stosunku do obecnie obowiązującego pozwolenia. Zmianie ulegnie jedynie czas pracy i ilość stosowanych preparatów.

Pojawią się nowe instalacje:

- Instalacja do magazynowania materiałów sypkich (nowa instalacja) - na terenie zakładu znajduje się instalacja do magazynowania materiałów sypkich wypełniacza dolomitowego „kredy” składającą się z 8 silosów o pojemności 237 m<sup>3</sup>. (1 × 41 m<sup>3</sup> i 7 × 28 m<sup>3</sup>).
- Instalacja do kruszenia naddatków technologicznych (nowa instalacja) - odpadami przewidzianymi do przetworzenia będą odpady z tworzyw sztucznych pochodzące z działalności Inwestora. W skład instalacji wchodzi podajniki taśmowe, młyn-kruszarka oraz system odciągów.

Nowe źródła powstawania oraz zmiany, jak również miejsca zorganizowanych emisji substancji do powietrza z przedmiotowych instalacji zestawione zostały w tabelach w punkcie III.1. niniejszej decyzji.

W związku z eksploatacją instalacji wytwarzane są nowe odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Odpady sklasyfikowane zostały zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów ( Dz.U. 2020.10 t.j.).

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..

Nowe 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.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji ( Dz.U.2021, poz. 1710 ), okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzi się dla instalacji, które uzyskały pozwolenie na emitowanie hałasu do środowiska, lub decyzja o dopuszczalnym poziomie hałasu. Ponadto okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzi się dla instalacji, dla których zostało wydane pozwolenie zintegrowane. Pomiary wykonuje się raz na dwa lata, zgodnie z metodyką określoną w ww. rozporządzeniu. Zmianie uległy dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego do środowiska na terenach podlegających ochronie:

- tereny zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, tereny zabudowy zagrodowej:
  - równoważny poziom dźwięku dla pory dziennej ( $6^{00}$ - $22^{00}$ ):  $L_{AeqD} = 55$  dB
  - równoważny poziom dźwięku dla pory nocnej ( $22^{00}$ - $6^{00}$ ):  $L_{AeqN} = 45$  dB”

Główne źródła hałasu nie zmieniają się, zaktualizowano listę źródeł hałasu przedstawioną w punkcie III 4.2.

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 powstające na terenie zakładu SANPLAST S.A. są kierowane do oczyszczalni ścieków i następnie do odbiornika kanału Ciechrz- Bożejewice zgodnie z sektorową decyzją Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie BD.ZUZ.1.4210.479.2020. PK z dnia 2 stycznia 2021 r. udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na usługi wodne obejmujące odprowadzanie do Kanału Ciechrz- Bożejewice istniejącym wspólnym wylotem na działce nr 118 obręb 0005 Ciechrz w km 12+ 632 cieką w Wymysłowicach, oczyszczonych w zakładowej mechaniczno- biologiczno- chemicznej oczyszczalni ścieków, ścieków bytowych oraz oczyszczonych w separatorze koalescencyjnym wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu.

We wniosku o zmianę 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 wziął 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 04 stycznia 2023r., nr AS.6222.1.2022, 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 powyższe orzeczono 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.

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

Zgodnie z art.4 oraz częścią III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej ( Dz.U. 2022.2142 t.j. z późn. zm. ) za zmianę warunków wydanego zezwolenia pobrano 50% stawki określonej - 1005,50 zł.

W.G.

Grabowska

STAROSTA MOGILEŃSKI

Tomasz Krzesiński

#### Otrzymują:

1. SANPLAST S.A.  
Wymysłowice 1,  
88-320 Strzelno

2. a/a

#### Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i 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. Cieślewicza 2  
88-320 Strzelno

z up. STAROSTY

mgr inż. Marcin Łączny  
Naczelnik

Wydziału Ochrony Środowiska, Architektury  
Budownictwa, Rolnictwa i Leśnictwa



AS.6222.1.2022

**POSTANOWIENIE**

Na podstawie art. 113, art. 123 oraz art. 126 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego ( Dz.U. 2023.775 t.j. z późn. zm. ) w związku z oczywistą omyłką w decyzji administracyjnej – pozwoleniu zintegrowanym nr AS.6222.1.2022 z dnia 08 maja 2023 roku

**postanawiam:**

Sprostować na wniosek strony oczywistą omyłkę powstałą w decyzji nr AS.6222.1.2022 z dnia 08 maja 2023 r. – pozwoleniu zintegrowanym udzielonym firmie **SANPLAST Spółka Akcyjna z siedzibą w m. Wymysłowice 1, 88-320 Strzelno, NIP: 5571580536 REGON: 092901556 KRS: 0000291835** 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)

**w następujący sposób:**

1. W punkcie III.1. decyzji skreśla się poniższe tabele:

Wielkość emisji z emitora E 21		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Styren	0,036	0,216
Aceton	0,083	0,498
Octan etylu	0,083	0,498
Metanol	0,083	0,498

Wielkość emisji z emitora E 22		
Nazwa substancji	Emisja maksymalna (kg/h)	Emisja roczna (Mg/rok)
Styren	0,036	0,216
Aceton	0,083	0,498
Octan etylu	0,083	0,498
Metanol	0,083	0,498

Zgodnie z art. 224 ust. 4 Prawo Ochrony Środowiska ( Dz.U. 2022.2556 t.j. z późn. 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.

Dla emitowanych substancji z emitorów E 21 i E 22 określono standardy emisyjne  $S_4 = 30 \text{ g LZO/m}^2$ .

## 2. Treść decyzji w pozostałej części pozostaje bez zmian.

### UZASADNIENIE

W udzielonym pozwoleniu zintegrowanym omyłkowo wpisano wielkość emisji styrenu, acetonu, octanu etylu oraz metanolu z emitorów E 21 i E 22, dla których odrębnym rozporządzeniem określono standardy emisyjne.

Zgodnie z art. 224 ust. 4 Prawo Ochrony Środowiska ( Dz.U. 2022.2556 t.j. z późn. 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.

Zmiana nie dotyczy części merytorycznej decyzji a jedynie sprostowania oczywistej omyłki powstałej podczas przygotowywania projektu decyzji.

Biorąc pod uwagę powyższe należało postanowić jak wyżej.

### POUCZENIE

Na niniejsze postanowienie służy stronie prawo wniesienia zażalenia do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy w terminie 7 dni od daty otrzymania za moim pośrednictwem.

W.G.

*Wiktoria Grabowska*  
*Grabowska*  
Wydział Ochrony Środowiska,  
Architektury, Budownictwa,  
Rolnictwa i Leśnictwa  
ul. G. Narutowicza, 1 88-300 Mogilno

z up. STAROSTY  
*Łączny*  
mgr inż. Marcin Łączny  
Naczelnik  
Wydziału Ochrony Środowiska, Architektury  
Budownictwa, Rolnictwa i Leśnictwa

#### Otrzymują:

1. SANPLAST S.A.  
Wymysłowice 1,  
88-320 Strzelno

② a/a

#### Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i 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. Cieślewiczka 2  
88-320 Strzelno