

Kutno, dnia 24.08.2015r.

I N F O R M A C J A

RŚ. 6222.4.2014

Zgodnie z art. 38 ustawy z dnia 3.10.2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko /Dz. U. z 2013 roku, poz. 1235 z późn. zm./ informuję, że 19 sierpnia 2015 roku Starosta Kutnowski wydał LAMPRE POLSKA Sp. z o.o., ul. Pańska nr 98 lok. 101, 00-837 Warszawa, pozwolenie zintegrowane 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, prowadzonej przez LAMPRE POLSKA Sp. z o.o..

W załączeniu treść decyzji.

Z up. Starosty
Justyna Jasnińska
Dyrektor Wydziału
Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska

RŚ. 6222.4.2014

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art.184 ust.1, art.188 ust.1, 2, 2a, 2b, 3, 5, art.201 ust.1, art.202 ust.1, ust.2, ust.2a pkt 1 i ust.4, art.211 ust.1, 3, 5,6, art.378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz.1232 z późn. zm.), art.104 Kodeksu postępowania administracyjnego w związku z pkt 6 ppkt 9 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych (Dz. U. z 2014 roku, poz.1169), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9.12.2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 roku, poz.1923), § 2 tabela 1 poz. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 roku, poz. 112), Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 roku, poz.1542), rozporządzenia Ministra Środowiska z 24.08.2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 roku, poz. 1031), rozporządzenia Ministra Środowiska z 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 roku Nr 16, poz. 87), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1546 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku **Pana Zbigniewa Kabacińskiego – Akademicki Ośrodek Naukowo – Techniczny „aon-t” Z. Kabaciński, E. Szczepaniak Sp.j., ul. Łagiewnicka 54/56, 91-463 Łódź, działającego z pełnomocnictwa LAMPRE POLSKA Sp. z o.o., ul. Pańska nr 98 lok. 101, 00-837 Warszawa** w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla 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, prowadzonej przez LAMPRE POLSKA Sp. z o.o.

o r z e k a m, c o n a s t ę p u j e:

- I. Wydaję LAMPRE POLSKA Sp. z o.o., ul. Pańska nr 98 lok. 101, 00-837 Warszawa, REGON:142012480; NIP: 7010200023 pozwolenie zintegrowane 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 prowadzonej przez LAMPRE POLSKA Sp. z o.o..**
- II. Ustalam rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**
 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 poprzez nakładanie warstwy 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 7 257 600 m/rok; 55 405 Mg/rok. Produkcja prowadzona będzie w systemie dwuzmianowym, tj. 16 h/dobę (w godz. 8 – 22), od poniedziałku do piątku.

2. Rodzaj i parametry instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych:

2.1. W skład instalacji wskazanej w pkt I. decyzji wchodzi:

2.1.1. linia do odfłuszczenia i pasywacji powierzchni blachy

W linii następuje przygotowanie powierzchni blachy do nałożenia powłoki. Podstawą przygotowania powierzchni jest proces odfłuszczenia.

W skład linii wchodzi łącznie 5 wanien, w tym:

- 2 wanny przeznaczone są do procesów odfłuszczenia o pojemności $V = 4,0 \text{ m}^3$ każda
- 3 wanny do procesów płukania o pojemności $V = 1,5 \text{ m}^3$ każda.

Po procesie płukania końcowego poprzez walce o średnicy $d = 0,230 \text{ m}$ i szerokości $1,7 \text{ m}$ i prędkości przesuwu (średnia) 30 m/min . nakładana jest warstwa pasywanta (warstwa powierzchniowa) w celu wzmocnienia stopnia adhezji. Pasywant nakładany jest obustronnie na blachę poprzez zespół dysz natryskowych od góry na powierzchnie blachy, a od spodu na powierzchnię walca dolnego.

Ponadto w skład linii wchodzi:

= skruber do oczyszczania powietrza:

opary powstające z procesów technologicznych zwan wanien procesowych odciągane są do skrubera, w którym następuje proces odzysku oparów w tym związków fluoru. Skruber wykonany w postaci walca pionowego o średnicy $1,2 \text{ m}$ i wysokości $6,0 \text{ m}$ z wtryskiem bezpośrednim wody zdemineralizowanej pracuje w obiegu zamkniętym. Oczyszczone powietrze jest kierowane do atmosfery poprzez emitör E 2.

= podczyszczalnia ścieków:

- 3 zbiorniki retencyjne do gromadzenia ścieków z odfłuszczenia połączonych szeregowo o objętości $V = 10 \text{ m}^3$ każdy;
- 1 zbiornik retencyjny do gromadzenia ścieków z płukania o objętości $V = 10 \text{ m}^3$;
- 1 zbiornik do koagulacji o objętości $V = 1,5 \text{ m}^3$ (stosowany koagulant związek FeCl_3) z mieszadłem pionowym;
- 1 zbiornik do neutralizacji o objętości $V = 1,0 \text{ m}^3$ (stosowany środek NaOH) z mieszadłem pionowym;
- 1 zbiornik do flokulacji o objętości $V = 1,5 \text{ m}^3$ z mieszadłem pionowym;
- 2 zbiorniki sedimentacyjne połączone szeregowo o objętościach $V = 5,0 \text{ m}^3$ i $V = 20 \text{ m}^3$;
- filtr piaskowy o przepustowości do $6,5 \text{ m}^3/\text{h}$ i objętości $V = 1,5 \text{ m}^3$;
- filtr węglowy o przepustowości do $6,5 \text{ m}^3/\text{h}$ i objętości $V = 3,0 \text{ m}^3$;
- zbiornik retencyjny nr 1 ścieków oczyszczonych o objętości $V = 1,0 \text{ m}^3$;
- zbiornik retencyjny nr 2 ścieków oczyszczonych o objętości $V = 1,0 \text{ m}^3$ – kontrola i ewentualna korekta pH;
- prasa filtracyjna.

2.1.2. linia do powlekania powierzchni blachy lakierem, farbą podkładową lub klejem

W linii następuje powlekanie powierzchni blachy płynnym lakierem lub/i farbą podkładową po obu jej stronach. W zależności od zamówień na powierzchnię blach dodatkowo nakładane są farby podkładowe. Przygotowana blacha przechodzi przez piec celem utwardzenia naniesionych powłok (lakierniczych, farb podkładowych lub kleju w przypadku powlekania PVC). Po wyjściu z pieca pas blachy jest schładzany, a na stronę wierzchnią nakładana jest warstwa zewnętrzna lakieru, po czym następuje proces utwardzania i schłodzenia.

W skład linii wchodzi:

- **3 zespoły walców aplikujących** (dwa walce w zespole) o średnicy $d = 230$ mm i szerokości 1700 mm znajdujących się w kabinie powlekania,
- **2 piece gazowe**: dolny 10 -cio komorowy z 20 palnikami (2 palniki na komorę, jeden od góry i jeden od dołu) i górny 12 – to komorowy z 24 palnikami również wyposażony w 2 palniki na komorę. Maksymalna moc jednego palnika wynosi 185 kW,
- **urządzenie do redukcji emisji, tj. dopalacz katalityczny RIGETHERM** z wkładem ceramicznym o parametrach gwarantujących stężenie LZO w przeliczeniu na węgiel organiczny w wydalanych gazach odlotowych poniżej 20 mg/m^3 oraz stężenie zawartości tlenków azotu i tlenku węgla poniżej 100 mg/m^3 . Moc palnika dopalacza 1200 kW. Przepływ gazów w dopalaczu $50\,000 \text{ Nm}^3/\text{godzinę}$. Dopalacz jest wyposażony w komin awaryjny, emitor E3, tzw. by – pass zlokalizowany przed wlotem na dopalacz służący do odprowadzania gazów odlotowych bezpośrednio z linii powlekania do atmosfery w sytuacji awaryjnej.

Etapy operacji technologicznych:

1. **Pierwsze nałożenie lakieru (podkład)** – pas blach przechodzi przez rolki, gdzie dozowana jest odpowiednia ilość lakieru/farby podkładowej. Po przejściu przez rolki blacha kierowana jest do pieca gdzie następuje utwardzenie naniesionej pierwszej warstwy lakieru.
2. **Końcowe nakładanie lakieru** – po utwardzeniu pierwszej warstwy, nakładana jest druga warstwa lakieru. Blacha ponownie kierowana jest do pieca celem ostatecznego utwardzenia naniesionych powłok lakierniczych.
3. **Nakładanie kleju** – alternatywnie według zamówień, na powierzchnię blachy po procesie odtłuszczenia i pasywacji nakładana jest cienka warstwa kleju stanowiącego spoiwo do łączenia warstwy folii PVC nakładanej w fazie końcowej na daną blachę. Warstwa PVC nakładana jest na blachę na gorąco w temperaturze około $150 - 180^\circ \text{C}$.

Opis procesu technologicznego

Blachy o odpowiednich parametrach z magazynu w postaci zrolowanej w kręgach kierowane są na linię technologiczną. Blacha po rozwinięciu z kręgu zostaje wyprostowana na prostownicach, a następnie stopniowo odtłuszczana i poddana pasywacji.

Proces odtłuszczenia prowadzony jest w dwóch wannach przy zastosowaniu preparatu stanowiącego mieszaninę NaOH (15 – 30%) z KOH ($< 2,5\%$) o średnim stężeniu ok. 10 g/dm^3 , sam proces odtłuszczenia odbywa się w ramach zamkniętego obiegu.

Do procesu mycia wykorzystywane są dwie wanny o objętości $1,5 \text{ m}^3$ każda oraz 1 wanna do mycia z wodą zdemineralizowaną o objętości $1,5 \text{ m}^3$. Proces mycia blach odbywa się na zasadzie „płuczek zwrotnych” celem minimalizacji zużycia wody. Proces odtłuszczenia i mycie odbywa się w wannach z zastosowaniem dysz rozpylających dla obydwu powierzchni blach. Zużyta woda w procesie mycia (płukania) odprowadzana jest do zakładowej podczyszczalni ścieków w ilości maksymalnej do $6,5 \text{ m}^3/\text{h}$. Po myciu blacha przechodzi przez walce, gdzie poddawana jest procesowi pasywacji. W skład pasywanta wchodzi kwas

sześciofluororotytanowy. Opary z procesów odtłuszczenia z nad wanien oraz pasywacji kierowane są poprzez odciągi do skrubera. Tak przygotowana blacha kierowana jest na zespół walców aplikujących substancje powlekające. Lakiery, farby podkładowe i kleje są dostarczane na linię produkcyjną w gotowej postaci do użycia, posegregowane według kolorów oraz według innych właściwości, w 200 litrowych beczkach. Lakiery znajdujące się w beczkach są uprzednio mieszane oraz zmieniana jest ich lepkość za pomocą rozpuszczalnika – stanowiącego mieszaninę z naftą – tzw. faza przygotowania lakierów i ich mieszania w celu ujednolicenia konsystencji. Przygotowanie pasywanta odbywa się poprzez wymieszanie skoncentrowanych czynników pasywujących z wodą w zbiornikach o pojemności $1,0 \text{ m}^3$. Lakiery, kleje i farby podkładowe są zasysane z beczek połączonych w układzie szczelnymi węzami gumowymi z pompami pneumatycznymi, które przesyłają odpowiednie substancje do zespołu walców aplikujących. W przypadku plastyfikacji (nakładania powłok PVC) stosuje się jedynie kleje.

Łączenie powłok PVC z powierzchnią blachy odbywa się na specjalnych walcach wykonanych z silikonów. Ostateczne związanie powłok następuje w temperaturze 150–185° C.

Następnie powleczone blacha przechodzi przez wanny schładzania, w których jest opryskiwana mgiełką wodną. Woda do schładzania krąży w obiegach zamkniętych. Po schłodzeniu i osuszeniu blachy nakładana jest folia ochronna. Na koniec blacha zostaje z powrotem nawinięta na kręgi.

Gazy odlotowe z instalacji do powlekania blachy kierowane są do dopalacza regeneracyjnego. Przed dopalaczem zabudowano wymiennik ciepła celem odzysku energii cieplnej zawartej w gazach odlotowych. Podgrzane powietrze kierowane jest do instalacji powlekania blachy celem poprawy bilansu cieplnego instalacji oraz do podgrzewania ciepłej wody użytkowej i wody procesowej.

Elementem powiązany z instalacją jest zakładowa podczyszczalnia ścieków przemysłowych, w której następują procesy technologiczne: retencjonowanie ścieków, koagulacja, neutralizacja, flokulacja, sedymentacja, adsorpcja zanieczyszczeń na filtrze kwarcowym i filtrze węgla aktywnego, gospodarka osadami podprocesowymi na prasie filtracyjnej.

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	ok. 60 000	magazyn blachy do produkcji
Materiały			
Farby podkładowe PRL	Mg/rok	119	magazyn surowców chemicznych
Lakiery A100LO	Mg/rok	404,6	magazyn surowców chemicznych
Kleje SB133H	Mg/rok	130,6	magazyn surowców chemicznych
Rozpuszczalnik Bitosolv	Mg/rok	972,4	zbiornik zewnętrzny o V=11m ³
Folia PVC	Mg/rok	798,4	magazyn blachy do produkcji
Flokulant FeCl ₃	Mg/rok	12,0	Magazyn surowców chemicznych
NaOH do neutralizacji	Mg/rok	12,0	Magazyn surowców chemicznych
Media			
Pobór wód z miejskiej sieci wodociągowej na cele instalacji	m ³ /rok	26 208	-
Energia elektryczna	MWh/rok	5 040	-
Gaz ziemny	m ³ /rok	720 000	-

IV. Ustalam wielkości maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki dla tej emisji, w zakresie:

A. Wytwarzania odpadów i określenia sposobów postępowania z nimi

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. Odpad ten spełnia definicję odpadu niebezpiecznego w myśl ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. 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.	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 farbách 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 (aldehid mrówkowy, aldehid octowy), kwasy karboksylowe (zwłaszcza kwas octowy) oraz inne (np. dimetyloformamid, dimetylosulfotlenek, dioksan, 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.
3.	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.
4.	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.

5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	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 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.
6.	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.
7.	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.
8.	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.
9.	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.

10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	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.
11.	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.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w swym składzie zawierają stal. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym i składnikami, ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.

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

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	20,0
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,5
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,1
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	50,0
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,0
8.	15 01 04	Opakowania z metali	2,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10,0
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
12.	17 04 05	Żelazo i stal	36,0

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

3. Określam źródła powstawania odpadów z instalacji:

- instalacja do powierzchniowej obróbki blach walcowanych przy wykorzystaniu rozpuszczalników organicznych: linia do odfuszczenia i pasywacji powierzchni blachy i linia do powlekania powierzchni blachy,

- podczyszczalnia ścieków.

4. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

4.1. zapobieganie powstawaniu odpadów polegać będzie na:

- przestrzeganiu parametrów procesu technologicznego,
- analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- optymalnym wykorzystywaniu materiałów,
- kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów,
- jeżeli jest to możliwe używaniu surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych.

4.2. ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:

- postępowaniu z odpadami zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
- gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo wodne,
- magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania,
- magazynowaniu odpadów w opakowaniach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników i posiadających szczelne zamknięcia przed przypadkowym rozproszaniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych,
- gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości.

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 m3 ustawionym w wydzielonym pomieszczeniu podczyszczalni ścieków.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów

			niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych kontenerach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych kontenerach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych kontenerach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady należy magazynować selektywnie w szczelnych, oznakowanych kontenerach ustawionych w odrębnym budynku przeznaczonym do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz substancji chemicznych używanych do produkcji.

5.1. Wytwarzane odpady należy magazynować zgodnie z określonymi niżej zasadami:

- 5.1.1. odpady gromadzone podczas czasowego magazynowania na terenie zakładu należy, w zależności od charakterystyki odpadu, umieszczać w pojemnikach, opakowaniach dostosowanych dla danego rodzaju odpadu w sposób zabezpieczający przed ich przenikaniem do środowiska;
- 5.1.2. odpady należy magazynować w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
- 5.1.3. odpadowe oleje należy gromadzić według wymagań wynikających ze sposobu ich przemysłowego wykorzystania lub unieszkodliwiania w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem i magazynować w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów;
- 5.1.4. zakazuje się mieszania olejów odpadowych z innymi rodzajami odpadów niebezpiecznych, w czasie ich magazynowania, jeżeli poziom określonych substancji przekracza dopuszczalne wartości;

- 5.1.5. sposób gromadzenia odpadów nie może negatywnie oddziaływać na kolejne operacje w ich wykorzystywaniu lub unieszkodliwianiu;
- 5.1.6. miejsce magazynowania należy oznakować w sposób umożliwiający trwałą identyfikację i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych;
- 5.1.7. czas magazynowania poszczególnych odpadów nie będzie przekraczał terminów uzasadnionych procesami technologicznymi i organizacyjnymi przedsiębiorstwa, nie dłuższy niż ustalony w art.25 ustawy o odpadach.

6. Określam sposoby gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne:

- 6.1. postępowanie z wytwarzanymi odpadami musi być zgodne z zasadami ochrony środowiska;
- 6.2. odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne należy przekazywać uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, przy czym sposób postępowania ze zużytymi olejami, odpadami opakowaniowymi, zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym musi być zgodny z przepisami szczególnymi dotyczącymi wymienionych rodzajów odpadów;
- 6.3. zużyte oleje – po zgromadzeniu odpowiedniej ilości należy okresowo przekazywać wyłącznie podmiotom posiadającym aktualne zezwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami niebezpiecznymi w celu ich odzysku, w pierwszej kolejności przez regenerację lub inne dopuszczone metody odzysku, bądź unieszkodliwiania w instalacjach;
- 6.4. zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy - należy okresowo przekazywać podmiotom uprawnionym do zbierania zużytego sprzętu elektrycznego w rozumieniu ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym;
- 6.5. transport odpadów należy prowadzić w sposób nie zagrażający bezpieczeństwu innych użytkowników dróg przy użyciu środków transportu odpowiednich dla rodzaju odpadów i w dostosowanych do przewozu odpadów opakowaniach, przy czym transport odpadów niebezpiecznych należy prowadzić z zachowaniem przepisów o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych.

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

Tabela nr 3					
Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj substancji	nr CAS	Emisja dopuszczalna	
Wariant 1 – w trakcie normalnej pracy instalacji					
Linia do powlekania blachy z dopalaczem LZO RIGETHERM	E - 1	LZO – powlekanie zwinanych metali walcowanych	-	LZO S ₁	LZO S ₂
			-	50 mg/m ³ _u	5%/10%*
Linia do odfuszczenia - wanny procesowe i myjące	E - 2	fluor	7782-41-4	0,009 kg/h	-
Wariant 2 – w trakcie rozgrzewania dopalacza					
Dopalacz LZO RIGETHERM	E - 1	Rodzaj substancji	nr CAS	Emisja dopuszczalna	
				(kg/h)	
		Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,128	
		Tlenek węgla	630-08-0	0,036	
		Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,008	
		Pył ogółem	-	0,0015	

*) – pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, druga suszenia

2. Ustalę 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. Ustalę roczną ilość substancji zanieczyszczających dla instalacji, zgodnie z Tabelą Nr 7:

Tabela Nr 7

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok] dla instalacji
Fluor	0,018144
Dwutlenek siarki	0,002
Dwutlenek azotu	20,1923
Tlenek węgla	20,169
Pył ogółem	0,00038
LZO w przeliczeniu na węgiel organiczny	4,032 Mg C

4. Ustalę 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.

C. Dopuszczalnych poziomów hałasu

- Określę dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych dopuszczalne poziomy hałasu przenikającego do terenów chronionych akustycznie zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej

zlokalizowanej na działkach nr 295/20, 295/21, 295/2 ob. Skłęczki, m. Kutno wartości równoważnego dopuszczalnego poziomu dźwięku A:

$$L_{AeqD} = 55 \text{ dB w porze dnia, (6.00-22.00).}$$

2. Określam źródła powstawania hałasu zgodnie z Tabelą Nr 9:

Tabela Nr 9

Lp.	Źródło hałasu	Ilość	Średni czas pracy w porze dnia, [godz.]	Średni czas pracy w porze nocy, [godz.]	Równoważny poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła $L_{WA}[dB]$	
					Pora dnia	Pora nocy
1.	Wentylacja biur - centrale wentylacyjne	2	16	0	84,0	0
2.	Wentylacja biur – instalacja chłodu	1	16	0	84,0	0
3.	Wentylacja stolarni	3	16	0	82,0	0
4.	Instalacja chłodnicza przy zachodniej elewacji	1	16	0	90,0	0
5.	Wyrzutnie technologiczne na dachu	4	16	0	82,0	0
6.	Wentylacja ogólna hali produkcyjnej	1	16	0	82,0	0
7.	Czerpnia dla pomieszczenia sprężarek	1	16	0	82,0	0
8.	Wentylacja części socjalnej	1	16	0	83,0	0
9.	Wentylacja magazynu farb	1	16	0	81,0	0
10.	Wentylacja ogólna hali produkcyjnej	9	16	0	86,0	0
11.	Wentylacja stref załadunku	2	16	0	80,0	0
12.	Pojazdy do 3,5 t – osobowe/dostawcze	150	16	0	76,7	0
13.	Pojazdy powyżej 3,5 t – ciężarowe	40	16	0	76,6	0
Hałas z budynków oraz obiektów technicznych						
14.	Hala produkcyjna	1	16	0	85	0

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. Określam 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:

$$Q_{\max.r.} = 26\,828 \text{ m}^3/\text{rok}$$

2.1.2. w tym dla instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym:

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

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:

$$\begin{aligned} Q_{hmax} &= 6,5 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{dmax} &= 104 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{amax} &= 26\,208 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

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

pH	- 6,5 – 9,0
BZT ₅	- 500 mgO ₂ /dm ³
ChZT ₅	- 1000 mgO ₂ /dm ³
zawiesiny ogólne	- 100 mg/dm ³
chlorki	- 1000 mg Cl/dm ³
siarczany	- 500 mg SO ₄ /dm ³
fluorki	- 20 mg F/dm ³
fosfor ogólny	- 15 mg P/dm ³
węglowodory ropopochodne	- 15 mg/dm ³

V. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

1. stosowanie energooszczędnych źródeł światła
2. zapewnienie dobrej izolacyjności ścian i okien
3. utrzymanie drożności kanałów wentylacyjnych
4. stosowanie odzysku ciepła spalin z dopalacza
5. wykorzystanie do ogrzewania pomieszczeń hal produkcyjnych ciepła poprocesowego (rekuperacja cieplna).

VI. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

1. zastosowanie szczelnych podłóg w głównej hali procesów mokrych;
2. magazynowanie surowców i chemikaliów wewnątrz hali i magazynie na szczelnym podłożu;
3. magazynowanie, przeładowywanie oraz transport surowców i materiałów, produktów oraz odpadów – w wyznaczonych miejscach, w sposób szczelny, zabezpieczający przed wyciekami oraz rozproszaniem do środowiska, wykluczający możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych;
4. wyposażenie instalacji w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz środki neutralizujące wycieki zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych;
5. zastosowanie systemów sterowania i monitorowania procesów technologicznych;
6. stosowanie zamkniętych obiegów wody przy chłodzeniu blach;
7. zapewnienie braku kontaktu wód deszczowych ze źródłami zanieczyszczeń;
8. wyposażenie instalacji w urządzenia do ochrony powietrza atmosferycznego (skrubera i dopalacza) oraz zapewnienie sprawności tych urządzeń;
9. odprowadzanie ścieków przemysłowych oraz socjalno- bytowych do miejskiej sieci kanalizacyjnej;
10. prowadzenia systematycznego nadzoru przez odpowiedzialnych pracowników nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie, czy nie doszło do wycieku substancji niebezpiecznych oraz odpadów płynnych w wyniku rozszczelnienia instalacji i urządzeń, uszkodzenia pojemników na odpady niebezpieczne, czy też pozostałych opakowań, w których gromadzone są odpady oraz sprawdzania, czy znajduje się odpowiednia ilość środków do neutralizacji zanieczyszczeń, a także czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych;
11. stosowanie możliwych dostępnych rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych zapobiegających emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych.

VII. Odstępuję od określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

VIII. Określam zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1. Monitoring wykorzystania energii

- ewidencjonowanie zużycia energii elektrycznej celem wypracowania raportów jej zużycia oraz podejmowania decyzji co do konieczności przeprowadzenia przeglądów, modernizacji lub wymiany urządzeń elektrycznych,
- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

2. Monitoring procesów technologicznych

- prowadzenie monitoringu ilościowego podstawowych surowców, produktów oraz wielkości produkcji z częstotliwością raz na miesiąc.

3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

- stanowiska umożliwiające okresowe wykonywanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza usytuowane będą na emitorach E – 1 i E - 2,
- stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP,
- pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami referencyjnymi, w przypadku ich braku dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji,
- pomiary skuteczności działania urządzeń do redukcji zanieczyszczeń będą dokonywane zgodnie z instrukcją serwisową tych urządzeń,
- pomiary emisji pyłów i gazów oraz emisji LZO wykonywać należy z częstotliwością raz na rok w terminie do 30 października.

4. Monitoring hałasu

- prowadzenie pomiarów hałasu w porze dziennej po każdej zmianie warunków pracy instalacji, z zastosowaniem metodyk referencyjnych, w rejonie terenów akustycznie chronionych – terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej.

5. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

- prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi, według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

6. Monitoring poboru wody

- prowadzenie na bieżąco bilansu zużycia wody pobieranej na potrzeby instalacji z miejskiej sieci wodociągowej i prowadzenie rejestru zużycia wody – raz na miesiąc, w oparciu o odczyty wodomierza;
- w przypadku wystąpienia dużych wahań zużycia wody zwiększenie częstotliwości odczytów wodomierzy i zidentyfikowanie przyczyny tego stanu.

7. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków

- ilość odprowadzanych ścieków ustalana będzie według ilości pobranej wody.

Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych odbywać się będzie zgodnie z warunkami umowy na pobór wód i odprowadzanie ścieków zawartej z gestorem sieci oraz pozwolenia wodnoprawnego na

wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

IX. Określam sposób gromadzenia i przechowywania wyników pomiarów

Wyniki pomiarów emisji w poszczególnych komponentach środowiska będą ewidencjonowane i przechowywane w siedzibie Wnioskodawcy i wykorzystane do sporządzania wymaganych prawem sprawozdań oraz udostępniane jednostkom kontrolującym na zasadach określonych w obowiązujących przepisach w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji. Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska wszystkie wyniki prowadzonych pomiarów emisji i imisji będą przechowywane przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

X. Określam sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych

LAMPRE POLSKA Sp. z o. o. zobowiązana jest do przekazywania w formie pisemnej informacji i danych, o których mowa w pkt IX. Staroście Kutnowskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach w terminie do końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

XI. Określam wymagane sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji poprzez:

1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji,
2. stosowanie urządzeń ograniczających emisję gazów i pyłów,
3. zmniejszenie zużycia wody poprzez wprowadzanie w obieg zamknięty wód chłodniczych,
4. magazynowanie odpadów, w sposób selektywny, w miejscach wydzielonych i oznakowanych,
5. wyposażenie instalacji w sorbenty,
6. posiadanie procedur awaryjnych na wypadek nieprzewidzianych emisji i wypadków,
7. magazynowanie, przeładowywanie oraz transport surowców i materiałów, produktów oraz odpadów – w wyznaczonych miejscach, w sposób szczelny, zabezpieczający przed odciekami i rozproszaniem do środowiska, wykluczający możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych,
8. odprowadzanie ścieków przemysłowych oraz socjalno-bytowych do miejskiej sieci kanalizacyjnej.

XII. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii:

1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji,
2. magazynowanie materiałów wsadowych, stosowanych substancji do produkcji, gotowych wyrobów w sposób uniemożliwiający przedostanie się wycieków do gruntu,
3. magazynowanie materiałów i substancji niebezpiecznych, odpadów niebezpiecznych na szczelnym podłożu, w oznakowanych pojemnikach, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,
4. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku,
5. przeglądy techniczne instalacji,
6. opracowanie oraz wdrażanie instrukcji i programów, w tym: instrukcji BHP,
7. postępowanie zgodnie z przepisami BHP oraz zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń; wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego,
8. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadkach wystąpienia awarii w zakresie ograniczania jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb,
9. zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479) – ww. instalacja nie kwalifikuje

się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,

10. w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej powiadamianie o tym fakcie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kutnie oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Skierniewicach.

XIII. Określam sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Ze względu na wielkość emisji oraz lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski, oddziaływanie transgraniczne nie będzie mieć miejsca.

XIV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagadnienia związane z ochroną środowiska.
2. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany wg ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.
3. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:
 - powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów,
 - wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach,
 - przed emisją odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji uwzględniających segregację i selekcję odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.
4. Zgłoszenie Staroście Kutnowskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi Delegatura w Skierniewicach zamiaru przystąpienia do zakończenia eksploatacji instalacji w celu określenia zakresu prac likwidacyjnych i sposobu ich wykonania bez zagrożenia dla środowiska.

XV. Zobowiązuję prowadzącą instalację do:

1. powiadomienia Starosty Kutnowskiego o rozpoczęciu eksploatacji instalacji, niezwłocznie po podjęciu działalności;
2. przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z instalacji zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy - Prawo ochrony środowiska w terminie 14 dni od momentu jej uruchomienia w zakresie emisji: do powietrza, hałasu, gospodarki odpadami i niezwłocznego przekazania ich Staroście Kutnowskiemu, niezależnie od obowiązków wynikających z treści pkt VIII niniejszego pozwolenia.

XVI. Pozwolenie wydaję na czas nieoznaczony.

XVII. Określam termin, od którego jest dopuszczalna emisja z nowej instalacji – od dnia kiedy decyzja stanie się ostateczna.

XVIII. Zastrzegam, że:

1. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:
 - a/ eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków niniejszego pozwolenia, przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska,
 - b/ przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.

UZASADNIENIE

Pan Zbigniew Kabaciński – Akademicki Ośrodek Naukowo – Techniczny „aon-t” Z. Kabaciński, E. Szczepaniak Sp.j., ul. Łagiewnicka 54/56, 91-463 Łódź, działający z pełnomocnictwa LAMPRE POLSKA Sp. z o.o., ul. Pańska nr 98 lok. 101, 00-837 Warszawa w dniu 28.11.2014 roku złożył wniosek w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Kutnie przy ul. Wschodniej 8 prowadzonej przez LAMPRE POLSKA Sp. z o.o. 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 prowadzonej przez LAMPRE POLSKA Sp. z o.o..

Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, opłaty skarbowej, zapis wniosku w wersji elektronicznej, raport o stanie czystości środowiska gruntowego oraz decyzję Prezydenta Miasta Kutno z dnia 30.03.2010 roku, znak: OŚ.7627/1/7/2010 o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia polegającego na budowie zakładu Lampre Polska na działkach o nr. ewid. 165/3, 166/3, 167/3, 168/3, 168/5, 168/8, 234/1, 291/1, 292, 293, 294 obręb 3 - Skłęczki.

Stosownie do art. 33 ust.1 pkt 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 ustawy z dnia 3.10.2008 roku o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 roku, poz.1235 z późn. zm.) Starosta Kutnowski wszczął postępowanie podając do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni w siedzibie Starostwa Powiatowego w Kutnie przy ul. Królowej Jadwigi 7. Informacja zamieszczona została na stronie internetowej Starostwa, w siedzibach Starostwa na tablicach ogłoszeń, w siedzibie Urzędu Miasta Kutno, a także na terenie LAMPRE POLSKA Sp. z o.o.. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły do Starostwa żadne uwagi i wnioski w sprawie prowadzonego postępowania.

Po przeanalizowaniu wniosku organ stwierdził, że zawiera on braki i nieścisłości i w związku z powyższym wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku zgodnie z art.184 i art.208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz.1232 z późn. zm.) i przepisami szczególnymi. W dniu 5.01. 2015 roku pełnomocnik Lampre Polska Sp. z o.o. przedłożył uzupełnienie i wyjaśnienia do wniosku. Po ponownej analizie złożonych dokumentów organ stwierdził, że wniosek jest nadal niewystarczający do wydania pozwolenia zintegrowanego i w dniu 15.01.2015r. postanowieniem zobowiązał Wnioskodawcę w terminie do dnia 15.02.2015r. do jego uzupełnienia i poprawienia w całości zgodnie z obowiązującymi przepisami. W związku z otrzymanym wezwaniem w dniu 12.02.2015r. pełnomocnik wystąpił o wydłużenie terminu przedłożenia stosownych uzupełnień i wyjaśnień do dnia 15.03.2015r.. Starosta Kutnowski przedłużył termin uzupełnienia dokumentów. W dniu 17.03.2015r. do Starostwa wpłynęło uzupełnienie wniosku. Poprawiony wniosek nadal był niewystarczający i po raz kolejny zobowiązano Wnioskodawcę do jego uzupełnienia i poprawienia. Kolejne uzupełnienia i nanoszone poprawki we wniosku nie spełniały określonych wymogów i w dniu 12.06.2015r. organ zobowiązał pełnomocnika do ostatecznego uzupełnienia i poprawienia wniosku w całości. Wniosek został poprawiony i uzupełniony w wyznaczonym terminie.

Z uwagi na braki w składanych uzupełnieniach organ w dniu 12.06.2015 r. zawiadomił Wnioskodawcę o wyznaczeniu nowego terminu wydania pozwolenia zintegrowanego do dnia 27.08.2015r. oraz zastrzegł, że w przypadku niedostosowania wniosku do wymogów prawnych pozwalających na wydanie pozwolenia zintegrowanego może zostać wyznaczony inny termin rozpatrzenia sprawy.

Na podstawie przeprowadzonego postępowania organ stwierdził, co następuje:

W oparciu o kwalifikację przeprowadzoną zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dn. 27.08.2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1169) instalacja kwalifikuje się do pozwolenia zintegrowanego jako instalacja określona w pkt 6 ppkt 9 - 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 należy do instalacji nowych, dla której pozwolenie na budowę wydano 12.08.2012 roku. LAMPRE POLSKA Sp. z o.o. zamierza rozpocząć eksploatację przedmiotowej instalacji po zakończeniu planowanego rozruchu. Przedsięwzięcie zostało zrealizowane na działkach o nr. ew. 165/3,

166/3, 167/3, 168/3, 168/5, 168/8, 234/1, 291/1, 292, 293, 294 obręb 3- Skłęczki, m. Kutno, położonych na terenie objętym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego dla obszaru położonego w Kutnie przy ul. Skłęczkowskiej i projektowanej ulicy Wschodniej, uchwalonym uchwałą Rady Miasta Kutno Nr XX/210/12 z dnia 29.05.2012r. (Dz. Urz. Woj. Łódzkiego z 2012 r. poz. 2087). Zgodnie z ustaleniami tego planu działki o nr ew.: 165/3, 166/3, 167/3, 168/3, 168/4, 168/5, 168/8, 234/1 znajdują się na terenie oznaczonym symbolem 4.P-SE – tereny zabudowy produkcyjnej, składów i magazynów wraz z funkcją administracyjno – biurową i wchodzi w skład Łódzkiej Strefy Ekonomicznej. Działki o nr ew.: 291/1, 292, 293, 294 znajdują się w obszarze położonym w Kutnie pomiędzy ulicami: Metalową, Wschodnią i terenami jednostki wojskowej, dla którego obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego uchwalony uchwałą Rady Miasta Kutno Nr XLI/443/09 z dnia 3.11.2009r. (Dz. Urz. Woj. Łódzkiego Nr 360, poz. 2926). Zgodnie z ustaleniami tego planu działki nr 292, 293, 294 znajdują się na terenie oznaczonym symbolem 4P – tereny zabudowy produkcyjnej składów i magazynów wraz z funkcją administracyjno – biurową, natomiast dz. o nr ew. 291/1 częściowo również na terenie oznaczonym symbolem: 4KD – Z -Wschodnia – teren drogi publicznej klasy zbiorczej.

LAMPRE POLSKA Sp. z o.o. w Kutnie prowadzi działalność polegającą na nakładaniu powłok ochronnych na blachy stalowe walcowane przy wykorzystaniu lakierów, farb podkładowych, klejów i folii PVC oraz rozpuszczalników. Zakład produkuje blachy lakierowane, blachy lakierowane powlekane poliestrem, blachy powlekane folią PVC bądź innymi technopolimerami termoplastycznymi termoutwardzalnymi. Bazę do produkcji stanowią gotowe wyroby hutnicze w postaci blach walcowanych stalowych. Pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację do powierzchniowej obróbki blach walcowanych (produkt) przy wykorzystaniu rozpuszczalników organicznych wraz z zakładową oczyszczalnią ścieków. Procesy produkcyjne prowadzone są na linii do odtłuszczania i pasywacji powierzchni blachy z wykorzystaniem 2 wanien przeznaczonych do procesów odtłuszczania i 3 wanien do procesów płukania i linii do powlekania powierzchni blachy lakierem, farbą podkładową lub klejem z wykorzystaniem 3 zespołów walców i dwóch pieców gazowych. Na liniach technologicznych zastosowano urządzenia redukujące emisję zanieczyszczeń – na linii obróbki wstępnej (odtłuszczania i płukania) skrubler do oczyszczania powietrza, a na linii powlekania – dopalacz katalityczny z wkładem ceramicznym. Powstałe ścieki przemysłowe podczyszczane są w zakładowej podczyszczalni ścieków o przepustowości 6,5 m³/h, w której prowadzone są n.w. procesy technologiczne: retencjonowania ścieków, koagulacja, neutralizacja, flokulacja, sedymentacja, adsorpcja zanieczyszczeń na filtrze kwarcowym i filtrze węgla aktywnego, gospodarka osadami poprocesowymi na prasie.

W zakładzie w Kutnie prowadzone są także procesy cięcia i gięcia blachy z wykorzystaniem linii do cięcia blachy, nie jest to przedmiotem niniejszego pozwolenia zintegrowanego. Ponadto na terenie zakładu eksploatowana jest instalacja energetycznego spalania paliw obejmująca kotłownię gazową służącą do ogrzewania zakładu jak i wytwarzania cwu. Kocioł gazowy nie stanowi elementu instalacji i podlega obowiązkowi zgłoszenia. Dla zabezpieczenia zakładu w energię elektryczną na wypadek awarii sieci państwowych zakład został wyposażony w agregat prądotwórczy zasilany ON o mocy nominalnej wprowadzanej w paliwie 1283,3 kW. Dla potrzeb zasilania pomp wodnych dla sieci hydrantów p.poż. Agregat ten z uwagi na swoją moc podlega jedynie zgłoszeniu. Zakład będzie pracował w systemie dwuzmianowym po 8 godzin/zmianę od poniedziałku do piątku. Prowadzone na terenie instalacji procesy technologiczne powodować będą emisje zanieczyszczeń do powietrza, emisje hałasu do środowiska, powstawanie odpadów, powstawanie ścieków przemysłowych (odprowadzanych do kanalizacji innego podmiotu), a także zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznych).

Spółka, w oparciu o rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku, albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1479), nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza

Głównym źródłem emisji do powietrza z instalacji będą:

- linia odtłuszczania i pasywacji blachy – blacha poddawana jest odtłuszczaniu za pomocą

rozpuszczalnika, w skład którego wchodzi wodorotlenek sodu i potasu. Wodorotlenki te nie występują w wykazie substancji, dla których ustalone zostały dopuszczalne poziomy stężenia w powietrzu lub wartości odniesienia. Następnie blacha poddawana jest procesowi pasywacji za pomocą środka - pasywanta, w skład którego wchodzi kwas sześćiofluorotytanowy zawierający fluor rozpuszczalny w wodzie, dla którego zostały ustalone wartości odniesienia. W stosowanych preparatach nie występują rozpuszczalniki organiczne. Linia odfłuszczenia i pasywacji wyposażona jest w instalację wyciągową oparów zwaną procesowych i myjących. Odciągane powietrze kierowane będzie do skrubera wodnego, w którym następuje proces odzysku odciągniętych zwaną oparów, w tym związków fluoru. Zanieczyszczenia wprowadzane są do powietrza emitorem E – 2.

- **linia do powlekania blach** – linia wyposażona jest w dwa piece gazowe wyposażone w palniki. Spaliny z palników razem z oparami węglowodorów kierowane są na dopalacz regeneracyjny. Podstawowy proces produkcyjny będzie się odbywał z zastosowaniem pokrycia powierzchni blachy lakierem białym wraz z rozpuszczalnikiem, lub z zastosowaniem podkładu i kleju do łączenia z warstwą PCV. Na linii prowadzony będzie proces powlekania zwinanych metali walcowanych z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych. Zużycie LZO w instalacji wyniesie 1374,3716 Mg/rok >25 Mg/rok i w związku z tym instalacja podlega pod standardy emisyjne. Z analizy wynika, że całość zużywanych rozpuszczalników organicznych stosowanych w procesie pokrywania powierzchni blachy odparuje w procesie produkcyjnym i będzie kierowana instalacjami odciągów miejscowych na urządzeniu do redukcji emisji, tj. dopalacz RIGETHERM. Na dopalacz kierowane będzie powietrze zanieczyszczone oparami rozpuszczalników z linii powlekania. Gazy odlotowe z dopalacza będą odprowadzane emitorem E – 1. Dopalacz jest wyposażony w komin awaryjny „by-pass”, którym będą odprowadzane gazy odlotowe z linii do powlekania w sytuacji awaryjnej emitorem E – 3, dla którego zgodnie z wnioskiem określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w czasie wyłączenia z eksploatacji dopalacza, tj. 50 h /rok. Powietrze ze strefy powlekania jest kierowane do stacji redukującej emisję LZO. W stacji spalania katalitycznego paliwem zasilającym jest gaz ziemny. Dopalacz wyposażony jest w palnik gazowy o mocy 1200 kW. Praca dopalacza w systemie dwuzmianowym polega na: rozgrzewaniu złoża ceramicznego przez 1 godzinę, rozruchu elektromechanicznym linii powlekania pod koniec procesu rozgrzewania dopalacza, po rozgrzaniu złoża ceramicznego dopalacza do odpowiedniej temperatury następuje podanie blachy na linię i uruchamia się proces normalnego funkcjonowania instalacji. Po rozruchu dopalacza ilość zużywanego gazu zmniejsza się praktycznie do zera, a proces dopalania (utleniania rozpuszczalników organicznych) jest prowadzony w sposób autotermiczny bez doprowadzania dodatkowej energii. Dopalacz posiada wysoką zdolność odzysku energii cieplnej z gazów odlotowych, która wykorzystywana jest w procesie dopalania rozpuszczalników. W dopalaczu następuje utlenianie rozpuszczalników zawartych w odciąganym z linii powlekania powietrzu. Gazy odlotowe zawierają będą resztki niedopalonych rozpuszczalników, głównie DBE, węglowodorów aromatycznych oraz produkty spalania gazu i rozpuszczalników (NO_x, CO). W obliczeniach oddziaływania emisji z dopalacza rozpuszczalników organicznych uwzględniono tylko emisję węglowodorów aromatycznych, ponieważ pozostałe związki nie posiadają wartości odniesienia. Udział węglowodorów aromatycznych w ogólnej ilości LZO wynosi około 9,1%. Stężenie węglowodorów aromatycznych w gazie odlotowym przeliczone zostało ze stężenia węgla organicznego. Emisję dwutlenku azotu i tlenku węgla w trakcie normalnej pracy dopalacza wyznaczono na podstawie danych producenta. W wariancie drugim pracy dopalacza w trakcie rozgrzewania złoża emisję dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla i pyłu wyznaczono na podstawie wskaźników emisji z energetycznego spalania paliw. Z analizy wynika, że pył emitowany ze spalania gazu jest w całości pyłem zawieszonym PM10 i PM2,5.

Wszystkie źródła emisji instalacji są wyposażone w stanowiska do pomiaru emisji zanieczyszczeń gazowych. Stanowiska są usytuowane na poszczególnych emitorach.

Wymagane wielkości emisji LZO osiągnięte poprzez zastosowanie w Najlepszych Dostępnych Technikach są dla nowych zakładów następujące:

1. Wskaźnik emisji LZO w gazach odlotowych w odniesieniu do wielkości produkowanej blachy

wynosi 0,73 – 0,84 g/m²;

2. Wielkość emisji LZO w ogólnym bilansie zużycia LZO wynosi 3 - 5% emisji do atmosfery. W przypadku przedmiotowej instalacji, zgodnie z wykonanymi obliczeniami wskaźnik emisji LZO wynosi 0,505 g/m² w odniesieniu do wielkości produkowanej blachy, a wielkość emisji LZO wynosi max 0,8% ogólnego zużycia, czyli wymogi BAT są dotrzymane. Stopień skuteczności dopalacza RIGETHERM wynosi w związku z tym ok. 99,2%.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień określonych w art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami referencyjnymi, a w przypadku ich braku dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. Z analizy wynika, że dopuszczalne poziomy stężenie substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia w otoczeniu instalacji są dotrzymane. Instalacja nie powoduje pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach i zagrożenia życia i zdrowia ludzi, nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Wytwarzanie odpadów

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów w wyniku eksploatacji instalacji. Określono ilość przewidzianych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich czasowego magazynowania. Odpady, których powstawaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w szczelnych zamykanych opakowaniach ustawionych w wydzielonych miejscach na terenie zakładu. Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Źródłem powstawania odpadów w instalacji są: linie technologiczne oraz podczyszczalnia ścieków. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według obowiązujących wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczególnymi.

Transport odpadów będzie realizowany przez uprawnionych odbiorców odpadów posiadających zezwolenie na transport odpadów.

Emisja hałasu

W LAMPRE POLSKA Sp. z o.o. występować będą następujące źródła hałasu: hałas komunikacyjny związany z ruchem po terenie pojazdów dostarczających surowce oraz pojazdów wywożących produkty, hałas ze źródeł stacjonarnych oraz hałas przenikający przez ściany zewnętrzne budynków. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej znajdują się w odległości około 270 m licząc od granic instalacji na działkach 295/20, 295/21 i 295/22 obręb 3 Skłęczki, są to tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej.

W pozwoleniu określono został rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla pory dnia oraz ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnym poziomem hałasu poza zakładem, wyrażoną wskaźnikiem poziomu równoważnego hałasu dla pory dnia dla terenów objętych ochroną przed hałasem. W ramach monitoringu nałożono na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów hałasu w porze dziennej po każdej zmianie warunków pracy instalacji, z zastosowaniem metodyk referencyjnych, w rejonie terenów akustycznie chronionych – terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej.

Gospodarka wodno – ściekowa

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

Wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych

W wyniku działalności instalacji powstają ścieki przemysłowe, udział ścieków bytowych wynosi zaledwie 5% ilości wszystkich ścieków odprowadzanych do sieci kanalizacyjnej biegnącej w ul. Wschodniej, stanowiącej własność Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Kutnie. Ścieki przemysłowe przed odprowadzeniem do tych urządzeń kanalizacyjnych są podczyszczane w dwustopniowej zakładowej mechaniczno - chemicznej podczyszczalni ścieków o maksymalnym przepływie wynoszącym 6,5 m³/h. Źródłem ścieków oczyszczanych w oczyszczalni zakładowej jest linia do odtłuszczania i pasywacji powierzchni blachy. Na podstawie stosowanych preparatów wnioskodawca określił, iż w ściekach nie występują metale ciężkie. Oczyszczalnia przy zastosowaniu procesów mechaniczno-chemicznych przeznaczona jest do usuwania zanieczyszczeń zawartych w ściekach przemysłowych oraz zredukowaniu pH. Proces oczyszczania obejmuje koagulację, neutralizację, flokulację, sedimentację oraz końcowy proces doczyszczania poprzez filtrację w układzie szeregowym na filtrze piaskowym i filtrze węglowym. Ponadto dodatkowym procesem jest proces odwadniania osadu po osadniku pionowym lamelowym. Osady pościekowe posiadają uwodnienie 98%. Po odwodnieniu filtrat zwracany jest do obiegu oczyszczalni – zbiornika retencyjnego ścieków z waniem płukania w linii odtłuszczania. Powstający z prasy osad stanowi odpad niebezpieczny o kodzie 06 05 02*- osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne. Osad magazynowany jest w pojemniku metalowym umieszczonym pod prasą filtracyjną w pomieszczeniu podczyszczalni ścieków. Zgodnie z danymi wniosku w oparciu o karty charakterystyk stosowanych substancji skład ścieków przemysłowych określany jest przez następujące wskaźniki zanieczyszczeń: fosfor ogólny, fluorki, węglowodory ropopochodne, chlorki, siarczany, BZT₅, ChZT₅, zawiesiny ogólne, pH. Z uwagi na fakt, że w składzie tych ścieków znajdują się substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, (fosfor i jego związki określane jako fosfor ogólny, fluorki, węglowodory ropopochodne) dla tych substancji istnieje dodatkowy obowiązek, wynikający z ustawy – Prawo wodne, posiadania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych stanowiących własność innego podmiotu. Ilość odprowadzanych ścieków będzie monitorowana na podstawie ilości pobieranej wody w oparciu o odczyt wodomierza zamontowanego na przyłączy.

Pobór wody

LAMPRE POLSKA Sp. z o.o. posiada obecnie jedno źródło zaopatrzenia w wodę, jest to miejska sieć wodociągowa. Pobór wody z sieci następuje w oparciu o umowę cywilno-prawną zawartą z gestorem sieci. Woda z miejskiej sieci wodociągowej przeznaczona jest na cele technologiczne związane z omawianą instalacją oraz na cele socjalno-bytowe. Ilość pobieranej wody będzie monitorowana na podstawie odczytu wodomierza zamontowanego na przyłączy raz w miesiącu. Zapotrzebowanie na wodę z miejskiej sieci wodociągowej wyniesie ok. 26 828 m³/rok, z czego na potrzeby instalacji ok. 26 208 m³/rok (95 %).

W instalacji w fazie rozruchu i wyłączania warunki inne niż normalne występują tylko w fazie rozruchu dopalacza. Faza rozruchu dopalacza występuje zawsze przed rozpoczęciem pracy instalacji powlekania przez 1 godzinę przez 252 dni w roku. Warunkami określającymi moment rozruchu jest osiągnięcie odpowiedniej temperatury w złożu ceramicznym. Wyłączenie instalacji następuje pod koniec dnia roboczego po zakończeniu procesu powlekania ostatniej partii blachy. Wyłączenie następuje stopniowo przez okres około 10 minut. Po opuszczeniu blachy z instalacji wszystkie instalacje odciągające gazy odlotowe zostają wyłączone i instalacja zostaje unieruchomiona. Unieruchomienie instalacji polega na odłączeniu zasilania energetycznego, sprężonego powietrza, wody chłodniczej i gazu ziemnego z jednoczesnym zakończeniem emisji do powietrza.

Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku przy zastosowanych rozwiązaniach projektowych instalacja objęta wnioskiem spełnia wymogi dla nowych instalacji określone w art. 143 ustawy - Prawo ochrony środowiska. Instalacja jest instalacją nową o najwyższych standardach technicznych

i technologicznych. Zaproponowana technologia uwzględnia następujące rozwiązania chroniące środowisko:

1. odzysk wody w obrębie zakładu - ponowne zawracanie wody do obiegu przy schładzaniu blach w końcowej fazie produkcji;
2. częściowe zastąpienie krycia blachy z zastosowaniem farb/lakierów opartych na rozpuszczalnikach - warstwą laminatu;
3. zastosowanie metody malowania rolkowego;
4. oczyszczanie powietrza poprzez uszczelnienie miejsc wejściowych i wyjściowych z pieców zapobiegających uwalnianiu się szkodliwych, lotnych substancji
5. oczyszczanie powietrza z pieców poprzez wyposażenie ich w system wyciągowy powietrza, które kierowane jest do oczyszczenia (dopalenie - termal oxidation);
6. rekuperacyjne dopalanie;
7. regeneracyjne dopalanie – dwukomorowe;
Zainstalowano urządzenia do redukcji zanieczyszczeń: dopalacz regeneracyjny i skruber. Również ciepło pozyskane ze spalania w dopalaczu jest wykorzystane do ogrzewania wody procesowej.
8. oczyszczanie ścieków z zanieczyszczeń pochodzących z zastosowanej chemii oraz substancji węglowodorowych, co wiąże się z ograniczeniem wpływu na pracę oczyszczalni miejskiej.

W nawiązaniu do art. 204 ustawy – Prawo ochrony środowiska we wniosku przeanalizowano, czy instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Dla instalacji będącej przedmiotem wniosku dokonano porównania z BAT: "INTEGRATED POLLUTION PREVENTION AND CONTROL DRAFT REFERENCE DOCUMENT ON BEST AVAILABLE TECHNIQUES ON SURFACE TREATMENT USING ORGANIC SOLVENTS AUTOR: EUROPEAN COMMISSION DIRECTORATE – GENERAL JRC JOINT RESEARCH CENTRE, SEPTEMBER 2007.

Lp.	Nazwa procesu technologicznego operacji	Zastosowana metoda	Spełnienie BAT
1	Przechowywanie materiałów chemicznych	Magazyn: pomieszczenie magazynowe o podłożu nieprzepuszczalnym, wykonane z materiałów odpornych na działanie substancji chemicznych	Zmniejszenie ryzyka przy powstaniu rozlewów na podłodze magazynu chemicznego oraz zanieczyszczenia gleby Ochrona środowiska gruntowo-wodnego
2	Przygotowanie do obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych	Proces odtłuszczania przy użyciu mieszaniny detergentów odtłuszczających blachy	Oszczędność materiałów chemicznych. Polepszenie wytrącania zanieczyszczeń w oczyszczalni ścieków (dotrzymanie dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach). Ochrona środowiska wodnego.
		Podgrzewanie wody, izolacja wody podgrzanej	Zmniejszenie strat ciepła (zmniejszenie zużycia energii trudnoodnawialnego surowca, jakim jest gaz ziemny). Wykorzystanie ciepła poprocesowego z dopalacza. Zmniejszenie zużycia surowców (gazu ziemnego).
		Wanny do mycia wykonane są w systemie kaskadowym celem obniżenia zużycia wody	Oszczędności zużycia wody. Ochrona środowiska wodnego.
3	Proces odtłuszczania i pasywacji	Niestosowanie rozpuszczalników organicznych do odtłuszczania, przy pasywacji nie stosuje się związków chromu	Odtłuszczanie detergentami w roztworach wodnych oraz w środowisku zasadowym. Ochrona atmosfery, eliminacja związków mutagennych, tj. rozpuszczalników organicznych, w tym chlorowcoorganicznych
		Filtracja kąpieli w trakcie pracy. Medium do odtłuszczania i pasywacji wprowadzono w obieg zamknięty	Optymalizacja zużycia materiałów chemicznych. Dobra jakość pokryw za pierwszym razem. Oszczędność zużycia surowców

		W programie sterującym pracą linii określenie czasów odcieku nad linią operacyjną odtłuszczenia i pasywacji	Oszczędność materiałów chemicznych. Oszczędność zużycia surowców
		Zastosowanie instalacji odciągów oparów z operacji odtłuszczenia i pasywacji	Ograniczenie wpływu oparów na zdrowie pracowników oraz ograniczenia emisji do atmosfery
4	Pokrywanie chemiczne powłok	Automatyzacja linii produkcyjnej	Optimalizacja czasu pracy, a więc i kąpeli w wannach reakcyjnych Oszczędność zużycia surowców
		Nadzór analityczny nad składem kąpeli reakcyjnych	Oszczędność materiałów chemicznych, wody i energii elektrycznej. Optimalizacja zużycia materiałów chemicznych. Dobra jakość pokryć za pierwszym razem. Oszczędność zużycia surowców.
5	Zastosowanie wymienników ciepła	Przewidziano wymiennik ciepła przy dopalaczu	Oszczędność zużycia surowca energetycznego.
6	Oczyszczanie ścieków w oczyszczalni ścieków mechaniczno - chemicznej	Zastosowanie podczyszczalni ścieków przemysłowych o przepływie max 6,5 m ³ /h	Odprowadzane ścieki oczyszczone dotrzymują warunków określonych przez gestora sieci. Ochrona środowiska wodnego.
7	Postępowanie z uwodnionym osadem	Zastosowanie prasy filtracyjnej do obniżenia uwodnienia osadów pościekowych	Zmniejszenie ilości osadów (objętość). Ochrona środowiska, zmniejszenie zużycia substancji przy procesie odzysku czy unieszkodliwiania odpadów
8	Oczyszczanie ścieków	Zastosowanie II stopnia oczyszczania ścieków przemysłowych poprzez zastosowanie filtra kwarcowego i węgla aktywnego	Minimalizacja ładunku w ściekach - dotrzymanie dopuszczalnych stężeń. Ochrona środowiska wodnego.
9	Postępowanie z odpadami po oczyszczaniu ścieków	Magazynowanie w pomieszczeniu o nieprzepuszczalnym podłożu wyposażonym w system kanalizacji przemysłowej	Eliminacja zanieczyszczenia gruntu i środowiska wodnego. Ochrona środowiska gruntowo – wodnego
10	Proces kształtowania blachy	Przycinanie blachy na wejściu I wyjściu. Łączenie blach dla ciągłości przesyłu na rolkach	Urządzenia bez emisji pyłów do atmosfery Ochrona atmosfery
11	Zamykanie pomieszczeń – produkcja, magazyn	Zainstalowanie bram automatycznych	Oszczędność energii cieplnej.
12	Oświetlenie ogólne na produkcji	Oświetlenie energooszczędne	Energooszczędne światło zbliżone do naturalnego – przyjazne dla ludzi. Ochrona środowiska naturalnego, w tym zdrowia ludzi
13	System grzewczy hali produkcyjnej	Wykorzystanie w miarę możliwości ciepła poprocesowego. Ogrzewanie z lokalnej kotłowni poprzez system co. Zastosowanie kotłowni opalanej gazem ziemnym E.	Ochrona atmosfery poprzez zmniejszenie emisji. Ochrona atmosfery. Oszczędność zużycia surowca energetycznego

W zakresie ograniczania emisji LZO do powietrza dla przedmiotowej instalacji wymogi BAT (Najlepszej Dostępnej Techniki) będą spełnione wtedy, gdy emisja rozpuszczalników organicznych będzie osiągnięta poprzez zastosowanie technik wymienionych w poniższej tabeli poniżej lub opisanych w rozdziale 21.1 dokumentu referencyjnego.

Rodzaj BAT	Spełnienie BAT	Efekt
Pokrywanie powierzchni blachy metoda rolkową	Zastosowano w projektowanej instalacji	Oszczędność zużycia materiałów malarskich
Hermetyzacja nawiewu i wyciągu ze strefy pokrywania powierzchni	Zastosowano częściowo w projektowanej instalacji, nie przewiduje się obróbki gazów odlotowych ze względu na niskie stężenia LZO w odciągającym powietrzu	Ograniczenie wielkości projektowanej instalacji wentylacyjnej
Wytwarzanie podciśnienia w strefie malowania	Zastosowano częściowo w projektowanej instalacji, nie przewiduje się obróbki gazów odlotowych ze względu na niskie stężenia LZO w odciągającym powietrzu	Ograniczenie niezorganizowanej emisji LZO
Odciąg powietrza i jego obróbka ze strefy przygotowania lakierów	Zastosowano częściowo w projektowanej instalacji, nie przewiduje się obróbki gazów odlotowych ze względu na niskie stężenia LZO w odciągającym powietrzu	Ograniczenie niezorganizowanej emisji LZO
Odciąg powietrza i jego obróbka ze strefy nakładania lakierów	Zastosowano częściowo w projektowanej instalacji, nie przewiduje się obróbki gazów odlotowych ze względu na niskie stężenia LZO w odciągającym powietrzu	Ograniczenie niezorganizowanej emisji LZO
Odciąg powietrza i jego obróbka ze strefy suszenia i wypalania produktu	Zastosowano w projektowanej instalacji	Redukcja emisji LZO do wymaganych standardów emisji

W wyniku analizy załączonej do wniosku dokumentacji stwierdzono, że instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie zlokalizowana w Kutnie przy ul. Wschodniej 8 prowadzona przez firmę LAMPRE Sp. z o.o. przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT, a w szczególności:

- pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska i wskaźników emisyjnych na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety poziomie,
- spełnia kryteria techniczne, zapobiegania i ograniczania emisji, a także zarządzania i monitorowania instalacji charakterystyczne dla BAT.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji pn. „Raport o stanie czystości środowiska gruntowego” stwierdzono, że przeprowadzone badania czystości gruntu w granicach zakładu LAMPRE przy ul. Wschodniej 8 w Kutnie dokonane pod kątem zawartości WWA, sumy benzyn i sumy olejów mineralnych wykazały, że teren ten nie jest zanieczyszczony, a grunt można zaliczyć do grupy A. Biorąc pod uwagę, że w trakcie normalnego funkcjonowania zakładu wszelkie płynne środki zawierające rozpuszczalniki organiczne będą transportowane i przechowywane w szczelnych pojemnikach i w odpowiednio wyposażonych pomieszczeniach, a ciągi komunikacyjne są szczelne w pkt VII. decyzji odstąpiono od określenia sposobu i częstotliwości badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko zanieczyszczenia i ich pomiarów.

Dla przedmiotowej instalacji nie zostały określone graniczne wielkości emisyjne, zatem nie ma zastosowania art. 204 ust. 2 ustawy - Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wnioskiem instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Objęta wnioskiem instalacja nie wpłynie negatywnie na stan środowiska, a oddziaływanie zakładu zamknie się w granicach terenu, do którego Wnioskodawca ma tytuł prawny. W zakładzie zastosowano najlepsze dostępne techniki BAT, które gwarantują zachowanie standardów emisyjnych i imisyjnych.

Eksplatacja instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Oplatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 7332,12 PLN, wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010.



Od decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Skierniewicach za pośrednictwem Starosty Kutnowskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Z up. STAROSTY
Bożena Wadecka
Główny Specjalista

Otrzymują:

1. Pan Zbigniew Kabaciński – pełnomocnik LAMPRE POLSKA Sp. z o.o.,
ul. Pańska nr 98 lok. 101 00 - 837 Warszawa
adres do korespondencji:
Akademicki Ośrodek Naukowo – Techniczny „aon-t” Z. Kabaciński, E. Szczepaniak Sp. j.
ul. Łagiewnicka 54/56 91 – 463 Łódź
2. Aa

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 |
| 4. Ministerstwo Środowiska | ul. Wawelska 52/54 | 00 - 922 Warszawa |

Dokonano zapłaty opłaty skarbowej
w wysokości 506 zł dn. 27.11.2014
nr dowodu wpłaty 26203000451110 0000 0158 3550

Główny specjalista
d/s środowiska
Bożena Wadecka