

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami),
- art. 17 ust. 2 i art. 31 ust. 1 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach* (Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 ze zmianami),
- art. 104 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami),

po rozpatrzeniu wniosku MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach 40/1, gm. Juchnowiec Kościelny, z dnia 14 kwietnia 2011 r., o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 200 ton rocznie,

udzielam

MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach 40/1 pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 200 ton rocznie,

z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności MARPOL S.A. są usługi poligraficzne polegające na produkcji opakowań giętkich jedno i wielowarstwowych z tworzyw sztucznych z nadrukiem powierzchniowym lub międzywarstwowym techniką fleksodruku. Asortyment drukarni obejmuje folie PE termokurczliwe, folie PE i PP, folie barierowe i termoformowalne, laminaty na bazie PE i/lub PP, laminaty wysokobarierowe na bazie PET, PA, PE-EVOH, ALU, worki i torby reklamowe na bazie LDPE, MDPE oraz OPP i CPP.

2. Ogólna charakterystyka instalacji

2.1. Lokalizacja instalacji

Zakład MARPOL S.A. zlokalizowany jest w miejscowości Ignatki 40/1, 16-001 Kleosin, w gminie Juchnowiec Kościelny, na działkach o numerach ewidencyjnych: 120/52, 120/10, 120/11, 120/51, 125/16, 125/17, 125/14, 125/25, 292/19, 120/62.

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:

a) W skład instalacji IPPC wchodzi:

- część produkcyjna i magazynowa:
 - pomieszczenie wytłaczarek (3 wytłaczarki - ekstrudery, nawijarki),
 - pomieszczenie drukarek i laminarek (3 drukarki, 2 laminarki – rozpuszczalnikowa i bezrozpuszczalnikowa, 2 automaty do produkcji toreb foliowych - zgrzewarki),
 - pomieszczenie sezonowania laminatu,
 - pomieszczenie krajarek (4 krajarki - bobiniarki),
 - magazyn wyrobów gotowych, surowców i półproduktów,
 - magazyn farb i lakierów wraz z mieszalnią farb (urządzenia do mieszania farb, urządzenie do kontroli barwy farb),
 - magazyn odpadów,
 - pomieszczenia młyna (młyn do odpadów foliowych, belownica odpadów),
 - magazyn opakowań i tulej,
 - pomieszczenie produkcji płyt fotopolimerowych,
 - archiwum płyt (regały do płyt fotopolimerowych),
 - pomieszczenie oklejania i magazynowania fotopolimerów (2 maszyny do oklejania),
 - pomieszczenie do destylacji rozcieńczalnika,
 - pomieszczenie obróbki powietrza,
 - rozdzielnie SN i NN,
 - pomieszczenie sprężarki powietrza,
 - pomieszczenie zbiornika wyrównawczego (zbiornik wyrównawczy sprężonego powietrza).
- urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza o 98% sprawności redukcji całkowitego węgla organicznego - regeneracyjny dopalacz termiczny.

b) Pozostałe instalacje, obiekty i urządzenia towarzyszące zlokalizowane na terenie Zakładu:

- kotłownia (2 kotły o łącznej mocy 296 kW),
- nagrzewnice (6 szt.) z palnikiem gazowym i wentylatorem osiowym (służące do dogrzewania pomieszczeń produkcyjnych w okresie zimowym) o maksymalnej łącznej mocy ok. 177 kW,
- ujęcie wód podziemnych, na które składa się studnia wiercona SW-1, wyposażona w pompę głębinową i armaturę pompową,
- stacja uzdatniania wody,
- laboratorium techniczne,
- pomieszczenia administracyjne, biurowe i socjalne dla pracowników.

3. Charakterystyka stosowanych technologii

Do kluczowych procesów technologicznych prowadzonych przez MARPOL S.A. należą:

3.1. Przygotowanie nadruku

Polega na adaptacji otrzymanych od klienta projektów graficznych do technologii druku fleksograficznego, a w dalszej kolejności wytwarzaniu płyt fotopolimerowych (form drukowych). Proces przygotowania druku kończy operacja wycinania płyty fotopolimerowej zgodnie z zaprojektowanym kształtem obrysu zewnętrznego.

3.2. Wytłaczanie folii polietylenowych PE oraz folii barierowych

Proces wytłaczania folii prowadzony jest na ekstruderach. Surowcami do produkcji folii jest granulata z tworzyw sztucznych, który pobierany jest z magazynu surowców przez wytłaczarki. Po pobraniu z zasobników granulata zostaje poddany działaniu wysokiej temperatury i ulega stopieniu. Podczas wytłaczania płynna masa odprowadzana jest z wytłaczarki dyszą pierścieniową i przybiera kształt rękawa, który poprzez rozdmuch wytłaczanego powietrza rozszerza się. Wskutek powolnego chłodzenia przepływającym powietrzem tworzywo twardnieje i zamienia się w rękaw foliowy, który następnie systemem podajników nawijany jest na rolkę i transportowany do magazynu półproduktów.

3.3. Druk fleksograficzny

Druk fleksograficzny odbywa się na maszynach drukarskich. W procesie druku stosowane są farby rozpuszczalnikowe, do których przygotowania służy automatyczna mieszalnia farb.

Powstały w procesach mycia maszyn drukarskich rozpuszczalnik odpadowy jest odzyskiwany poprzez poddanie procesowi destylowania w destylarce i ponownie wykorzystywany do procesów mycia.

3.4. Laminacja bezrozpuszczalnikowa i rozpuszczalnikowa

Proces technologiczny laminowania bezrozpuszczalnikowego polega na łączeniu warstw folii składowych techniką tzw. klejenia na sucho, w której to, klej poliuretanowy sieciowany termicznie w postaci roztworu nanoszony jest na folię, po czym folia kierowana jest do układu laminującego maszyny, gdzie strona aktywowana łączona jest z folią nośną za pośrednictwem warstwy klejowej. Natomiast laminowanie rozpuszczalnikowe stosowane jest wyłącznie w specjalnych aplikacjach i różni się tym, że stosuje się klej rozpuszczalnikowy, który po sklejeniu warstw folii należy odparować w tunelu suszącym.

3.5. Powlekanie cold-seal

W Zakładzie produkowane są również folie przeznaczone do pakowania produktów spożywczych wrażliwych na ciepło. W procesie tym folie zgrzewane są na zimno klejami cold-seal tzw. powlekanie cold-seal. Proces ten prowadzony jest na laminarce uniwersalnej.

3.6. Krojenie (bobinowanie)

Gotowe produkty – wyroby, zgodnie z indywidualnymi wymaganiami klientów są dzielone na gotowe porcje przy pomocy krajarek. Krojenie (bobinowanie) polega na cięciu rolek na pojedyncze użytki zgodnie z zamówieniem klienta. Na tym etapie każda rolka jest ważona, pakowana w folię zabezpieczającą oraz znakowana etykietą identyfikującą wyrób.

3.7. Magazynowanie

Gotowy produkt oznakowany i opakowany układany jest na paletach. Palety zabezpieczane są folią stretch i transportowane do magazynu wyrobów gotowych, w dalszej kolejności wyroby gotowe transportowane są do klienta.

Dodatkowo poza foliami w rolkach przygotowywanymi do automatów pakujących Spółka oferuje również gotowe opakowania przystosowane do ręcznego lub półautomatycznego pakowania u klienta – worki i reklamówki.

Na każdym etapie technologicznym odbywa się kontrola procesu produkcyjnego wg ustalonego i zatwierdzonego planu badań. Obejmuje ona kontrolę wejściową surowców zamawianych do produkcji, jak również kontrolę międzyoperacyjną na poszczególnych etapach oraz kontrolę końcową kwalifikującą wyrób gotowy. Wyroby niespełniające wymogów (odpady tworzyw sztucznych, odpady foliowe) kierowane są do procesu regranulacji, zaś powstały regranulat wykorzystywany jest częściowo na potrzeby technologiczne Zakładu, a reszta przekazywana odbiorcom zewnętrznym.

4. Parametry produkcyjne instalacji

Maksymalna wydajność omawianej instalacji wynosi:

Lp.	Produkty	Maksymalna roczna wydajność produkcyjna instalacji	
		Teoretyczna	Praktyczna
1.	Folie PE, TTK z nadrukiem [Mg]	5 184	4 147
2.	Folie PAPE wytłaczane [Mg]	1 440	1 152
3.	Folie OPP, CPP inne z nadrukiem [Mg]	3 456	2 764
4.	Folie laminaty z nadrukiem [Mg]	2 304	1 843
5.	Worki, torby reklamowe [Mg]	288	230,4
6.	Regranulat, aglomerat [Mg]	576	460
7.	Płyty fotopolimerowe [m ²]	2 256	1 804

Zakład MARPOL S.A. pracuje w systemie 3 zmianowym przez 365 dni w roku.

5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii

5.1. Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
gaz ziemny	kotłownia gazowa	m ³ /rok	135 000
	nagrzewnice	m ³ /rok	5 000
	maszyny i dopalacz	m ³ /rok	45 000
gaz propan-butan (LPG)	transport wewnętrzny w Zakładzie	dm ³ /rok	1 000
olej napędowy		dm ³ /rok	400
benzyna		dm ³ /rok	300

5.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu MARPOL S.A. wynosi maksymalnie 3 400 000 kWh/rok.

5.3. Woda

Zużycie wody na potrzeby przedmiotowej instalacji pobieranej z własnego ujęcia wynosi maksymalnie 3 690,15 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele bytowe – do 2 376,15 m³/rok,
- cele porządkowe – do 620,5 m³/rok,
- potrzeby stacji uzdatniania wody i straty w sieci – 693,5 m³/rok.

Docelowo, po podłączeniu Zakładu do gminnej sieci wodociągowej (rok 2013), która stanowić będzie główne źródło zaopatrzenia w wodę, zużycie wody na potrzeby instalacji wynosić będzie maksymalnie 2 996,65 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele bytowe – do 2 376,15 m³/rok,
- cele porządkowe – do 620,5 m³/rok.

5.4. Surowce i materiały

Lp.	Surowiec / materiał	Jednostka	Wielkość zużycia
1.	Granulat tworzywa sztucznego, dodatki koncentraty barwiące	kg/rok	3 100 000
2.	Folie tworzyw sztucznych, giętkie	kg/rok	1 500 000
3.	Farby fleksograficzne alkoholowe, lakiery	kg/rok	250 000
4.	Rozcieńczalniki alkoholowe	kg/rok	230 000
5.	Środki chemiczne wspomagające	kg/rok	28 000
6.	Kleje rozpuszczalnikowe	kg/rok	1 500
7.	Kleje bezropuszczalnikowe	kg/rok	50 000
8.	Kleje typu cold-seal	kg/rok	2 500
9.	Płyty fotopolimerowe	m ² /rok	1 800
10.	Tuleje papierowe, tektura	kg/rok	105 000
11.	Ergolid A, w tym glikol	dm ³ /rok	15 4,5

6. Gospodarka ściekowa

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki komunalne stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi (w tym: ścieki z mycia hal produkcyjnych oraz z procesu uzdatniania wody) odprowadzane są do zamkniętej części głównego kanału sanitarnego połączonego kolektorem z podziemnym zbiornikiem rezerwowym o łącznej pojemności 255 m³ w ilości 3 690,15 m³/rok, po czym wywożone są przez uprawnione firmy asenizacyjne do oczyszczalni ścieków.
- wody opadowe i roztopowe zbierane są własnym systemem kanalizacyjnym, a dalej odprowadzane są kanalizacją należącą do innego podmiotu w ilości 6 366,5 m³/rok.

Docelowo, po podłączeniu Zakładu do gminnej sieci kanalizacyjnej (rok 2013), nie będą powstawały ścieki związane z pracą stacji uzdatniania wody, gdyż zostanie ona

wyłączona z eksploatacji. Zatem będą powstawały ścieki komunalne jako zmieszane ścieki bytowe i przemysłowe (ścieki z mycia hal produkcyjnych) w ilości 2 996,65 m³/rok.

Stan i skład ścieków przedstawia się następująco:

a) ścieki komunalne (mieszanina ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi):

Parametr	Jednostka	Wartość
odczyn (pH)	-	7,5
zawiesina ogólna	mg/l	300
BZT ₅	mgO ₂ /l	440
ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	1 230
azot amonowy	mg/l	75,3
azot azotanowy	mgN _{NO₃} /l	4,2
azot azotynowy	mgN _{NO₂} /l	0,004
azot ogólny	mg/l	116,9
fosfor ogólny	mg/l	21,1
mangan	mg/l	0,15
żelazo	mgFe/l	3,4

b) wody opadowe i roztopowe:

Parametr	Jednostka	Wartość
zawiesiny ogólne	mgO ₂ /l	< 5,0
substancje ropopochodne	mgO ₂ /l	< 0,08

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągany jest w szczególności poprzez:

1. Ewidencjonowanie i klasyfikowanie powstających w związku z eksploatacją instalacji odpadów oraz przekazywanie firmom specjalizującym się w odzysku lub unieszkodliwianiu odpadów.
2. Poddawanie odzyskowi na terenie Zakładu części wytwarzanych odpadów tworzyw sztucznych oraz rozpuszczalników z zużytych roztworów wmywających oraz przekazywanie ich nadmiaru firmom specjalizującym się w odzysku lub unieszkodliwianiu odpadów.
3. Przeszkolenie pracowników w obsłudze drukarek, dzięki czemu farby i rozcieńczalniki są wykorzystywane w całości.
4. Redukcję odpadów „u źródła” obejmującą takie działania jak:
 - unikanie nadmiernych zakupów środków chemicznych,
 - inwentaryzacja i komputerowy system kontroli zapasów,
 - segregacja odpadów,
 - optymalne gospodarowanie materiałami,
 - planowanie i kontrola produkcji,
 - konserwacja profilaktyczna urządzeń i maszyn.
6. Wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001, a co za tym idzie prowadzenie rejestru aspektów środowiskowych, na podstawie którego dokonywane są rejestry zużycia czynników energetycznych i paliw.
7. Optymalizację wykorzystania energii elektrycznej, gazu ziemnego, oleju napędowego, benzyny, LPG.

8. Opracowanie oceny zagrożenia wybuchem stref i pomieszczeń (magazynu i mieszalni farb i lakierów) oraz dokładne ich zabezpieczenie.
9. Wykonanie wszystkich podłóg jako powierzchni nieśliskich, nienasiąkliwych, łatwozmywalnych, niepylących, odpornych na ścieranie, co zabezpiecza środowisko gruntowe przed przedostawaniem się substancji i zanieczyszczeń. Dodatkowo posadzka w magazynie oraz w mieszalni farb i lakierów została wykonana jako nieiskrząca i antyelektrostatyczna, co zabezpiecza pomieszczenie przed wybuchem.
10. Utwardzenie, uporządkowanie i utrzymywanie w czystości terenu Zakładu, co zabezpiecza środowisko gruntowowodne przed zanieczyszczeniem odpadami i substancjami ropopochodnymi.
11. Użytkowanie maszyn i urządzeń dopuszczonych do eksploatacji i ich bieżący serwis, co zapewnia ich dobry stan techniczny i ogranicza do minimum emisję hałasu.
12. Wyposażenie Zakładu w regeneracyjny dopalacz termiczny w celu ograniczenia emisji lotnych związków organicznych.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Na terenie Zakładu funkcjonują następujące źródła emisji gazów i pyłów do powietrza:

- regeneracyjny dopalacz termiczny,
- instalacja wentylacji mechanicznej odciągów z pomieszczenia mieszalni farb, z których jeden znajduje się nad maszyną do mieszania farb, a drugi nad urządzeniem do mycia płyt fotopolimerowych,
- odciąg z maszyny do wymywania fleksograficznych form drukowych,
- instalacja wentylacji mechanicznej z hali, w której znajdują się maszyny drukujące.

Parametry techniczne poszczególnych emitorów:

Nazwa emitora / źródło emisji	Parametry emitorów				
	oznaczenie	wysokość [m]	średnica [m]	przepływ [Nm ³ /h]	temp. gazów [K]
wylot z instalacji regeneracyjnego dopalacza termicznego	E1	18	1,20	45 000	383
wyloty instalacji wentylacji mechanicznej odciągów z pomieszczenia mieszalni farb	E2/1	5	0,45	6 700	293
	E2/2				
wylot odciagu z maszyny do wymywania fleksograficznych form drukowych	E3	5	0,30	5 800	293
wyloty instalacji wentylacji mechanicznej z hali maszyn drukujących	E4-E9	10	0,50	8 900	293

1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł

Emitor	Źródło	Substancja zanieczyszczająca	S ₁ [mg/m ³]	S ₂ [%]
E1	Dopalacz termiczny	LZO	100	20
E2/1 i E2/2	Wyloty wentylacji	LZO	100	20
E3	Wylot wentylacji	LZO	100	20
E4-E9	Wyloty wentylacji	LZO	100	20

1.3. Emisja roczna z instalacji

Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających
	[Mg/rok]
LZO	7,74
LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny	4,24

Zgodnie z art. 224 ust. 4 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, z uwagi na fakt, iż dla przedmiotowej instalacji ustalone są standardy emisyjne, w niniejszym pozwoleniu odstąpiono od określania warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów.

1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza

Na emitorze E1 zainstalowane są króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne, w celu umożliwienia dokonania pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Emisja hałasu

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

Źródło hałasu	poziom mocy akustycznej	czas pracy	
		pora dnia	pora nocy
	[dB]	[h]	[h]
Hala produkcyjna	80	16	8
Wylot dopalacza	89,7	16	8
Wentylatory dachowe	64	16	8
Transport	101,5	1	-

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu, na terenach najbliższej zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- L_{Aeq D} 55 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
- L_{Aeq N} 45 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰)

3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania i odzysku na terenie Zakładu

3.1. Wytwarzanie odpadów

W celu ograniczania ilości odpadów wytwarzanych w MARPOL S.A. prowadzący instalację stosuje technologie niskoodpadowe.

Ponadto w Zakładzie prowadzone są działania mające na celu odzysk odpadów z tworzyw sztucznych oraz odpadów rozpuszczalników i mieszaniny rozpuszczalników.

Na terenie Zakładu można wyróżnić trzy główne obszary powstawania odpadów:

- a) odpady z procesów technologicznych (występujące w stanie ciekłym lub stałym), np.:
 - odpady z przygotowania fleksograficznej formy drukowej,
 - odpady powstające w procesie drukowania,
 - odpady powstające w wyniku obróbki końcowej.
- b) odpady opakowaniowe,
- c) odpady z czyszczenia urządzeń.

3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

- a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	50
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,05
3.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,3
4.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	0,498
5.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	0,8
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,25
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne	0,25
8.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	52
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,1
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)	2,5
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05
12.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,05
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,05

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	720
2.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	5
3.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	0,2
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	120
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	34
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
8.	15 01 04	Opakowania z metali	12
9.	15 01 05	Odpady wielomateriałowe	2
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,02
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,3
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2

3.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces odzysku
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	126	R3
2.			450	R15
3.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	39	R2

Odpady są poddawane odzyskowi na terenie Zakładu z wykorzystaniem następujących metod:

- **R2** – regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników,
- **R3** – recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- **R15** – przetwarzanie odpadów w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu.

W Zakładzie stosowane są dwa sposoby odzysku tworzyw sztucznych.

Odpady tworzyw sztucznych, odpady foliowe (np. ścinki, końcówki foliowe, folie zużyte i nieprzydatne itp.), a także wybrakowane wyroby gotowe przekazywane są do magazynu odpadów, gdzie poddawane są procesowi mielenia w młynie wyposażonym w noże bijakowe, w wyniku czego powstaje regranulat zwany potocznie aglomeratem.

Ponadto na hali wylączarek pracują dwie wylączarki z dodatkowymi systemami regulacji odpadu zwanymi ekstruderami. W nich następuje stopienie polimeru oraz formowanie go w drobne granulki.

Otrzymany w powyższych procesach odzysku regranulat, w zależności od zabarwienia kierowany jest do produkcji, gdzie jest ponownie wykorzystywany głównie w procesie wytłaczania folii LDPE bez zadruku lub mało zadrukowany (proces odzysku R3) lub jest sprzedawany (proces odzysku R15).

Odpady rozpuszczalników i mieszaniny rozpuszczalników powstają w procesie przygotowania (wmywania) fleksograficznych form drukowych oraz w trakcie mycia maszyn drukarskich.

Proces odzysku prowadzony w destylarce polega na podgrzaniu rozpuszczalnika zanieczyszczonego do temperatury parowania, po czym jest on chłodzony przy pomocy chłodnicy wodnej, dzięki czemu skroplony z fazy lotnej rozpuszczalnik jest pełnowartościowy. Zregenerowany rozpuszczalnik wykorzystywany jest ponownie do wmywania płyt fotopolimerowych i mycia maszyn.

3.4. Magazynowanie odpadów:

- a) poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi i niedostępnych dla osób nieupoważnionych,
- b) odpady tworzyw sztucznych dopuszczone do odzysku magazynowane są na terenie Zakładu, w wydzielonym, oznakowanym miejscu o utwardzonej nawierzchni, zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi i niedostępnym dla osób nieupoważnionych w specjalnie do tego celu przygotowanych pojemnikach,
- c) odpady niebezpieczne magazynowane są w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonywania czynności załadunkowych i rozładunkowych,
- d) pojemniki z odpadami niebezpiecznymi przechowywane są w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki (sorbenty) do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów i niedostępnych dla osób nieupoważnionych.

3.5. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne z wyłączeniem odpadów tworzyw sztucznych i rozpuszczalników z zużytych roztworów wmywających, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- b) część wytwarzanych odpadów tworzyw sztucznych oraz rozpuszczalników z zużytych roztworów wmywających poddawana jest procesowi odzysku na terenie Zakładu, natomiast ich nadmiar po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany jest firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- c) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych, przy zachowaniu warunków obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych.

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Warunkami odbiegającymi od normalnych w Zakładzie są planowane przeglądy maszyn lub okresowe kontrole działania instalacji. Raz w miesiącu, w ciągu 8 godzin przeprowadza się kontrolę działania instalacji. Ponowny rozruch trwa ok. 4 - 5 godzin dla maszyn drukujących i ok. 2 godzin dla laminarek. W trakcie rozruchu maszyn nie występuje emisja zanieczyszczeń do powietrza.

W warunkach odbiegających od normalnych następuje emisja do powietrza tylko podczas uruchomienia instalacji dopalacza LZO. W trakcie rozruchu dopalacza spalany jest gaz w celu osiągnięcia zadanych parametrów pracy. Uruchomienie trwa średnio ok. 6 godzin 24 razy w ciągu roku (uwzględniono rozruch dopalacza w sytuacji braku prądu). Zatem w ciągu roku instalacja dopalacza LZO w warunkach odbiegających od normalnych pracuje przez 114 godzin, w trakcie których spala ok. 2 400 m³ gazu ziemnego.

Wielkość emisji zanieczyszczeń powstających w fazie rozruchu dopalacza LZO wynosi:

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji	
	[mg/s]	[Mg/rok]
Dwutlenek siarki	0,3704	0,000192
Dwutlenek azotu	5,9259	0,003072
Tlenek węgla	1,6667	0,000864
Pył ogółem (w tym 100% PM10)	0,0694	0,000036

V. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń pracy instalacji, w tym m.in.:

- awarii maszyn i urządzeń,
- pożaru,
- uszkodzenia pojemników z rozpuszczalnikami, farbami, substancjami pomocniczymi i ich wyciek,
- niewłaściwego ustawienia parametrów drukarek, laminarek,
- uszkodzenia systemu płukania i mycia maszyn,

należy podjąć działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z obowiązującymi zasadami bhp, p.poż, instrukcjami awaryjnymi oraz zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji techniczno – ruchowej (DTR) urządzeń.

Na terenie Zakładu w celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii maszyny użytkowane są zgodnie z zaleceniami producenta i instrukcją eksploatacji oraz serwisowane są na bieżąco. W przypadku wystąpienia awarii następuje natychmiastowe zatrzymanie instalacji, ponieważ każda z maszyn posiada automatyczny system zabezpieczeń. Dodatkowo szczelna podłoga na halach produkcyjnych zabezpiecza grunt przed ewentualnymi wyciekami substancji, które mogą mieć miejsce w sytuacjach awaryjnych.

W Zakładzie istnieje potencjalne zagrożenie wybuchem na etapie magazynowania i mieszania farb oraz destylowania i oczyszczania rozpuszczalników w szczególności,

że wszystkie te procesy odbywają się w jednym pomieszczeniu-magazynie i mieszalni farb i lakierów. Praca w tym pomieszczeniu odbywa się zgodnie z instrukcją technologiczno-ruchową oraz wskazaniami kart charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych. Dzięki zastosowanym rozwiązaniom i systemom wentylacji zagrożenie wybuchem jest zminimalizowane.

W przypadku wystąpienia awarii i potencjalnego skażenia środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Państwowej Straży Pożarnej oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W celu zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej obiektu zastosowane są następujące rozwiązania techniczne:

- optymalizacja wykorzystania energii elektrycznej, gazu ziemnego, oleju napędowego benzyny, LPG, poprzez rozbudowę istniejącej stacji transformatorowej, poprawę współczynnika mocy biernej, eliminację z parku maszynowego energochłonnej maszyny drukującej,
- zmniejszenie wykorzystania gazu ziemnego poprzez montaż instalacji regeneracyjnego dopalacza termicznego wykorzystującego nadmiarową energię ciepłą do ogrzewania hali produkcyjnej oraz jako ciepłe powietrze dolotowe do systemów suszenia maszyn drukujących,
- uszczelnienie stacji pomiarowej gazu ziemnego,
- izolacja i uszczelnienie ścian i stropów, dzięki czemu straty ciepła z budynku są ograniczone,
- odzysk ciepła z urządzeń takich jak np. wyłaczarki, automaty, drukarki, przecinarki, dzięki którym zmniejszono zużycie energii cieplnej.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych

1. W celu sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S₂ należy prowadzić ewidencję jakościową i ilościową używanych farb i rozpuszczalników oraz wielkości produkcji w skali roku.
2. Należy prowadzić rejestry zużycia energii, paliw, surowców i substancji chemicznych oraz rejestr poboru wody na podstawie odczytów wskazań wodomierza z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc.
3. Należy prowadzić ewidencję ilości wytwarzanych ścieków komunalnych na podstawie kart wywozu tych ścieków do oczyszczalni.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach 40/1, gm. Juchnowiec Kościelny, nie planuje likwidacji Zakładu.

W momencie zakończenia działalności wszystkie obiekty oraz urządzenia powinny zostać zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy Prawo budowlane*. Likwidacja powinna przebiegać zgodnie z wcześniej sporządzonym projektem likwidacji obiektów i urządzeń. Projekt taki musi uwzględniać wymagania ochrony

środowiska, w szczególności w odniesieniu do gospodarki odpadami oraz rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

Teren likwidowanego Zakładu należy zagospodarować zgodnie z ustaleniami dokonanymi z organem samorządowym.

IX. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

X. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do utrzymywania w należytych stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC.

XI. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie obowiązuje **do dnia ... grudnia 2021 roku.**

UZASADNIENIE

MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach 40/1, gm. Juchnowiec Kościelny, pismem z dnia 14 kwietnia 2011 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 200 ton rocznie. Wnioskodawca jest właścicielem przedmiotowej instalacji oraz legitymuje się tytułem prawnym do terenu.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku) oraz dowód uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja zgodnie z pkt 6 ppkt 9 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie określenia rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego wymagane jest dla tej instalacji uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów *ustawy Prawo ochrony środowiska*.

Instalacja została zaliczona do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 16 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397), toteż zgodnie z art. 183 i art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

W dniu 15 kwietnia 2011 r. Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał wnioskodawcę na podstawie art. 64 § 2 *Kpa* do usunięcia braków formalnych wniosku poprzez przedłożenie dowodu wniesienia należnej opłaty skarbowej. Stosowne uzupełnienie wniosku wpłynęło w dniu 20 kwietnia 2011 r.

Pismem z dnia 26 kwietnia 2011 r. (znak: DIS-V.7222.1.10.2011) Marszałek Województwa Podlaskiego, zgodnie z art. 209 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska* przesłał przedmiotowy wniosek wraz z dowodem wniesienia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 26 kwietnia 2011 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 25 maja 2011 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 26.04.2011 r. – 26.05.2011 r.) i stronie internetowej (w dniach 26.04.2011 r. – 26.05.2011 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i przedmiotowej instalacji (w dniach 29.04.2011 r. – 23.05.2011 r.), w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku (w dniach 28.04.2011 r. – 24.05.2011 r.) oraz w Urzędzie Gminy Juchnowiec Kościelny (w dniach 4.05.2011 r. – 25.05.2011 r.). Ponadto, zgodnie z art. 10 § 1 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, Marszałek Województwa Podlaskiego powiadomił strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań.

Do organu wpłynęło pismo Stowarzyszenia Federacja Zielonych z siedzibą w Białymstoku (z dnia 26 maja 2011 r.) sformułowane w sposób nieprecyzyjny i nieczytelny. Ze względu na powyższe organ pismem z dnia 31 maja 2011 r. wezwał Stowarzyszenie do jednoznacznego sprecyzowania żądań. W odpowiedzi Stowarzyszenie przesłało pismo z dnia 15 czerwca 2011 r. o treści dokładnie takiej samej jak poprzednie. Wobec powyższego organ w piśmie z dnia 1 lipca br. poinformował Stowarzyszenie Federacja Zielonych, iż w związku z brakiem uzupełnienia wniosku z dnia 26 maja br. oraz nie dopełnieniem wymogów art. 44 ust. 1 *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. Nr 199 poz. 1227 ze zm.) Stowarzyszenie nie może uczestniczyć w postępowaniu na prawach strony.

W trakcie prowadzonej procedury w dniu 9 września 2011 r. przeprowadzono wizję lokalną na terenie Zakładu MARPOL S.A. w Ignatkach. W trakcie spotkania omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym, w wyniku czego wskazano na konieczność wyjaśnienia lub zrewidowania części zapisów wniosku. Stąd organ pismami z dnia 21 września 2011 r. oraz z dnia

14 listopada 2011 r. wezwał prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku. Zostały one złożone odpowiednio w dniach 14 października br. i 24 listopada br.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych w uzupełnionej wersji wniosku organ stwierdził, iż przedłożone dokumenty odpowiadają wymaganiom aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie *ustawy Prawo ochrony środowiska*, zaś przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, tzn. jej wykonanie oraz eksploatacja uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Zakład wyposażony jest m.in. w zautomatyzowane systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii oraz monitoring procesów technologicznych. Posiada także zabezpieczenia na wypadek wystąpienia awarii.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan jakości powietrza atmosferycznego.

Dopuszczalną emisję LZO z przedmiotowej instalacji określono na poziomach dopuszczalnych określonych w załączniku nr 8 do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558).

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Prawo ochrony środowiska* nie określono dodatkowych wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska, gdyż nie wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 w/w ustawy.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 120, poz. 826).

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 3 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają ścieki komunalne stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi (w tym ścieki z mycia hal produkcyjnych oraz z procesu uzdatniania wody), które odprowadzane są do zamkniętej części głównego kanału sanitarnego połączonego kolektorem z podziemnym zbiornikiem rezerwowym, po czym wywożone są przez uprawnione firmy asenizacyjne do oczyszczalni

ścieków. Wody opadowe i roztopowe zbierane są własnym systemem kanalizacyjnym, a dalej odprowadzane są kanalizacją należącą do innego podmiotu.

Docelowo, po podłączeniu Zakładu do gminnej sieci kanalizacyjnej (rok 2013), nie będą powstawały ścieki związane z pracą stacji uzdatniania wody, gdyż zostanie ona wyłączona z eksploatacji.

Woda wykorzystywana w ramach funkcjonowania Zakładu pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych (cele bytowe, porządkowe oraz na potrzeby stacji uzdatniania wody i straty w sieci) na podstawie decyzji Starosty Białostockiego z dnia 29 grudnia 2006 r. (zn: RŚ.II.62230-58/06) – pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych.

Docelowo, po podłączeniu Zakładu do gminnej sieci wodociągowej (rok 2013), która stanowić będzie główne źródło zaopatrzenia w wodę, zużycie wody na potrzeby instalacji zmaleje w związku z wyłączeniem stacji uzdatniania wody.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w Zakładzie odpady z tworzyw sztucznych oraz zużyte rozpuszczalniki są w znacznej części odzyskiwane, zaś pozostałe odpady przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport, odzysk lub unieszkodliwianie.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 ze zm.) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Termin obowiązywania pozwolenia określono zgodnie z wnioskowanym na okres 10 lat.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- wstępnych pomiarów emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska,
- okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza,
- okresowych pomiarów hałasu w środowisku.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291).

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

3. Przekazywania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).
4. Dokonywania, w celu sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S_2 , rocznego bilansu masy lotnych związków organicznych (LZO) zgodnie z zasadami określonymi w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 588) w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem.
5. Niezwłocznego informowania Marszałka Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o każdym przypadku niedotrzymania standardu S_2 , przedkładając roczny bilans masy LZO.
6. Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji określonej w art. 287 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.
7. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego i Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 czerwca 2009 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* (Dz. U. Nr 97, poz. 816) w terminie do końca miesiąca następującego po upływie każdego półrocza.
8. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. Nr 249, poz. 1673).
9. Sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach* (Dz. U. Nr 249, poz. 1674), w terminie do dnia 15 marca, za poprzedni rok kalendarzowy.
10. Postępowania z wytwarzanymi olejami zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania warunków eksploatacji instalacji do zmian przepisów dotyczących ochrony środowiska.

Wniosek o wydanie pozwolenia oraz niniejsza decyzja zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 ze zm.).

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a ustawy Prawo ochrony środowiska, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego, w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z pkt 40 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł, wpłaconą w dniu 11 maja 2010 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku Wydział Finansów Bank PEKAO o/Białystok Nr 42 1500 1344 1213 4007 4750 0000.

główny specjalista

Agnieszka Kowalewska

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Walenty Korycki
Wicemarszałek

Otrzymuje:

MARPOL S.A.
Ignatki 40/1, 16-001 Kleosin

Do wiadomości:

Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa