

Kutno, dnia 15.07.2026 r.

RŚ.6220.4.2025

DECYZJA

Na podstawie art. 3 pkt 12, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt 4, 183 ust.1, art. 183c, art. 184 ust. 1 i 188 ust. 1, 2, 2a, 2b oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.) w związku z art. 4 ust. 1 i ust. 2, art. 25 ust. 1, 2, 3, 4, 5, 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku **MAPEI Polska Sp. z o.o.**, ul. Gustawa Eiffela 14, 44-109 Gliwice o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne powstających w wyniku eksploatacji instalacji do malowania proszkowego zlokalizowanej w zakładzie MAPEI Polska Sp. z o.o. w Kutnie przy ul. Wschodniej 1.

o r z e k a m

1. **Wydać MAPEI Polska Sp. z o.o., ul. Gustawa Eiffela 14, 44-109 Gliwice, REGON: 016331530, NIP: 5262451634, pozwolenie na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne powstających w związku z eksploatacją instalacji do malowania proszkowego zlokalizowanej w zakładzie MAPEI Polska Sp. z o.o. w Kutnie przy ul. Wschodniej 1, działka nr 822/7, obręb ewidencyjny Skłęczki 0003.**

2. **Określić:**

2.1. **Rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości zgodnie z tabelą Nr 1:**

Tabela Nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad stanowią zużyte kwasy wykorzystywane do kąpieli trawiących. Odpady pochodzą z linii do malowania proszkowego profili aluminiowych oraz innych komponentów.	Skład chemiczny Kwasy nieorganiczne w tym głównie kwas fluorowodorowy, kwas siarkowy (VI), kwas tetrafluoroborowy, kwas heksafluorocyronowy, kwas heksafluorotytanowy, oraz alkohole, np. rozgałęzione C9-C11 etoksylogowane, poliglikoeter, alkoholu tłuszczowego. Właściwości H6, H13 Odpad w postaci ciekłej, rozpuszczalny w wodzie, posiada właściwości niebezpieczne określone jako HP4 drażniące, HP6 ostra toksyczność, HP8 żrące, HP14 ekotoksyczne.
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią wody wykorzystywane do procesu płukania w linii do malowania proszkowego profili aluminiowych oraz innych komponentów.	Skład chemiczny Woda oraz m.in. kwasy nieorganiczne, np. kwas fluorowodorowy, kwas siarkowy (VI), kwas tetrafluoroborowy, kwas heksafluorocyronowy, kwas heksafluorotytanowy, oraz alkohole, np. rozgałęzione C9-C11 etoksylogowane, poliglikoeter alkoholu tłuszczowego.

				Właściwości H5, H6, H11 Odpad w postaci ciekłej, posiada właściwości niebezpieczne określone jako HP4 drażniące, HP6 ostra toksyczność, HP8 żrące, HP14 ekotoksyczne.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstałe po wymianie tych olejów z eksploatowanych maszyn i urządzeń w instalacji malarni.	Skład chemiczny Głównie różne frakcje węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, drobne frakcje metali (np. cyna, magnez, ołów, żelazo, aluminium, chrom, kadm i miedź), związków fosforu, siarki. Właściwości H5, H6, H10 Odpad w postaci cieczy nierozpuszczalnych w wodzie, barwy brązowo-żółtej, o charakterystycznym olejowym zapachu, posiada właściwości niebezpieczne określone jako: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 ostra toksyczność, HP14 ekotoksyczne.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania metalowe, z tworzyw sztucznych i innych po środkach i materiałach stosowanych w instalacji malarni. Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami/mieszaninami niebezpiecznymi stwarzającymi zagrożenie lub mogą zawierać resztki stosowanych substancji/mieszanin niebezpiecznych stwarzających zagrożenie.	Skład chemiczny Opakowania z metalu (np. aluminium, żelazo, stal, miedź, cynk, cyna) lub z tworzywa (polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, takimi jak pigmenty, związki organiczne: alkohole, żywice (np. żywica benzoowa) oraz związki nieorganiczne: ditlenek tytanu. Właściwości H5, H6, H14 Odpad w postaci stałej, posiada właściwości niebezpieczne określone jako: HP4 drażniące, HP5 działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP13 uczulające, HP14 ekotoksyczne.
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad stanowią opakowania z metali i innych po środkach i materiałach w aerozolu stosowanych w instalacji malarni. Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami/mieszaninami niebezpiecznymi stwarzającymi zagrożenie lub mogą zawierać resztki stosowanych substancji/mieszanin niebezpiecznych stwarzających zagrożenie.	Skład chemiczny Opakowania z metalu (np. aluminium, żelazo, stal, miedź, cynk, cyna) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, takimi jak np. węglowodory alifatyczne i aromatyczne, środki powierzchniowo czynne. Właściwości H7, H15 Odpad w postaci stałej, posiada właściwości niebezpieczne określone jako: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT), HP6 ostra toksyczność, HP14 ekotoksyczne.
6.	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	Odpad stanowią zabrudzone substancjami/mieszaninami niebezpiecznymi stwarzającymi zagrożenie sorbenty, środki czyszczenia oraz materiały filtracyjne. Odpady powstawać będą podczas usuwania oleju i smaru podczas napraw i konserwacji maszyn oraz	Skład chemiczny Głównie włókna naturalne (np. celuloza, bawełna) oraz sztuczne (polimery syntetyczne, np. polietylen, polipropylen, polistyren), inne materiały naturalne lub syntetyczne (glinokrzemiany, krzemionka), zanieczyszczone przede wszystkim olejami i smarami (wysokorafinowane oleje mineralne składające się głównie z węglowodorów aromatycznych

		(np. PBC)	urzędów wchodzących	i węglowodorów alifatycznych oraz dodatków uszlachetniających, emulgatorów anionowych i niejonowych) oraz resztkami farb (alkohole, żywice (np. żywica benzoowa) oraz związki nieorganiczne: ditlenek tytanu). Właściwości H6, H13 Odpad w postaci stałej, posiada właściwości niebezpieczne określone jako: HP3 łatwopalne, HP drażniące, HP5 działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP10 działające szkodliwie rozrodczość, HP13 uczulające, HP14 ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpad stanowią zużyte farby proszkowe wykorzystywane do malowania proszkowego w linii do malowania proszkowego profili aluminiowych oraz innych komponentów.	Skład chemiczny Głównie pigmenty oraz związki nieorganiczne, takie jak ditlenek tytanu. Właściwości Odpad w postaci ciała stałego, jest nietoksyczny, nie stwarza zagrożenia dla otoczenia. W swoim składzie nie zawiera substancji niebezpiecznych ani nie jest nimi zanieczyszczony. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią głównie zabrudzone szmaty, ścierki i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami /mieszaninami niebezpiecznymi, powstałych wskutek przeprowadzania prac związanych z technologią, a także prac przeglądowych, remontowych i naprawczych eksploatowanych maszyn, urządzeń oraz filtry z urządzeń z instalacji malarni.	Skład chemiczny Głównie włókna naturalne (celuloza – np. bawełna, wiskoza) oraz sztuczne (polimery syntetyczne – np. poliester, nylon). Właściwości Odpad w postaci stałej, jest nietoksyczny, nie stwarza zagrożenia dla otoczenia. W swoim składzie nie zawiera substancji niebezpiecznych ani nie jest nimi zanieczyszczony. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.

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

** - zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365, str. 89 z późn. zm.) oraz Rozporządzeniem Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniające załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP14 „Ekotoksyczne” (Dz. U. UE. L. z 2017 r. Nr 150, str. 1).

2.2. Rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne i ich ilości przewidziane do wytwarzania w instalacji w ciągu roku zgodnie z tabelą Nr 2:

Tabela Nr 2

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Wytwarzanie [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	60,0
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	55,0
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0

5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,2
6.	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)	0,1
SUMA			116,8
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	0,25
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,1
SUMA			0,35

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

2.3. Ilość wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i czynników energetycznych w okresie roku:

Lp.	Surowce	Prognozowane wnioskowane zużycie	Jednostka
Malarnia			
1.	Farby proszkowe	30 000	kg/rok
2.	Gradacid P4392	8 400	kg/rok
3.	Gradobond Additive H7352	252	kg/rok
4.	Gradacid 30/5	216	kg/rok
5.	Gradobond X4707E18	1 680	kg/rok
6.	Woda na cele technologiczne	43,2	m ³ /rok
7.	Energia elektryczna	440 000	kWh/rok

2.4. Źródła powstawania odpadów:

Odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne ujęte w niniejszej decyzji będą powstawać wyłącznie w wyniku procesów technologicznych prowadzonych w instalacji malarni.

2.5. Sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne:

- 2.5.1. zwrócenie szczególnej uwagi, aby zdecydowana większość odpadów była kierowana do recyklingu, ewentualnie odzysku, a tylko w ostateczności odpady będą przekazywane do unieszkodliwiania;
- 2.5.2. postępowanie z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarki odpadami, w tym do prowadzenia procesów przetwarzania odpadów w taki sposób, aby procesy te oraz powstające w ich wyniku odpady nie stwarzały zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska, a także zgodny z przepisami o ochronie środowiska i planami gospodarki odpadami;
- 2.5.3. w miejscach gromadzenia odpadów płynnych oraz stwarzających zagrożenie odcieku (odpady niebezpieczne) winny być umieszczone pojemniki z sorbentami i środkami do neutralizacji oraz sprzęt gaśniczy na wypadek zaistnienia ewentualnych sytuacji awaryjnych;
- 2.5.4. odpady należy magazynować w sposób uporządkowany i uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, w szczelnych i zamykanych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach, beczkach, koszach, workach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych;
- 2.5.5. transport odpadów należy prowadzić przez osoby do tego przeszkolone oraz w sposób niezagrażający bezpieczeństwu innych użytkowników trasy, po której są przemieszczane;

- 2.5.6. odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami niebezpiecznymi;
- 2.5.7. sposób postępowania ze zużytymi olejami musi być zgodny z przepisami szczególnymi dotyczącymi ww. odpadów.

2.6 Miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne:

- 2.6.1. odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne będą magazynowane na placu, zlokalizowanym na terenie instalacji w Kutnie, przy ul. Wschodniej 1, do którego MAPEI Polska Sp. z o.o. posiada tytuł prawny;
- 2.6.2. odpady należy magazynować w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
- 2.6.3. w przypadku odpadów niebezpiecznych – minimalizowanie wpływu czynników atmosferycznych na odpady, przez zastosowanie szczelnych pojemników, kontenerów lub beczek, wszystkie kontenery, pojemniki, beczki, w których będą magazynowane odpady niebezpieczne należy ustawić na utwardzonej, szczelnej posadzce, co zabezpieczy przed możliwością przeniknięcia odpadów do gruntu i skażenia środowiska gruntowo-wodnego;
- 2.6.4. oleje odpadowe należy zbierać i magazynować selektywnie według wymagań wynikających ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów co najmniej trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem i magazynować w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i odpadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów;
- 2.6.5. podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych jest niedopuszczalne ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, odpadami PCB, olejem napędowym, olejem opałowym, płynami chłodniczymi, płynami hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędących olejami;
- 2.6.6. dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania;
- 2.6.7. miejsca magazynowania należy oznakować w sposób umożliwiający trwałą identyfikację i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych oraz zwierząt;
- 2.6.8. czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał terminów określonych w art. 25 ustawy o odpadach;
- 2.6.9. odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne z instalacji czasowo magazynowane będą zgodnie z tabelą Nr 3:

Tabela Nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Magazynowanie w szczelnych, zamykanych i odpowiednio opisanych zbiornikach o poj. 10m ³ , odpornych na działanie składników odpadów, na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Zbiorniki ustawione na wannach wychwytowych dostosowanych do ilości magazynowanych cieczy w przypadku awaryjnego rozlewu lub rozszczelnienia. Miejsce magazynowania odpadu oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowanie w szczelnych, zamykanych i odpowiednio opisanych zbiornikach o poj. 10m ³ , odpornych na działanie składników odpadów, na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Zbiorniki ustawione na wannach wychwytowych dostosowanych do ilości magazynowanych cieczy w przypadku awaryjnego rozlewu lub

			rozszerzenia. Miejsce magazynowania odpadu oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje zbierane selektywnie, do szczelnych pojemników, wykonanych z materiałów co najmniej trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Miejsce wyposażone w środki do zbierania wycieków tych odpadów, pojemniki ustawione na wannach ociekowych dostosowane do ilości magazynowanych olejów odpadowych. Na pojemnikach umieszczony w widocznym miejscu napis „OLEJ ODPADOWY”, kod lub kody odpadów, oznakowanie wymagane przepisami dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Magazynowanie na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu zakładu. Miejsce magazynowania odpadów jest oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowanie w szczelnych, zamykanych i odpowiednio opisanych pojemnikach, na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Miejsce magazynowania odpadu oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
5.	15 01 11*	Opakowanie z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowanie w szczelnych, zamykanych i odpowiednio opisanych pojemnikach, na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Miejsce magazynowania odpadu oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
6.	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)	Magazynowanie w szczelnych, zamykanych i odpowiednio opisanych pojemnikach, na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Miejsce magazynowania odpadu oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Magazynowanie w szczelnych, zamykanych i odpowiednio opisanych pojemnikach, na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Miejsce magazynowania odpadu oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowanie w szczelnych, zamykanych i odpowiednio opisanych pojemnikach, na utwardzonym i szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Miejsce magazynowania odpadu oznaczone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

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

2.7. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez:

- selektywne gromadzenie odpadów w miejscach do tego wyznaczonych, o szczelnym podłożu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,
- prowadzenie właściwej eksploatacji użytkowanych obiektów i urządzeń, co zapobiegne nadmiernemu ich zużyciu,
- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,

- prowadzenie racjonalnego zużycia materiałów, surowców i paliw,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej w celu zapobieżenia powstawaniu odpadów,
- przestrzeganie reżimów technologicznych i wdrażanie nowych technologii,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów do ponownego wykorzystania,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytworzonymi odpadami,
- przestrzeganie instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP.

2.8. Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, określonych w dokumencie: „Operat przeciwpożarowy dla obiektów związanych z magazynowaniem odpadów palnych pod adresem ul. Wschodnia 1, 99-300 Kutno, na działce nr 822/7, przy ul. Wschodniej 1, obręb ewidencyjny Skłęczki 003, jednostka ewidencyjna 100201_1, Kutno – we władaniu MAPEI Sp. z o.o. z siedzibą pod adresem ul. Gustawa Eiffel’a 14, 44-109 Gliwice” sporządzonego w kwietniu 2025 r., nr dokumentu 01_04_2025, przez mgr inż. poż. Pawła Obważankę, nr upr. 702/2020, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie postanowieniem z dnia 30 czerwca 2025 r., znak: PZ.5268.16.2025.AS oraz zatwierdzony postanowieniem z dnia 10 czerwca 2026 r., znak PZ.5268.17.2026.1.SK, stanowiącym załącznik Nr 1 do niniejszej decyzji.

3. Zobowiązać Wnioskodawcę do:

- 3.1. zapewnienia prawidłowej eksploatacji instalacji oraz podejmowania działań w przypadku zakłóceń pracy instalacji i urządzeń, mających na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- 3.2. prowadzenia ewidencji ilościowej i jakościowej wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi;
- 3.3. uzgadniania ze Starostą Kutnowskim wszelkich zmian w zakresie warunków określonych niniejszym pozwoleniem;
- 3.4. przekazania wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom i uporządkowania miejsc magazynowania odpadów w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji;
- 3.5. magazynowania odpadów zgodnie z pkt. 2.6.9. – tabela Nr 3.

4. Zastrzec zmianę lub wstrzymanie niniejszego pozwolenia bez odszkodowania w przypadku naruszenia przepisów wyżej cytowanej ustawy lub działań niezgodnych z warunkami określonymi przedmiotową decyzją.

5. Określić termin obowiązywania pozwolenia do dnia 15.07.2036 roku.

U Z A S A D N I E N I E

MAPEI Polska Sp. z o.o., ul. Gustawa Eiffela 14, 44-109 Gliwice, złożyła wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów dla instalacji eksploatowanej na terenie MAPEI Polska Sp. z o.o., ul. Wschodnia 1, 99-300 Kutno.

We wniosku wskazano, że MAPEI Polska Sp. z o.o. posiada tytuł prawny do nieruchomości, na której prowadzi działalność. Spółka jest właścicielem działki o numerze ewidencyjnym: 822/7, obręb 0003 Skłęczki. Wszystkie eksploatowane instalacje, maszyny i urządzenia znajdujące się na terenie zakładu, stanowią własność Mapei Polska Sp. z o.o.

Do wniosku dołączono decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia z dnia 18.02.2025 r., znak: OZ.6220.9.2024.JK.20 wydaną przez Prezydenta Miasta Kutno, dokument

potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym, jeżeli prowadzący instalację nie jest osobą fizyczną - kserokopia odpisu z Krajowego Rejestru Sądowego Przedsiębiorców, operat przeciwpożarowy z kwietnia 2025 r. opracowany przez mgr. Inż. poż. Pawła Obważankę, rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, nr upr. 702/2020, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodnione z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej; postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie z dnia 30.06.2025, znak: PZ.5268.16.2025.AS, zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, potwierdzenie wniesienia opłaty za wydanie pozwolenia, oświadczenie o wielkości przedsiębiorstwa.

Organ po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku oraz przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów stwierdził, że wniosek nie zawiera wszystkich niezbędnych informacji. W związku z powyższym tut. Organ wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia poprzez: przedłożenie poprawionego operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie zakładu, uwzględnieniu we wniosku tylko i wyłącznie odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, jeżeli wytwarzanych jest powyżej 1 Mg rocznie – odpadów niebezpiecznych lub powyżej 5 000 Mg rocznie odpadów innych niż niebezpieczne, określenia rodzaju instalacji, przedłożenia pierwotnej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia, streszczenia wniosku w języku niespecjalistycznym, doprecyzowania właściwości poszczególnych rodzajów odpadów wraz z uwzględnieniem warunków zawartych w stosownych rozporządzeniach, uwzględnienia opisu dalszego gospodarowania odpadami wraz z informacją w zakresie transportu odpadów, uszczegółowienia blokowego ogólnego schematu technologicznego.

W dniu 02.10.2025 wpłynęło uzupełnienie do wniosku zawierające informacje wskazane w wezwaniu z dn. 05.09.2025r

Po przeanalizowaniu przedłożonych dokumentów Organ uznał, że złożony wniosek zawiera braki i ponownie wezwał Wnioskodawcę do przedłożenia zaświadczeń o niekaralności współników wymaganych zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dn. 27.04.2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.) oraz oświadczeń o wyrażeniu zgody na przetwarzanie danych osobowych, osób których dane osobowe zostały uwzględnione w przedmiotowej sprawie.

Wnioskodawca zwrócił się do tut. Organu o prolongowanie nowego wyznaczonego terminu załatwienia sprawy do czasu uzyskania zaświadczeń o niekaralności dla Wspólnika MAPEI Polska Sp. z o.o. Starosta Kutnowski wyraził zgodę na powyższe, jednocześnie informując, że przekroczenie terminu do uzupełnienia braków w przedmiotowym wniosku będzie skutkowało pozostawieniem sprawy bez rozpoznania.

W dniu 16.02.2026 r. wpłynęły od Wnioskodawcy brakujące dokumenty wskazane w ponownym wezwaniu.

Po przeanalizowaniu przedłożonych dokumentów Organ uznał, że złożony wniosek spełnia wymogi ustawy – Prawo ochrony środowiska.

W związku z powyższym, działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.) organ w dniu 02.06.2026 r. wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie Postanowieniem z dnia 30.06.2025 r., znak: PZ.5268.16.2025.AS wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej obiektu budowlanego, zawartych w operacie pożarowym dla instalacji eksploatowanej na terenie MAPEI Polska Sp. z o.o. ul. Wschodnia 1, 99-300 Kutno, opracowanym w kwietniu 2025 r., uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie postanowieniem z dnia 10 czerwca 2026 r., znak: PZ. 5268.17.2026.1.SK.

MAPEI Polska Sp. z o.o. prowadzi działalność polegającą na produkcji profili, akcesoriów instalacyjnych oraz listew przypodłgowych do podłóg wykładanych płytkami ceramicznymi, drewnem, laminatem, linoleum oraz wykładzinami dywanowymi. Produkcja profili realizowana jest z gotowych kształtowników, blach metalowych (przede wszystkim z aluminium, mosiądzu i stali), projektowaniu, produkcji i montażu urządzeń inżynierii chemicznej materiałów sypkich oraz

substancji płynnych, w tym do procesów magazynowania, transportu, mieszania, dozowania, suszenia, ważenia i pakowania tych materiałów oraz suchego oczyszczania powietrza.

W skład instalacji wchodzi: stanowisko do produkcji materiałów reklamowych i pakowania, wtryskarki (4 urządzenia), linia do nakładania kleju, instalacja do obróbki mechanicznej (gilotyna, stanowisko do cięcia laserem, stanowisko do cięcia [piły], stanowisko do wybijania otworów w profilach, linia pakowania, stanowisko spawania) oraz malarnia (linia do poziomego malowania proszkowego). Odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne ujęte we wniosku złożonym przez Wnioskodawcę będą powstawać wyłącznie w wyniku procesów technologicznych prowadzonych w instalacji malarni.

Linia do malowania proszkowego profili aluminiowych – opis procesu

- **Przygotowanie profili do wejścia do tunelu obróbki wstępnej** – w pierwszym kroku na specjalnym stanowisku profile aluminiowe wieszane są na przenośniku, na którym będą transportowane do tunelu obróbki wstępnej.
- **Tunel wstępnej obróbki natryskowej** – tunel i ściany boczne komory natryskowej wykonane są w sposób szczelny, który zapewnia zatrzymanie aerozolu i oparów wewnątrz komory. Poszczególne sfery oddzielone są od siebie automatycznymi drzwiami. Profile transportowane są kolejno do poszczególnych sfer, gdzie zachodzą w sposób natryskowy następujące operacje: natryskowe odtłuszczanie kwaśne roztworem – GARDACID P 4392 + GARDOBOND ADDITIVE H – czas trwania 1 mycia 2-4 minuty w temperaturze 30-35°C, pojemność zbiornika 4000 l; natryskowe trawienie kwaśne roztworem – GARDACID P 30/5 – czas trwania 2 mycia 2-4 minuty w temperaturze 30-35°C, pojemność zbiornika 4000 l; natryskowe mycie 1 – woda wodociągowa – czas trwania 1-2 minuty w temperaturze otoczenia, pojemność zbiornika 2400 l; natryskowe mycie 2 – woda wodociągowa – czas trwania 1-2 minuty w temperaturze otoczenia, pojemność zbiornika 2400 l; natryskowe płukanie DEMI – woda DEMI – czas trwania 1-2 minuty w temperaturze otoczenia, pojemność zbiornika 2400 l; pasywacja bezchromowa (nebulizacja) – preparat GRADOBOND X 4707 E18 – system pasywacji Nebula – praca z systemem „płuczka końcowa” w 20-30°C, pojemność zbiornika 500 l. do podgrzewania kąpeli trawiących przewiduje się instalację palnika gazowego o mocy 400 kW. Powietrze z tunelu odciągane jest przez dwa wentylatory o wydatku 6000 m³/h każdy. Tunel obróbki wstępnej – dwa filtry skroplinowe (odmgławiacze). Filtr zbudowany jest z warstwy siatki metalowej ze stali nierdzewnej w formie rękawa o strukturze piramidalnej, filtr wyłapuje ze strumienia odciąganego powietrza parę wodną, która następnie jest zwracana do kąpeli roboczych.
- **Suszenie profili** – w kolejnym kroku profile aluminiowe na podajniku transportowane są do suszarki wyposażonej w palnik gazowy o mocy 300 kW. Suszenie odbywa się przepływem gorącym powietrzem. Spaliny ze spalania gazu nie mają kontaktu z powietrzem obiegowym – odprowadzane są odrębnym emitorem E4. Czas trwania 15-30 min w temperaturze 80-150°C.
- **Kabina natryskowa farb proszkowych** – w kabinie na profile aluminiowe rozpylana jest elektrostatycznie farba proszkowa. Niewykorzystana farba proszkowa, która opadnie na dno kabiny jest odsysana do separatora cyklonowego, gdzie osadza się w komorze osadczą skąd zwracana jest z powrotem do procesu. Powietrze odpylane jest na filtrze końcowym wyposażonym w filtry patronowe i wyrzucane z powrotem do hali lub ponad dach. W przypadku wyrzutu ponad dach wielkość emisji pyłu (gwarantowana przez dostawcę technologii) wyniesie 0,017 kg/h przy wydatku 17 000 m³/h. Filtr końcowy to jednostka, która odpowiada za zasys powietrza w kabinie oraz za oczyszczenie powietrza z pyłu/zdegradowanej farby proszkowej. Na dole jednostki znajduje się zbiornik na odpady, natomiast górą filtra odciągane jest oczyszczone powietrze.
- **Polimeryzacja profili aluminiowych w piecu** – następnie profile na podajniku trafiają do pieca polimeryzacyjnego wyposażonego w palnik gazowy o mocy 430 kW. Proces polimeryzacji zachodzi w temp. 200°C. spaliny ze spalania gazu nie mają kontaktu z powietrzem obiegowym.
- **Strefa rozładunku** – po zakończonym procesie profile są sprowadzane do pozycji poziomej na zsuwni szczeblowej i docierają do obszaru rozładunku gotowe do składowania.

W związku z eksploatacją instalacji znajdującej się na terenie zakładu nie przewiduje się zmiany rodzaju prowadzonej działalności, ponieważ wyposażenie jednostki jest wyspecjalizowane w jednej branży. Nie przewiduje się możliwości korzystania z alternatywnych materiałów i surowców.

Wnioskodawca nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji w okresie, na który ma być wydane pozwolenie tj. 10 lat. Zobowiązano prowadzącego instalację do przekazania wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom i uporządkowania miejsc magazynowania odpadów w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14.06.1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2025 r. poz. 1691) Wnioskodawca informowany był kilkakrotnie przez tut. Organ o niemożności załatwienia sprawy w terminach określonych w art.35 ww. ustawy, z uwagi na konieczność szczegółowego przeanalizowania przedłożonych dokumentów, a także konieczność przeprowadzenia kontroli przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej. Organ zawiadomił również wnoszącego o możliwości zapoznania się z zebrany materiał i wypowiedzenia się co do materiałów i dowodów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na wniosek strony zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Załączniki:

- Operat przeciwpożarowy wraz z Postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej z dnia 10.06.2026 r., znak: PZ.5268.17.2026.1.SK

Otrzymują:

1. MAPEI POLSKA Sp. z o.o., ul. Wschodnia 1, 99-300 Kutno
2. a/a

Do wiadomości:

1. Prezydent Miasta Kutno, Pl. Piłsudskiego 18, 99-300 Kutno
2. Marszałek Województwa Łódzkiego, al. Piłsudskiego 8, 90-051 Łódź
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi,
Delegatura w Skierniewicach, al. Rataja 11, 96-100 Skierniewice

Z up. STAROSTY
mgr inż. Robert Baryła
DYREKTOR
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

Decyzja stała się ostateczna

dnia 17.07.2026 r.

Z up. STAROSTY
mgr inż. Robert Baryła
DYREKTOR
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

Wpłacono zapłaty opłaty skarbowej

w wysokości 201,00 zł dn. 18.07.2025

nr rozrodu wpłaty 26.2030.0015.110

0000 0158 3950

DYREKTOR
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

mgr inż. Robert Baryła