

Kutno, dnia 6.12.2019r.

RŚ. 6222.4.2014

DECYZJA

Na podstawie art.192 w związku z art.184 ust.1, art.202 ust. 4, oraz art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 roku, poz.1396 ze zm.), art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 roku, poz. 2096 ze zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9.12.2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1923), po rozpatrzeniu wniosku **Pana Łukasza Skorego działającego z pełnomocnictwa Lampre Polska Sp. z o.o., ul. Wschodnia 8, 99-300 Kutno, REGON: 142012480; NIP: 7010200023** w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 8, 99 – 300 Kutno prowadzonej przez Lampre Polska Sp. z o.o.

o r z e k a m

- I. Zmienić pozwolenie zintegrowane Starosty Kutnowskiego z dnia 19.08.2015 roku, znak: RŚ.6222.4.2014, zmienione decyzjami z dnia 12.08.2016 roku, z dnia 9.05.2017 roku, z dnia 3.08.2017 roku, wydane dla Lampre Polska Sp. z o.o., ul. Wschodnia 8, 99-300 Kutno, REGON:142012480; NIP: 7010200023 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 zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 8, 99 – 300 Kutno w następujący sposób:**

1. Pkt II. ust. 1. otrzymuje brzmienie :

„1. Działalność produkcyjna z wykorzystaniem instalacji wskazanej w pkt I. decyzji polegać będzie na nanoszeniu powłok ochronnych przy wykorzystaniu preparatów zawierających rozpuszczalniki organiczne (lakiery, farby podkładowe, kleje, w skład których wchodzi rozpuszczalniki) oraz zastosowaniu technologii plastyfikacji przez nakładanie warstw PVC na wyroby walcowane – blachy. Zakład produkować będzie blachy lakierowane, blachy lakierowane powlekane poliestrem, blachy powlekane folią PVC bądź innymi technopolimerami termoplastycznymi termoutwardzalnymi. Bazę do produkcji stanowić będą gotowe wyroby hutnicze w postaci blach walcowanych stalowych.

Uśredniona wielkość produkcji w instalacji wynosić będzie 9 434 880 m/rok; 72 027 Mg/rok. Produkcja prowadzona będzie w systemie dwuzmianowym, tj. 16 h/dobę (w godz. 8 – 22), od poniedziałku do piątku.”

2. Pkt. III. otrzymuje brzmienie :

„III. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, w tym zawierające substancje niebezpieczne, zgodnie z tabelą Nr 1:

Tabela Nr 1

Produkty/surowiec/materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie	Miejsce magazynowania
Surowce			
Blacha walcowana stalowa	Mg/rok	78 000,0	magazyn blachy do produkcji
Materiały			
Farby podkładowe PRL	Mg/rok	154 700,0	magazyn surowców chemicznych
Lakiery A100LO	Mg/rok	526,0	magazyn surowców chemicznych
Kleje SB133H	Mg/rok	170,0	magazyn surowców chemicznych

Produkty/surowiec/materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie	Miejsce magazynowania
Rozpuszczalnik Bitosolv	Mg/rok	1264,12	zbiornik zewnętrzny o V=11m ³
Folia PVC	Mg/rok	1037,92	magazyn blachy o produkcji
Flokulanty FeCl ₃	Mg/rok	15,6	magazyn surowców chemicznych
NaOH do neutralizacji	Mg/rok	15,6	magazyn surowców chemicznych
Media			
Pobór wód z miejskiej sieci wodociągowej na cele instalacji	m ³ /rok	34 070,4	-
Energia elektryczna	MWh/rok	7	-
Gaz ziemny	m ³ /rok	936 000	-

3. Pkt IV. litera A. pkt 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Określam rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości zgodnie z Tabelą Nr 2:

Tabela Nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
1.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Osady powstałe po oczyszczeniu ścieków zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady zawierają szczątkowe ilości węglowodorów ropopochodnych. Odpady zawierają składniki 40, 45 wymienione w zał. 4 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP13, HP14.
2.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Osady powstałe po oczyszczeniu ścieków niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Stan skupienia stały. W skład osadu wchodzi substancje organiczne w ilości do 40% w suchej masie oraz pierwiastki biogenne. Sucha masa osadów ściekowych w stanie surowym do 50%. Nie zawierają w swoim składzie węglowodorów ropopochodnych. Odpady nie są zanieczyszczone składnikami niebezpiecznymi, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.
3.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpad trudno biodegradowalny, szkodliwy dla wszystkich komponentów środowiska, wykazują również właściwości wysoce łatwopalne oraz mogą działać drażniąco na oczy. Rozpuszczalniki są to ciecze zdolne do tworzenia roztworów, po zmieszaniu z ciałem stałym, inną cieczą lub gazem. Większość rozpuszczalników to związki chemiczne o małej lepkości, co powoduje, że mogą one dość łatwo penetrować rozpuszczaną substancję, zaś niska temperatura wrzenia umożliwia ich oddestylowanie i parowanie. Rozpuszczalniki te posiadają skład różny ustalany każdorazowo dla danego odpadu. Rozpuszczalniki można podzielić na: organiczne – ciekłe alkan (np. pentan, heptan, heksan, cykloheksan), areny (benzen, toluen, ksylen), chlorek metylenu, chloroform, etery alifatyczne (zwłaszcza eter dietylowy i THF), alkohole (metanol, etanol, propanol, butanol, fenol), estry (np. octan etylu, ketony, aldehydy (aldehyd mrówkowy, aldehyd octowy), kwasy karboksylowe (zwłaszcza kwas octowy) oraz inne (np. dimetyloformamid, dimetylosulfotlenek, dioksan, disiarczek węgla), nieorganiczne – np. woda, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, ciekły amoniak, ciekły azot, nadkrytyczny dwutlenek węgla. Odpady zawierają składniki - 40, określone w zał. 4 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6.

4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Główne składniki farb to substancje barwne (pigmenty), substancje wypełniające i spajające. Dodatkowe składniki to rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, substancje błonotwórcze, konserwujące i inne. Lakier jest to roztwór środków powłokotwórczych (np. olejów schnących, żywic naturalnych lub syntetycznych). Ciecz będąca mieszaniną związków organicznych takich jak węglowodory aromatyczne, alifatyczne, ich pochodne chlorowcowe, alkohole, glikole, estry, eter, ketony i inne. Rozpuszczalniki organiczne zawarte w farbach i lakierach to np. ciekłe alkany (np. pentan, heptan, heksan, cykloheksan), areny (benzen, toluen, ksylen), chlorek metylenu, chloroform, eter alifatyczne (zwłaszcza eter dietylowy i THF), alkohole (metanol, etanol propanol, butanol, fenol), estry (np. octan etylu), ketony (głównie aceton), aldehydy (aldehyd mrówkowy, aldehyd octowy), kwasy karboksylowe (zwłaszcza kwas octowy) oraz inne (np. dimetyloformamid, dioksan, dimetylosulfotlenek, disiarczek węgla). Analizowane odpady zawierają głównie ciężkie węglowodory aromatyczne, (naftalen). Odpady zawierają składniki 40, 45 wymienione w zał. 4 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP13, HP14.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Stosowany odtłuszczacz to preparat, który stanowi mieszaninę NaOH 15-30% z KOH < 2,5 % o stężeniu 3 - 4 g/dm ³ . Odpady zawierające w swoim składzie różnego rodzaju roztwory zasadowe. Odpady zawierają składniki 24 określone w załączniku nr 4 do ustawy. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6.
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Czyste żelazo jest lśniącem, srebrzystym, dość twardym i stosunkowo trudnotopliwym metalem, który ulega pasywacji. Domieszka krzemu bądź węgla, związana z procesem otrzymywania metalu z rud żelaza, zwiększa głębokość i szybkość korozji. Od wieków jest stosowane w formie stopów z węglem czyli żeliwa i stali, oraz stopów z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi (są to tzw. stale stopowe). Odpady nie są zanieczyszczone składnikami niebezpiecznymi, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.
7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Glin o czystości technicznej, zawierający różne ilości zanieczyszczeń, zależnie od metody otrzymania. W wyniku rafinacji elektrolitycznej otrzymuje się aluminium zawierające 99,950-99,955% Al. Aluminium hutnicze, otrzymywane przez elektrolizę tlenku glinu w stopionym kriolicie, zawiera 99,0-99,8% Al. Odpady nie są zanieczyszczone składnikami niebezpiecznymi, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpadowe oleje mineralnych – mieszaniny płynnych węglowodorów powstających z przeróbki ropy naftowej zanieczyszczone opiłkami metali zdyspergowane w wodzie. Odpady zawierają składniki 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6.

9.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Olej jest substancją smarną, której podstawowym składnikiem w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy, a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości. Olej hydrauliczny to rodzaj oleju używanego jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układu tłumiących. Zwykle ma on postać żółtawej lub czerwonej gęstej cieczy. Odpady zawierają składniki 38, 50 wymienione w zał. 4 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP5, HP14.
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje przeznaczone do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się około 45% ich masy, a około 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego – zwanego również olejem użytym stanowiącym odpad. Oleje przepracowane stanowią zatem mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: • spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkie frakcje węglowodorów, • związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu w tym z wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, • trudne do przewidzenia zanieczyszczenia związane z nieprawidłowym przechowywaniem olejów kierowaniem do innych odpadów np. zanieczyszczonych PCB. Odpady zawierają składniki 50, określone w zał. 4 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP5, HP14
10.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Opad trudno biodegradowalny, szkodliwy dla wszystkich komponentów środowiska, wykazują również właściwości wysoce łatwopalne oraz mogą działać drażniaco na oczy. Rozpuszczalniki są to ciecze zdolne do tworzenia roztworów, po zmieszaniu z ciałem stałym, inną cieczą lub gazem. Większość rozpuszczalników to związki chemiczne o małej lepkości, co powoduje, że mogą one dość łatwo penetrować rozpuszczaną substancję, zaś niska temperatura wrzenia umożliwia ich oddestylowanie i parowanie. Rozpuszczalniki można podzielić na: organiczne – ciekłe alkanany (np. pentan, heptan, heksan, cykloheksan), areny (benzen, toluen, ksylen), chlorek metylenu, chloroform, eter alifatyczny (zwłaszcza eter dietylowy i THF), alkohole (metanol, etanol, propanol, butanol, fenol), estry (np. octan etylu, ketony, aldehydy (aldehyd mrówkowy, aldehyd octowy), kwasy karboksylowe (zwłaszcza kwas octowy) oraz inne (np. disiarczek węgla, dioksan dimetyloformamid, dimetylosulfotlenek), nieorganiczne, np. woda, kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, ciekły amoniak, ciekły azot, nadkrytyczny dwutlenek węgla. Analizowane odpady zawierają głównie ciężkie węglowodory aromatyczne (naftalen). Odpad zawiera składniki 40, określone w zał. 4 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady w swym składzie zawierają celulozę, skrobię, kredę i kaolin. Odpady nie są zanieczyszczone składnikami niebezpiecznymi, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.

12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W skład odpadów wchodzi polietylen, polipropylen, polistyren, barwniki, plastyfikatory oraz substancje stabilizujące lub wypełniające. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	W skład odpadów wchodzi aluminium lub stal. Stal jest stopem żelaza z węglem i innymi pierwiastkami. Węgiel występuje najczęściej w postaci perlitu płytkowego. Opakowania metalowe charakteryzują się dużą wytrzymałością mechaniczną i twardością. Ponadto są obojętne chemicznie, nieprzepuszczalne oraz cechuje je brak reaktywności w stosunku do zawartości opakowania. Odpady nie są zanieczyszczone składnikami niebezpiecznymi, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Do opakowań zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych zaliczamy opakowania jednostkowe, zbiorcze oraz pozostałe np. transportowe na/w których znajdują się pozostałości, lub które są zanieczyszczone substancjami uznawanymi za niebezpieczne: opakowania po farbach, lakierach, klejach i opakowania po olejach. Są to głównie opakowania z metalu (beczki) oraz z tworzywa sztucznego zanieczyszczone rozpuszczalnikami, klejami, farbami, lakierami, środkami chemicznymi używanymi do odłuszczenia i pasywacji oraz olejami smarnymi. Odpady te posiadają właściwości niebezpieczne w zależności od rodzaju substancji zanieczyszczającej. Analizowane odpady zawierają szczątkowe ilości głównie węglowodorów ropopochodnych. Odpady zawierają składniki 38, 40,45,50 określone w zał. 4 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5 ,HP6, HP13, HP14.
15.	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)	Odpady zawierają w swym składzie bawełnę zanieczyszczoną olejami, smarami i innymi substancjami ropopochodnymi. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki określone w załączniku nr 4 – 42, 50 do ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP3, HP4, HP5, HP6, HP13, HP14.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	W skład odpadów w postaci świetlówek wchodzi szkło pokryte luminoforem zawierającym pary metalicznej rtęci, aluminium. Zużyte urządzenia mogą zawierać metale ciężkie. Odpady urządzeń elektronicznych ze względu na swoją różnorodność pod względem wielkości i składu są jednymi z trudniejszych odpadów do przerobu. Odpad zawiera składniki: 11, 16, 18 – zgodnie z zał. Nr 4 ustawy o odpadach. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji UE nr 1357/2014 odpady wykazują właściwości: HP6, HP7.

Uwaga: znak „*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

4. Pkt IV. litera A. pkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Określam rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne i ich ilości przewidziane do wytwarzania w instalacji zgodnie z Tabelą Nr 3:

Tabela Nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Przewidywana ilość odpadów do wytworzenia w Mg/rok
1.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	52,0
2.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	40,0
3.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	7,0
4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	26,0
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	3,0
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	4 000,0
7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	8,0
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	13,0
9.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	11,0
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	11,0
11.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	104,0
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	104,0
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	78,0
14.	15 01 04	Opakowania z metali	3,0
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	13,0
16.	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)	39,0
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,15

Uwaga: znak „*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

5. Pkt IV. litera A. pkt 5 otrzymuje brzmienie:

„5. Określam miejsce, sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów powstających w instalacji zgodnie z Tabelą Nr 4 :

Tabela Nr 4

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania
1.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Odpady należy magazynować selektywnie w pojemniku metalowym o V = 5,0 m ³ ustawionym w wydzielonym pomieszczeniu podczyszczalni ścieków – oznaczone w operacie przeciwpożarowym jako strefa pożarowa SP-1.
2.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Odpady należy magazynować selektywnie w pojemniku o pojemności 5,0 m ³ , ustawionym w wydzielonym pomieszczeniu podczyszczalni ścieków – oznaczone w operacie przeciwpożarowym jako strefa pożarowa SP-1.
3.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacie przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych,

		zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych, ustawionych na terenie hali w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz w kontenerze o stalowej konstrukcji ustawionym na placu w miejscu czasowego magazynowania odpadów - oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -13.
7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych, ustawionych na terenie hali w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz w kontenerze o stalowej konstrukcji ustawionym na placu w miejscu czasowego magazynowania odpadów - oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -13.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
9.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
11.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnym, oznakowanym kontenerze o stalowej konstrukcji ustawionym na placu w miejscu czasowego magazynowania odpadów - oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -13.
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnym, oznakowanym kontenerze o stalowej konstrukcji ustawionym na placu w miejscu czasowego magazynowania odpadów - oznaczony w operacji przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -13.

14.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnym, oznakowanym kontenerze o stalowej konstrukcji ustawionym na placu w miejscu czasowego magazynowania odpadów - oznaczony w operacie przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -13.
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacie przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
16.	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 należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacie przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w budynku farb i lakierów, który przeznaczony jest do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji – oznaczony w operacie przeciwpożarowym jako strefa pożarowa NR -7.

6. W pkt IV. lit. A. po pkt 6. dodaje się pkt 7. w brzmieniu:

„7. Określam warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów:

- 7.1. sposoby postępowania na wypadek pożaru lub innego miejscowego zagrożenia winny być zgodne z warunkami określonymi w opracowanej „Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego”;
- 7.2. zgodnie z operatem przeciwpożarowym i aneksem do operatu przeciwpożarowego należy:
 - 7.2.1. zachować podział na strefy pożarowe, zapewniając odległości pomiędzy obiektami i miejscami magazynowania odpadów;
 - 7.2.2. zapewnić drogi pożarowe o szerokości minimum 4 m dla wszystkich obiektów w zakładzie oraz dojazd do miejsc magazynowania odpadów; znacząco
 - 7.2.3. wyposażyć miejsca magazynowania odpadów w sprzęt przeciwpożarowy;
 - 7.2.4. utrzymywać w stałej gotowości przeciwpożarowego zaopatrzenia wodnego do gaszenia pożaru w ilościach określonych w operacie przeciwpożarowym i aneksie do tego operatu.”

7. Pkt IV. litera B. decyzji otrzymuje brzmienie:

„B. Emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

1. Ustalam dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji zgodnie z Tabelą Nr 5:

Tabela Nr 5

Standardy emisyjne dla emitora dopalacza (E1)						
Procesy prowadzone w instalacjach, w których są używane LZO	E - 1	LZO – powlekanie zwijanych metali walcowanych	Zużycie LZO w Mg/rok	LZO S ₁	LZO S ₂ w %	LZO S ₄ w %
			≥25	50 mg/m ³ _u	5/10	-

Emisja dla procesu odtłuszczania (E2) i pracy dopalacza w trakcie rozruchu (E1)				
Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	Nr CAS	Emisja dopuszczalna (kg/h)
<i>Emisja z procesu odtłuszczania</i>				
Linia do odtłuszczania	E - 2	Fluor	7782-41-4	0,009
<i>Emisja w trakcie rozruchu dopalacza</i>				
Dopalacz LZO RIGETHERM – rozruch	E - 1	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,128
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,008
		Tlenek węgla	630-08-0	0,036
		Pył ogółem (= zawieszony PM10 = PM2,5)	-	0,0015

*) – pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, druga suszenia

2. Ustalam miejsca i parametry wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza oraz charakterystykę metod redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza, zgodnie z Tabelą Nr 6:

Tabela Nr 6

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora, rodzaj	Wysokość /m/	Średnica wewnętrzna /m/	Czas trwania emisji /h/rok/	Prędkość wylotowa gazów /m/s/	Urządzenia oczyszczające	Stanowisko pomiarowe
1.	Linia powlekania blachy z dopalaczem LZO RIGETHERM	E – 1 otwarty pionowy	13,6	1,25	4032	16,9	dopalacz katalityczny	na emitorze na wysokości 1m ponad dachem budynku
2.	Linia odtłuszczania - wanny procesowe i myjące	E - 2 otwarty pionowy	13,6	0,4	4032	15,5	skruber	na emitorze na wysokości 1m ponad dachem budynku

3. Ustalam roczną ilość substancji zanieczyszczających dla instalacji, zgodnie z Tabelą Nr 7:

Tabela Nr 7

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej dla instalacji [Mg/rok]
Fluor	0,01872
Dwutlenek siarki	0,00208
Dwutlenek azotu	20,83328
Tlenek węgla	20,80936
Pył ogółem = zawieszony PM10 = PM2,5	0,00039
LZO w przeliczeniu na węgiel organiczny	4,16

Czas pracy instalacji 4160 godzin w roku;

Czas pracy dopalacza w rozruchu – 260 godzin w roku.

4. Ustalam miejsca i parametry wprowadzania gazów do powietrza gazów zawierających LZO w sytuacji awaryjnej z linii powlekania blachy zgodnie z Tabelą Nr 8 :

Tabela Nr 8

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora, rodzaj	Wysokość /m/	Średnica wewnętrzna /m/	Czas trwania emisji / h/rok /	Strumień gazów /Nm ³ /h/
1.	Linia powlekania - odciąg z dwóch pieców do suszenia blachy	E – 3 otwarty	13,6	1,1	50	50 000

4.1. określę maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w czasie wyłączenia z eksploatacji dopalacza T = 50 h /rok.”

8. Pkt IV. litera D. decyzji otrzymuje brzmienie:

„D. Ilość pobieranej wody z wodociągu miejskiego i ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej

1. Pobór wody jak i odprowadzanie ścieków normowane jest stosowną umową zawartą z gestorem sieci - Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie z siedzibą przy ul. Przemysłowej 4 w Kutnie.

2. Określę dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych Lampre Polska Sp. z o. o.:

2.1. ilość wykorzystywanej wody:

2.1.1. pobór wody dla całego zakładu wynosić będzie:

$$Q_{\max.r.} = 34\,876 \text{ m}^3/\text{rok}$$

2.1.2. w tym dla instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym:

$$Q_{\max.r.} = 34\,070,4 \text{ m}^3/\text{rok}$$

2.2. ilość odprowadzanych ścieków do kanalizacji miejskiej - do sieci kanalizacyjnej stanowiącej własność Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie wprowadzane będą ścieki przemysłowe z instalacji oczyszczone w zakładowej podczyszczalni ścieków w następujących ilościach:

$$Q_{\max s} = 0,028 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 78 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max d} = 101 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max a} = 19\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

przy czym łączna ilość ścieków z całego zakładu zgodnie z umową z gestorem sieci wynosi:

$$Q_{\text{śr.h.}} = \max.h. = 6,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = \max.d. = 104,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max a} = 26\,208 \text{ m}^3/\text{rok}$$

2.3. stan i skład ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacji miejskiej:

temperatura	- do 35°
pH	- 6,5 – 9,5
BZT ₅	- 500 mgO ₂ /dm ³

ChZT ₅	- 925 mgO ₂ /dm ³
zawiesiny ogólne	- 300 mg/dm ³
fluorki	- 20 mg F/dm ³
fosfor ogólny	- 13 mg P/dm ³
azot amonowy	- 90 mg N _{NH4} /l
azot azotynowy	- 10 mg N _{N02} /l
chrom ogólny	- 1 mg Cr/l
nikiel	- 1 mg Ni/l

II. Pozostałe zapisy pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pan Łukasz Skory działający z pełnomocnictwa Lampre Polska Sp. z o.o., ul. Wschodnia 8, 99-300 Kutno, REGON:142012480; NIP: 7010200023 wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego Starosty Kutnowskiego z dnia 19.08.2015 roku, znak: RŚ.6222.4.2014 dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 8, 99 – 300 Kutno zmienionego decyzjami z dnia 12.08.2016 roku, z dnia 9.05.2017 i z dnia 3.08.2017 roku. Do wniosku dołączono potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej i skarbowej oraz odpis pełnomocnictwa.

Z uwagi na nieczytelny podpis na wniosku, organ wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia w powyższym zakresie. Wnioskodawca w dniu 30.08.2018 roku dokonał uzupełnienia.

Organ na podstawie przedłożonego wniosku stwierdził, że dotyczy on istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego, w związku z czym, w celu umożliwienia udziału społeczeństwa zgodnie z art. 218 pkt 2) ustawy – Prawo ochrony środowiska, na stronie BIP Starostwa Powiatowego zamieszczona została informacja o prowadzonym postępowaniu i możliwości składania uwag i wniosków w terminie 30 dni, nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie.

W związku ze zmianą przepisów prawa wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz.1592), dotyczących wymogu dołączenia do wniosków o wydanie pozwoleń emisyjnych nowych załączników, tj. dołączenia operatu przeciwpożarowego i zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, organ postanowieniem z dnia 25.10.2018 roku zobowiązał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o proponowane procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, w szczególności pomiaru lub ewidencjonowania wielkości emisji oraz wymagań ochrony przeciwpożarowej w przypadku wytwarzania odpadów oraz dołączenia do wniosku operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz.U. z 2018 r., poz. 620) - pkt 5 oraz postanowienia komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w tym operacie i postanowienia, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach – pkt 6, a także zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację (pkt 8): za przestępstwa przeciwko środowisku, będącego osobą fizyczną albo wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz.U. z 2017 r. poz. 2204 z późn. zm.) w terminie nie dłuższym niż 6 miesięcy od dnia otrzymania niniejszego postanowienia. Jednocześnie Starosta Kutnowski w trybie art. 9 ust. 2 wymienionej ustawy zawiesił z urzędu postępowanie w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego na okres nie dłużej niż na okres 6 miesięcy od dnia otrzymania postanowienia w tej sprawie.

W uzupełnieniu postanowienia dotyczącego dołączenia do wniosku wymaganych obecnie nowych dokumentów organ rozszerzył zakres i dodatkowo zobowiązał prowadzącego instalację do dołączenia do wniosku również:

- oświadczenia o niekaralności osób, o których mowa w pkt 1, za wykroczenia określone w art. 175, art. 183, art. 189 ust. 2 pkt 6 lub art. 191;
- oświadczenie, że w stosunku do:
 - a) posiadacza odpadów będącego osobą fizyczną prowadzącą działalność gospodarczą,
 - b) posiadacza odpadów będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej albo wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej tego posiadacza odpadów prowadzącego działalność gospodarczą jako osoba fizyczna

w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytworzenie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194;

- oświadczenia, że wspólnik, prokurent, członek zarządu lub członek rady nadzorczej posiadacza odpadów nie jest lub nie był wspólnikiem, prokurentem, członkiem rady nadzorczej lub członkiem zarządu innego przedsiębiorcy, w stosunku do którego w ostatnich 10 latach nie wydano ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytworzenie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194.

W dniu 06.03.2019 roku pełnomocnik Lampre Polska Sp. z o.o. przedłożył uzupełnienie do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego z uwzględnieniem proponowanych procedur monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, operatu przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Powiatowego Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie i zaświadczenie o niekaralności prezesa spółki prowadzącej instalację. W ślad za powyższym Starosta Kutnowski poinformował Pana Łukasza Skory, że przedłożone uzupełnienie wniosku nie jest kompletne i podjęcie zawieszonego postępowania nie jest możliwe do czasu uzupełnienia braków wniosku o brakujące zaświadczenia i oświadczenia oraz uzupełnienie operatu przeciwpożarowego.

W dniu 14.06.2019r. pełnomocnik przedłożył uzupełnienie wniosku, w tym aneks do operatu przeciwpożarowego wraz z dodatkowym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie Nr 19/2019 z 31.05.2019r. i brakujące oświadczenia.

Starosta Kutnowski postanowieniem z dnia 3.07.2019r. podjął zawieszone postępowanie i jednocześnie, realizując obowiązek wynikający z art. 183c ust.1 i 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska, wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym i postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie Nr 4/2019 z 20.02.2019r.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie pismem z dnia 18.07.2019r. poinformował, iż nie jest obecnie w stanie wydać opinii/postanowienie w sprawie spełnienia wymagań z zakresu ochrony przeciwpożarowej na terenie zakładu Lampre Polska z uwagi na brak kompletu dokumentów, w tym oceny zagrożenia wybuchem, która została przedstawiona przez zakład w języku włoskim. Uwzględniając prośbę i oświadczenie zakładu Lampre Polska Sp. z o.o. w sprawie przetłumaczenia dokumentu na język polski komendant poinformował, że odpowiedź na wniosek organu zostanie przesłany w terminie późniejszym, tj. według sugerowanego przez zakład czasu przesłania oficjalnego dokumentu – do 38 tygodnia. W odpowiedzi na powyższe Starosta Kutnowski poinformował, że oczekuje przedłożenia opinii zgodnie ze wskazanym terminem – 38 tydzień, tj. do 20.09.2019r.. Pismem z dnia 20.09.2019r. (data wpływu 24.09.2019r.) Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie poinformował, że pełnomocnik zakładu zwrócił się z prośbą o przesunięcie terminu ukończenia czynności kontrolnych do 30.11.2019r.. Komendant PSP poinformował także, że po przeprowadzeniu przedmiotowej kontroli na podstawie jej wyników zostanie przesłane do organu postanowienie związane ze spełnieniem wymagań zawartych w operacie przeciwpożarowym dla miejsc magazynowania odpadów w zakładzie. Zgodnie z załączoną do pisma kopią pisma pełnomocnika Lampre Polska Sp. z o.o. powodem prośby o przesunięcie terminu ukończenia czynności kontrolnych jest konieczność aktualizacji instrukcji przeciwpożarowej

przygotowywanej we współpracy z konsultantem zakładu ds. przeciwpożarowych. W odpowiedzi na powyższe pismo organ poinformował, że oczekuje przedłożenia dokumentów, o których mowa w art. 183c ust. 3 ustawy – Prawo ochrony środowiska zgodnie ze wskazanym terminem, tj. do 30.11.2019r.

W dniu 27.11.2019r. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie przesłał postanowienie z dnia 26.11.2019 roku, znak: PZ.5585.9.10.2019 stwierdzające o spełnieniu wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz aneksie do tego operatu, wykonanym przez rzeczoznawcę.

Organ na podstawie art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego zawiadomił wnoszącego o możliwości zapoznania się z aktami sprawy i wypowiedzenia się co do materiałów i dowodów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym terminie Wnioskodawca nie wniósł żadnych uwag.

Na podstawie przeprowadzonego postępowania i zebranego materiału dowodowego organ ustalił, co następuje:

Art. 3 pkt 7) ustawy – Prawo ochrony środowiska stanowi, że przez istotną zmianę instalacji rozumie się przez to taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z wnioskiem oraz w ocenie organu wnioskowana zmiana stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, bowiem wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego powodowana jest planowanym wzrostem produkcji o około 30%.

Nie ulegnie zmianie technologia produkcji i infrastruktura zakładu, natomiast zwiększy się ilość wykorzystywanych surowców i materiałów, a także w szczególności ilość wytwarzanych odpadów oraz emisja zanieczyszczeń do powietrza.

Zgodnie z wyjaśnieniem zawartym w uzupełnieniu wniosku z dnia 6.03.2019 roku powodem zwiększenia produkcji jest niedoszacowanie możliwości produkcyjnych instalacji przez prowadzącego instalację na etapie rozpoczęcia działalności linii produkcyjnych, co znalazło swoje odbicie w danych wniosku z 2014 roku będącego podstawą do wydania przez Starostę Kutnowskiego pozwolenia zintegrowanego w dn. 19.08.2015r. Dopracowanie technologii pracy zakładu oraz przestrzeganie wymagań technicznych wszystkich urządzeń pozwoliło na zwiększenie wydajności pracy zakładu (instalacji) bez konieczności wykonywania jego modernizacji.

Aktualnie uśredniona wielkość produkcji w instalacji wynosić będzie 9 434 880 m/rok blach pokrytych powłokami ochronnymi; a rocznie - 72 027 Mg/rok.

W związku ze zwiększeniem wielkości produkcji znaczącej zmianie ulegnie ilość wszystkich wytwarzanych odpadów, co zostało uwzględnione we wniosku. Ponadto wnioskodawca wystąpił o dokonanie zmiany w katalogu wytwarzanych odpadów poprzez uwzględnienie dla odpadów aluminium nowego kodu odpadów: 12 01 04 - Częstki i pyły metali nieżelaznych, który zastąpi, jako bardziej prawidłowy, użyty w obowiązującym dotąd pozwoleniu kod - 17 04 02 – Aluminium. We wniosku określono właściwości i skład nowego rodzaju odpadu, jego ilość oraz miejsce magazynowania i sposób postępowania. W związku z powyższym pełnomocnik prowadzącego instalację zawnioskował o wykreślenie z pozwolenia odpadu o kodzie 17 04 02, a także odpadu o kodzie 17 04 05 – Żelazo i stal, bowiem odpady należące do grupy 17 zaliczane są do grupy odpadów z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej, a nie z instalacji.

W pkt IV. lit. A. pkt 7. niniejszej decyzji, organ określił, zgodnie z operatem przeciwpożarowym i jego aneksem, warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów.

W zakładzie prowadzone są procesy powlekania zwinanych metali walcowanych z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych. W zakresie emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza dla instalacji zlokalizowanej w Kutnie przy ulicy Wschodniej 8 również nastąpi zmiana wielkości emisji spowodowana planowanym wzrostem, co wiąże się ze zwiększeniem zużycia poszczególnych preparatów w stosunku do zakładanych zużyć przedstawionych we wniosku z maja

Barbara Miszkiewicz
GŁÓWNY SPECJALISTA