

Starosta Piaseczyński

ul. Chyliczkowska 14
05-500 Piaseczno

OSR.6222.3.2021.DŚ

Decyzja Nr 259/2024

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, w związku z art. 378 ust. 1 oraz art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1 i ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z póź. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku spółki spółki Bizon Int Sp. z o.o. z siedzibą w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha

orzekam

udzielam spółce Bizon Int Sp. z o.o. z siedzibą w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, eksploatowanej w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha oraz określam warunki korzystania ze środowiska:

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji:

Bizon Int Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie produkcji zszywek, gwoździ i drutu oraz sprzedaży hurtowej wyprodukowanych towarów. Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie – instalacja do klejenia drutu, w której wykorzystywane są kleje rozpuszczalnikowe (rozpuszczalnikiem jest aceton).

W skład instalacji IPPC wchodzi:

- a. 6 linii do klejenia drutu
- b. regeneracyjny utleniacz termiczny (oxidiser)

Po wstępnej obróbce druty trafiają do produkcji taśmy, gdzie z wielu szpul (od kilkudziesięciu do prawie 200) są równocześnie odwijane, walcowane, a następnie sklejane ze sobą w taśmę. Kleje używane do produkcji zawierają lotne związki organiczne (LZO) (rozpuszczalnikiem jest aceton). Do instalacji podłączone jest urządzenie redukujące opary. Dopalacz jest połączony z emitorem, którym gazy odlotowe odprowadzane są na zewnątrz hali. W ostatnim etapie wyprodukowana taśma jest cięta i zaginana na prasach szybkobieżnych. Wszystkie linie technologiczne wyposażone są w układ odprowadzający opary lotnych związków organicznych ze stanowisk klejenia drutu do wspólnego układu redukcji LZO, po którym oczyszczone powietrze odprowadzane jest na zewnątrz hali.

Regeneracyjny utleniacz termiczny (oxidiser) jest wysokowydajnym układem wymiany ciepła, zaprojektowanym do destrukcji lotnych związków organicznych poprzez utlenianie. Składa się z komory spalania umieszczonej ponad trzema komorami wymiany ciepła. Zasada działania oxidiser'a polega na pobieraniu zanieczyszczonego przez węglowodory powietrza, podniesieniu temperatury tego powietrza do temperatury utleniania (ok. 820 – 850°C), w której zachodzi rozpad lotnych związków organicznych na dwutlenek węgla i wodę. Następnie z odprowadzanych spalin odzyskiwana jest większość ciepła, aby zapobiec ogrzewaniu atmosfery. Cykl pracy oxidiser'a przebiega następująco: zanieczyszczone powietrze, za pomocą wentylatora o wydajności ok. 4500 m³/h, wtłaczane jest do pierwszej komory wymiany ciepła, w której jest podgrzewane, zanim trafi do komory spalania. Po trafieniu do komory spalania palnik podgrzewa komorę do osiągnięcia optymalnej temperatury spalania (ok. 850°C) i uzyskania procesu utleniania. Układ spalania sterowany przez programowalny sterownik logiczny zapewnia uzyskanie optymalnej energii potrzebnej do prawidłowego procesu utleniania. Następnie strumień oczyszczonego powietrza trafia do kolejnej komory wymiany ciepła, gdzie oddaje ciepło zanim zostanie odprowadzony do atmosfery.

Zużycie lotnych związków organicznych w materiałach zawierających LZO wynosi 595,228 Mg LZO/rok. Maksymalna wielkość produkcji wynosi 25 000 Mg/rok (masa elementów poddanych klejeniu).

Zużycie surowców wykorzystywanych w instalacji IPPC kształtuje się następująco:

surowiec	jednostka	zużycie
1	2	3
kleje	Mg/rok	645
rozpuszczalnik (aceton)	Mg/rok	50
gaz ziemny	tys. m ³ /rok	88
woda	m ³ /rok	120,6

Roczne zużycie energii elektrycznej na potrzeby instalacji IPPC wynosi 6 500 MWh.

- 2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**
 - a. wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
 - b. redukcja emisji LZO poprzez uruchomienie automatycznie działającego utleniacza termicznego (oxidiser'a) (BAT 2, BAT 15, BAT 17),
 - c. miesięczne monitorowanie czasu pracy instalacji oraz zużycia surowców (BAT 2),
 - d. prowadzenie systematycznej oceny wpływu wykorzystywanych surowców (klejów rozpuszczalnikowych) na środowisko na podstawie bieżącego lub okresowego monitoringu zużycia surowców oraz optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu (utrzymywanie odpowiednich wielkości

- partii produkcyjnych (mniej mycia przy użyciu LZO) oraz stosowanie pracy ciągłej (na 3 zmiany (24h)) (BAT 3),
- e. wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli (BAT 5),
 - f. magazynowanie resztek klejów, stanowiących odpad, w opakowaniach fabrycznych, tj. w stalowych, szczelnych i chemoodpornych beczkach po zużytych klejach, w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej na chemoodpornej, nieprzepuszczającej posadzce (BAT 5),
 - g. przetrzymywanie materiałów niebezpiecznych, w postaci klejów i rozpuszczalników, na obszarze produkcji tylko w ilościach niezbędnych do celów produkcji (BAT 5),
 - h. stosowanie, w celu zapobiegania wyciekom i rozlaniu w trakcie pompowania, odpowiednich do danej substancji pomp i uszczeltek, gwarantujących szczelność (BAT 5),
 - i. dostarczanie klejów na halę linii do klejenia drutu w opakowaniach fabrycznych, tj. w stalowych beczkach oraz bezpośrednio wlewanie klejów z beczki do instalacji pod nadzorem (BAT 5),
 - j. prowadzenie przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki w obszarach wyposażonych w szczelne podłoże oraz materiały sorpcyjne (BAT 5),
 - k. dostarczanie klejów na halę produkcyjną w szczelnych, zamkniętych beczkach (BAT 6),
 - l. usuwanie ręczne substancji stałych w (suchej) postaci skoncentrowanej, w celu zmniejszenia ilości materiału do usunięcia przez rozpuszczalnik (BAT 9),
 - m. oczyszczanie przy użyciu odzyskanego rozpuszczalnika (mycie podawacza kleju z wykorzystaniem zanieczyszczonego rozpuszczalnika) (BAT 9),
 - n. wykonywanie bilansu LZO, w celu pełnej identyfikacji i oznaczania ilościowego odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności (BAT 10),
 - o. wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika (ważenie pozostałego kleju i przewożenie go do magazynu) (BAT 10),
 - p. prowadzenie rejestru „stanów awaryjnych” – nieprawidłowego funkcjonowania układu oczyszczania gazów wylotowych, w celu monitorowania zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika (BAT 10),
 - q. monitorowanie emisji w gazach odlotowych z odpowiednią częstotliwością i normą (BAT 11),
 - r. zidentyfikowanie urządzenia o krytycznym znaczeniu (urządzeniem o krytycznym znaczeniu jest oxidiser) (BAT 13),
 - s. wdrożenie usystematyzowanego programu mającego na celu maksymalizację dostępności i wydajności oxidiser’a obejmującego: sterowanie urządzeniem przy pomocy programu komputerowego, tak aby pracowało z ustaloną

- wydajnością, program przeglądów okresowych i konserwacji, okresowe monitorowanie emisji oraz własną grupę utrzymania ruchu BAT 13),
- t. zaprojektowanie instalacji dopalania LZO, w oparciu o najlepsze rozwiązania, obejmujące m. in. dobór optymalnych parametrów pracy instalacji, uwzględniających ilości powietrza wylotowego, rodzaje i stężenia rozpuszczalników, efektywność energetyczną i inne (BAT 14),
 - u. zlokalizowanie wyciągów powietrza przy suszeniu i podawaczu kleju przy maszynach produkujących taśmę, w celu zlokalizowania wyciągów powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO (BAT 14),
 - v. wyposażenie komór suszenia w system wyciągu (BAT 14),
 - w. odprowadzanie powietrza z myjek do dopalacza (BAT 14),
 - x. stosowanie wentylatorów o zmiennej częstotliwości (z falownikami) do modulowania przepływu powietrza do dopalacza, w celu dostosowania przepływu powietrza do ilości gazów wylotowych z urządzenia (BAT 16),
 - y. wyposażenie dopalacza LZO w palniki z automatycznym sterowaniem, uzależnionym m. in. od stężenia LZO i temperatury spalania, mające na celu utrzymanie instalacji w fazie autonomii tak, żeby niepotrzebne było dopalanie przy użyciu gazu ziemnego (BAT 17),
 - z. wdrożenie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 19),
 - aa. sporządzanie raz na rok rejestru bilansu energetycznego (BAT 19),
 - bb. wykorzystywanie ciepła ze spalania do ogrzewania wody służącej do grzania biurowca i do grzania wody zimnej (BAT 19),
 - cc. stosowanie efektywnej pracy wentylacji – dostosowanie efektywności przepływów powietrza do pracy maszyn do klejenia drutów (produkcji taśmy) (BAT 19),
 - dd. wdrożenie planu gospodarowania wodą oraz przeprowadzanie audytów gospodarki wodnej (BAT 20),
 - ee. użytkowanie wody w instalacji IPPC w układzie zamkniętym,
 - ff. wdrożenie planu gospodarowania odpadami (BAT 22),
 - gg. monitorowanie ilości odpadów poprzez rejestrowanie ilości odpadów na bieżąco w BDO oraz ustalanie (przynajmniej raz na rok) zawartości rozpuszczalnika w odpadach za pomocą analizy lub obliczeń (BAT 22),
 - hh. dostarczanie do instalacji IPPC klejów w beczkach wielokrotnego użytku i przekazywanie beczek po zużytych klejach odpowiednim podmiotom do recyklingu (BAT 22),

3. 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.

- a. transport substancji niebezpiecznych będzie prowadzony przy użyciu odpowiednio przygotowanych do tego samochodów (z krytą, wydzieloną

- powierzchnią w części towarowej pojazdu) oraz przez osoby w pełni przeszkolone do transportu substancji niebezpiecznych,
- b. pojazdy dostarczające substancje niebezpieczne na teren zakładu będą się poruszały po powierzchni utwardzonej, wykonanej z kostki, która w przypadku uwolnienia się substancji niebezpiecznych eliminuje możliwość ich szybkiego i bezpośredniego przenikania do gleby i ziemi,
 - c. substancje niebezpieczne znajdujące się na terenie zakładu będą magazynowane w oddzielnym, zamkniętym, ogniotrwałym budynku, na szczelnej posadzce, uniemożliwiającej przenikanie zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych; dostęp do budynku będzie posiadała wyselekcjonowana grupa ludzi,
 - d. instalacja do klejenia taśmy (instalacja IPPC), w której będą stosowane substancje niebezpieczne, będzie zlokalizowana w budynku wyposażonym w szczelną posadzkę, która uniemożliwia przenikanie substancji niebezpiecznych do gleby i wód podziemnych,
 - e. opróżnione opakowania po substancjach niebezpiecznych będą wstępnie gromadzone w magazynie chemii brudnej w chemoodpornych pojemnikach, wyposażonym w szczelną posadzkę oraz wannę wychwytową, co uniemożliwia przenikanie substancji niebezpiecznych do gleby i wód podziemnych,
 - f. transport odpadów niebezpiecznych (w tym opróżnionych opakowań po substancjach niebezpiecznych) będzie realizowany przez podmiot posiadający odpowiednie uprawnienia do transportu i utylizacji odpadów, co będzie gwarantowało prawidłowe postępowanie z ww. odpadami,
 - g. transport odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu będzie się odbywał po utwardzonej nawierzchni, co wyeliminuje możliwość szybkiego i bezpośredniego przenikania substancji niebezpiecznych do gleby i ziemi,
 - h. nadzór nad wymaganiami zapewniającymi ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych będzie polegał na:
 - przeprowadzaniu odpowiednich szkoleń dla pracowników transportujących substancje niebezpieczne (podmiot dostarczający substancje niebezpieczne),
 - monitorowaniu substancji niebezpiecznych na każdym etapie ich bytności na terenie zakładu, a w przypadku ich uwolnienia, odpowiednim reagowaniu, tj. zabezpieczeniu uwolnionej substancji przed przedostaniem się do ziemi, gleby i wód podziemnych, zgodnie z procedurą zawartą w karcie charakterystyki.

4. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji oraz sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby

i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

- a. wykonywanie oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, co najmniej raz na 5 lat,
- b. wykonywanie oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, przy każdorazowej:
 - znaczącej zmianie ilości zużywanych substancji,
 - zmianie rodzaju substancji powodującej ryzyko,
 - zmianie procedur związanych z postępowaniem z substancjami niebezpiecznymi,
 - rozbudowie zakładu mającej wpływ na transport, używanie substancji i przekazywanie odpadów po substancjach niebezpiecznych,
 - rozbudowie zakładu związanej z koniecznością wymiany gruntów,
 - awarii polegającej na uwolnieniu substancji niebezpiecznych do środowiska,
- c. prowadzenie oceny ryzyka, w sposób umożliwiający porównanie z wynikami oceny możliwości istotnego zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, zawartej w raporcie początkowym, tzn. porównanie ze sobą, określonych w raporcie początkowym założeń i przesłanek dotyczących:
 - oceny ilości używanych substancji,
 - środków zabezpieczających przed przedostaniem się substancji do gleby, wody i wód gruntowych,
 - oceny jakości gruntów,
 - prawdopodobieństwa uwolnienia substancji do gleby, ziemi lub wód gruntowych,
 - obecności substancji (pierwiastków) jako wskaźników zanieczyszczeń.
- d. przekazywanie wyników oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych do Starosty Piaseczyńskiego i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, w terminie 1 miesiąca od jej wykonania.

5. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z materiału dowodowego, dołączonego do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała oddziaływań transgranicznych na środowisko.

6. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq, D}$ i $L_{Aeq, N}$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami.

a. Źródła hałasu instalacji IPPC i rozkład czasu pracy tych źródeł dla doby.

l.p.	źródła hałasu	czas pracy [h]	
		dzień 6 ⁰⁰ - 22 ⁰⁰	noc 22 ⁰⁰ - 6 ⁰⁰
1	2	3	4
1	6 linii do produkcji taśmy metalowej	16	8
2	wentylator dachowy Juwent WD-31,5T (W15)	16	8
3	wentylator dachowy Tywen WDEx-25K (W16)	16	8
4	wentylator dachowy Juwent WDEx-25K (W17)	16	8
5	wentylator dachowy Tywen WDBE-25D (W18)	16	8
6	wentylator dachowy Juwent WD-31,5K (W19)	16	8
7	wentylator dachowy Juwent WD-31,5T (W20)	16	8
8	wentylator dachowy Juwent WD-31,5K (W21)	16	8
9	wentylator dachowy Feron (W41)	16	8
10	wentylator dachowy Feron (W42)	16	8
11	wentylator dachowy Feron (W43)	16	8
12	wentylator dachowy elektrovent ROOF CM-HT504T (W31)	16	8
13	wentylator dachowy Juwent WDEx-25K (W32)	16	8

b. Tereny chronione akustycznie zlokalizowane w otoczeniu zakładu:

- w kierunku północno – zachodnim, w odległości ok. 200 m od granicy terenu zakładu – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN),
- w kierunku północno – zachodnim, w odległości ok. 165 m od granicy terenu zakładu – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN) oraz tereny zabudowy usługowej i mieszkaniowej jednorodzinnej dla właściciela (oznaczone w mpzp symbolem U/MN),
- w kierunku wschodnim, za ul. Europejską w miejscowości Tomice – tereny usług (oznaczone w mpzp symbolem U*) oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN),

* zgodnie z uchwałą Nr XLIV/477/2013 Rady Miejskiej w Górze Kalwarii z dnia 30 lipca 2013 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla fragmentu wsi Tomice – Domanówek, zmienioną uchwałą Nr XXXI/279/2020 Rady Miejskiej w Górze Kalwarii z dnia 27 maja 2020 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla fragmentu wsi Tomice, dla terenu oznaczonego symbolem 1.U „przyjmuje się dopuszczalne poziomy hałasu z przepisów odrębnych, w związku z czym przyjmuje się kwalifikację terenu w zakresie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku jak dla terenów przeznaczonych pod zabudowę mieszkaniowo – usługową”.

- w kierunku północnym, w odległości ok. 135 m od granicy terenu zakładu – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN) oraz tereny zabudowy mieszkaniowej i usług (oznaczone w mpzp symbolem MN/U),

c. dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do położonych w kierunku północnym, północno

- zachodnim i wschodnim terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczonych symbolem MN), na które oddziałuje instalacja wynoszą:
- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 40 dB,

- d. dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do położonych w kierunku północnym, północno – zachodnim i wschodnim terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej (oznaczonych symbolem: MN/U, U i U/MN), na które oddziałuje instalacja wynoszą:
- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB
 - $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

7. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

W instalacji IPPC nie powstają ścieki przemysłowe.

8. Ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Źródło poboru wody	Pobór wody na potrzeby oxidiser'a [m ³ /rok]	Pobór wody na potrzeby czyszczenia drutów [m ³ /rok]	Łączny pobór wody na potrzeby instalacji IPPC [m ³ /rok]
1	2	3	4
wodociąg	0,6	120,0	120,6

9. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

- a. usuwanie drobnych awarii na bieżąco,
- b. prowadzenie, w celu zapewnienia prawidłowego stanu technicznego instalacji, następujących czynności:
 - stałe monitorowanie procesu technologicznego,
 - systematyczna konserwacja instalacji (naprawy okresowe),
 - przestrzeganie reżimów technologicznych i instrukcji obsługi,
- c. prowadzenie bieżących modernizacji, polegających na poprawie wydajności maszyn i urządzeń oraz dostosowaniu profilu usług do wymagań rynku, konserwacji i remontów instalacji przez wyznaczonych pracowników zakładu lub przez podmioty zewnętrzne na podstawie zawartych umów,

- d. ograniczanie do minimum możliwości wystąpienia awarii i pożaru na terenie zakładu poprzez stosowanie wdrożonych procedur, szkolenie pracowników, postępowanie zgodnie z zasadami BHP i ochrony przeciwpożarowej.
- e. ograniczanie skutków wystąpienia pożaru będzie polegało na:
 - niezwłocznym kontakcie z Państwową Strażą Pożarną,
 - ugaszeniu pożaru,
 - kontroli stanu obiektów po usunięciu skutków awarii,
- f. ograniczanie skutków awarii urządzenia będzie polegało na:
 - wyłączeniu pracy urządzenia, które uległo awarii,
 - usunięciu przyczyny awarii,
 - kontroli pracy instalacji przez cały okres awarii i po jej usunięciu.

10. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

- a. całość prac związanych z likwidacją zakładu będzie zamknięta w granicach terenu zakładu,
- b. prace związane z likwidacją zakładu będą prowadzone jedynie w porze dnia,
- c. w celu zminimalizowania oddziaływania na klimat akustyczny:
 - maszyny i urządzenia budowlane, wykorzystywane przy rozbiórce obiektów, będą sprawne technicznie,
 - prace związane z likwidacją zakładu będą prowadzone w taki sposób, aby zapobiec jednoczesnej pracy wielu urządzeń emitujących hałas,
- d. w celu zminimalizowania oddziaływania na powietrze atmosferyczne maszyny budowlane i środki transportu będą eksploatowane i konserwowane zgodnie z instrukcją obsługi; maszyny i pojazdy nie powinny być przeciążane oraz eksploatowane na najwyższych obrotach silnika,
- e. odpady zgromadzone na terenie zakładu będą przekazane uprawnionym podmiotom, w pierwszej kolejności do odzysku, a te których nie będzie można poddać odzyskowi, do unieszkodliwienia,
- f. wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego i przepisów uwzględniających wymagania ochrony środowiska.

11. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

- a. wykorzystywanie wysokosprawnych urządzeń zasilanych paliwem niskoemisyjnym (gazem ziemnym) do ogrzewania obiektu oraz do celów technologicznych,
- b. odzysk ciepła z oxidiser'a
- c. efektywna praca wentylacji – dostosowanie efektywności przepływów powietrza do pracy maszyn do klejenia drutów (produkcji taśmy)
- d. sporządzanie raz na rok rejestru bilansu energetycznego
- e. sporządzanie planu racjonalizacji zużycia energii.

12. Wytwarzanie odpadów.

a. numer identyfikacji podatkowej (NIP) – 1231273141

b. REGON – 146335010

c. wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

I.p.	kod odpadu	rodzaj odpadu	ilość [Mg/rok]	skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5
odpady niebezpieczne				
1	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,0	skład chemiczny: odpadowe kleje nitrocelulozowe na bazie rozpuszczalników organicznych właściwości: drażniące, łatwopalne
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	100,0	skład chemiczny: stal zanieczyszczona olejowymi związkami mineralnymi lub stal zanieczyszczona klejami na bazie acetonu właściwości: żrące, ekotoksyczne
3	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)	1,0	skład chemiczny: ziemia okrzemkowa nasączona kwasem siarkowym, ługiem sodowym, olejami właściwości: ekotoksyczne
odpady inne niż niebezpieczne				
4	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200,0	skład chemiczny: stal – stop żelaza z węglem właściwości: sprężystość, ciągliwość, spawalność
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady		
6	17 04 05	Żelazo i stal		
7	15 01 04	Opakowania z metali	100,0	skład chemiczny: metale żelazne, takie jak: żelazo, nikiel, chrom, kobalt właściwości: mała odporność na wysokie temperatury, długi czas rozkładu

d. miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami.

I.p.	kod odpadu	miejsce i sposób magazynowania	sposób dalszego gospodarowania
1	2	3	4
odpady niebezpieczne			
1	08 04 09*	odpadowe kleje będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na hali produkcyjnej, w specjalnych chemoodpornych pojemnikach, na chemoodpornej, nieprzepuszczającej posadzce – pojemniki stoją na dużej „wannie” o wymiarach 6m x 20m	odzysk R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

1	2	3	4
2	15 01 10*	odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej, w specjalnych chemoodpornych pojemnikach, na chemoodpornej, nieprzepuszczającej posadzce	odzysk R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)
3	15 02 02*	odpadowe kleje będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na hali produkcyjnej, w specjalnych chemoodpornych pojemnikach, na chemoodpornej, nieprzepuszczającej posadzce – pojemniki stoją na dużej „wannie” o wymiarach 6m x 20m	odzysk R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)
odpady inne niż niebezpieczne			
4	12 01 01	odpady będą magazynowane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku, na terenie utwardzonym, pod zadaszeniem	odzysk R4 recykling lub odzysk metali i związków metali
5	12 01 99	odpady będą magazynowane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku, na terenie utwardzonym, pod zadaszeniem	
6	17 04 05	odpady będą magazynowane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku, na terenie utwardzonym, pod zadaszeniem	
7	15 01 04	beczki po klejach będą magazynowane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach na zewnątrz budynku, na terenie utwardzonym, pod zadaszeniem	

- odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi,
- miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane, w sposób czytelny i trwałe,
- odpady będą zbierane przez specjalnie do tego przeszkolonych i wyznaczonych pracowników,
- odpady będą magazynowane na utwardzonej, szczelnej powierzchni z zachowaniem pola manewrowego,
- odpady na hali produkcyjnej będą magazynowane na utwardzonej, szczelnej, chemoodpornej powierzchni z zachowaniem pola manewrowego, w specjalnych chemoodpornych pojemnikach,
- odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający rozpraszanie i negatywne oddziaływanie na środowisko,
- odpady będą magazynowane do czasu przygotowania partii transportowej lecz nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa, po czym przekazywane do dalszego zagospodarowania,
- odpady będą ewidencjonowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, z zastosowaniem kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów,
- teren, na którym będą magazynowane odpady jest ogrodzony.

e. sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami,
- optymalizacja zużycia surowców,

- unowocześnianie urządzeń i maszyn,
 - przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
 - analizowanie i weryfikacja stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczania ilości odpadów,
 - selektywne zbieranie odpadów,
 - kontrola ilości i rodzajów odpadów,
 - selektywne magazynowanie odpadów,
 - zwiększanie ilości odpadów poddawanych procesowi recyklingu.
- f. warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. W całym okresie prowadzenia działalności, związanej z wytwarzaniem odpadów należy:
- przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych,
 - przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu organu PSP, uzgadniającym te warunki,
 - zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
 - zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
 - ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
 - możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
 - uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

13. Rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii:

surowiec	jednostka	zużycie
1	2	3
kleje	Mg/rok	645
rozpuszczalnik (aceton)	Mg/rok	50
gaz ziemny	tys. m ³ /rok	88
energia elektryczna	MWh/rok	6500
woda	m ³ /rok	120,6

14. Źródła i miejsca emisji:

- a. instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie gazu ziemnego i LZO – E11
- b. instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie wyłącznie LZO – E11

15. Parametry oraz czas pracy źródeł i miejsc emisji:

nr emitora	źródło emisji	Parametry emitora					czas pracy [h/rok]	rodzaj urządzeń do redukcji substancji wprowadzanych do powietrza
		H [m]	d [m]	v [m/s]	T [K]	rodzaj wylotu		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
E11	instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie gazu ziemnego i LZO	9,0	0,37	0,0	363	pionowy zadaszony	4000	regeneracyjny utleniacz termiczny (oxidiser)
E11	instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie wyłącznie LZO	9,0	0,37	0,0	363	pionowy zadaszony	4000	regeneracyjny utleniacz termiczny (oxidiser)

16. Okres funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych:

Prowadzący instalację nie planuje pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

17. Wielkości emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

a. emisja dopuszczalna

nr emitora	źródło emisji	rodzaj substancji	wielkość emisji dopuszczalnej				
			S ₁ ¹⁾ [mg/m ³ u]	S ₂ ²⁾ [%]	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]	wskaźnikowy poziom emisji (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]	kg/h
1	2	3	4	5	6	7	8
E11	instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie gazu ziemnego i LZO	LZO	50	20	-	-	-
		dwutlenek siarki	-	-	-	-	0,00176
		pył ogółem	-	-	-	-	0,01350
		pył zawieszony PM10	-	-	-	-	0,01350
		pył zawieszony PM2,5	-	-	-	-	0,01350
		tlenki azotu	-	-	130	brak wskaźnikowego poziomu	-
E11	instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie wyłącznie LZO	tlenek węgla	-	-	brak BAT-AEL	150	-
		LZO	50	20	-	-	-
		tlenki azotu	-	-	130	brak wskaźnikowego poziomu	-
		tlenek węgla	-	-	brak BAT-AEL	150	-

¹⁾ S₁ – standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

²⁾ S₂ – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO

b. sumaryczna emisja roczna z instalacji:

rodzaj substancji	emisja [Mg/rok]
1	2
LZO	1,17210
dwutlenek siarki	0,00704
pył ogółem	0,05400
pył zawieszony PM10	0,05400
pył zawieszony PM2,5	0,05400
tlenki azotu	4,68000
tlenek węgla	5,40000

18. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT.

a. prowadzenie pomiarów emisji, zgodnie z BAT 11:

rodzaj substancji	norma	minimalna częstotliwość monitorowania	monitorowanie powiązane z:
1	2	3	4
całkowite LZO	EN 12619	emitor E11 – raz na rok	BAT 14 BAT 15
NO _x	EN 14792	emitor E11 – raz na 3 lata *	BAT 17
CO	EN 15058		

* w przypadku komina z ładunkiem całkowitych LZO wynoszącym mniej niż 0,1 kg C/h.

b. wykonywanie raz na rok bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (BAT 10).

19. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149.

Zobowiązuje się spółkę Bizon Int Sp. z o.o. do:

a. prowadzenia:

- ewidencji rodzajów i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii, o których mowa w pkt 13 decyzji,
- ewidencji czasu pracy instalacji,
- ewidencji rodzajów i ilości wytworzonych odpadów oraz sposobu postępowania z odpadami i odbiorców wytworzonych odpadów,
- ewidencji ilości zużywanej wody.

b. przekazywania informacji, o których mowa w pkt 19 lit. a niniejszej decyzji, za rok poprzedni, do Starosty Piaseczyńskiego oraz do Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie, w terminie do końca I kwartału roku następnego.

20. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji:

Na emitorze E11 usytuowane jest stanowisko do pomiaru wielkości emisji z zainstalowanym króćcem pomiarowym.

21. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 12 listopada 2021 r., uzupełnionym pismem z dnia 12 września 2022 r., pismem z dnia 26 lipca 2023 r., pismem z dnia 19 grudnia 2023 r. oraz pismem z dnia 8 marca 2024 r. spółka Bizon Int Sp. z o.o. z siedzibą w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha, wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, eksploatowanej w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha.

Zgodnie z pkt 6 ppkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), w związku z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z póź. zm.) przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W myśl art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z póź. zm.) organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest starosta.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego Strona dołączyła:

1. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego”
2. „Raport początkowy”
3. Operat przeciwpożarowy”

Zgodnie z art. 210 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, warunkiem rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest wniesienie opłaty rejestracyjnej. Na podstawie art. 208 ust. 6 pkt 1 przedmiotowej ustawy, Spółka dołączyła do wniosku dowód uiszczenia ww. opłaty.

W myśl art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta Piaseczyński, pismem z dnia 29 grudnia 2021 r. znak OSR. 6222.3.2021.DŚ przekazał zapis wniosku spółki Bizon Int Sp. z o.o. z siedzibą w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w postaci elektronicznej.

Pismem z dnia 12 września 2022 r., pismem z dnia 26 lipca 2023 r., pismem z dnia 19 grudnia 2023 r. oraz pismem z dnia 8 marca 2024 r. Strona wniosła uzupełnienia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Przy piśmie z dnia 12 września 2022 r. Strona przedłożyła nowy operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem

Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Piasecznie z dnia 8 sierpnia 2022 r. Nr PZ.5268.5.2022.2 wyrażającym zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym.

Zgodnie z przedstawioną dokumentacją, na terenie zakładu w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, spółka Bizon Int Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie produkcji zszywek, gwoździ i drutu oraz sprzedaży hurtowej wyprodukowanych towarów. Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie – instalacja do klejenia drutu, w której wykorzystywane są kleje rozpuszczalnikowe (rozpuszczalnikiem jest aceton).

W skład instalacji IPPC będzie wchodzić:

- a. 6 linii do klejenia drutu
- b. regeneracyjny utleniacz termiczny (oxidiser)

Po wstępnej obróbce druty trafiają do produkcji taśmy, gdzie z wielu szpul (od kilkudziesięciu do prawie 200) są równocześnie odwijane, walcowane, a następnie sklejane ze sobą w taśmę. Kleje używane do produkcji zawierają lotne związki organiczne (LZO) (rozpuszczalnikiem jest aceton). Do instalacji podłączone jest urządzenie redukujące opary. Dopalacz jest połączony z emitorem, którym gazy odlotowe odprowadzane są na zewnątrz hali. W ostatnim etapie wyprodukowana taśma jest cięta i zaginana na prasach szybkobieżnych. Wszystkie linie technologiczne wyposażone są w układ odprowadzający opary lotnych związków organicznych ze stanowisk klejenia drutu do wspólnego układu redukcji LZO, po którym oczyszczone powietrze odprowadzane jest na zewnątrz hali.

Regeneracyjny utleniacz termiczny (oxidiser) jest wysokowydajnym układem wymiany ciepła, zaprojektowanym do destrukcji lotnych związków organicznych poprzez utlenianie. Składa się z komory spalania umieszczonej ponad trzema komorami wymiany ciepła. Zasada działania oxidiser'a polega na pobieraniu zanieczyszczonego przez węglowodory powietrza, podniesieniu temperatury tego powietrza do temperatury utleniania (ok. 820 – 850⁰C), w której zachodzi rozpad lotnych związków organicznych na dwutlenek węgla i wodę. Następnie z odprowadzanych spalin odzyskiwana jest większość ciepła, aby zapobiec ogrzewaniu atmosfery. Cykl pracy oxidiser'a przebiega następująco: zanieczyszczone powietrze, za pomocą wentylatora o wydajności ok. 4500 m³/h, wtłaczane jest do pierwszej komory wymiany ciepła, w której jest podgrzewane, zanim trafi do komory spalania. Po trafieniu do komory spalania palnik podgrzewa komorę do osiągnięcia optymalnej temperatury spalania (ok. 850⁰C) i uzyskania procesu utleniania. Układ spalania sterowany przez programowalny sterownik logiczny zapewnia uzyskanie optymalnej energii potrzebnej do prawidłowego procesu utleniania. Następnie strumień oczyszczonego powietrza trafia do kolejnej komory wymiany ciepła, gdzie oddaje ciepło zanim zostanie odprowadzony do atmosfery.

Zużycie lotnych związków organicznych w materiałach zawierających LZO wynosi 595,228 Mg LZO/rok. Maksymalna wielkość produkcji wynosi 25 000 Mg/rok (masa elementów poddanych klejeniu).

Dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do zdobienia, drukowania, powlekania, odtłuszczania, impregnacji wodoodpornej, zaklejania, malowania, czyszczenia lub impregnowania za pomocą rozpuszczalnika organicznego, o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie określono konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. U. L 414/19 z dnia 9 grudnia 2020 r.). W związku z powyższym, w oparciu o ww. konkluzje, w niniejszej decyzji określone zostały sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Ze względu na to, że eksploatacja instalacji należącej do Spółki obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, do wniosku o wydanie pozwolenia został dołączony raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, a tutejszy organ, w niniejszej decyzji określił 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, a także sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji oraz sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Z materiału dowodowego, dołączonego do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z tym Starosta Piaseczyński nie określił sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Funkcjonowanie instalacji IPPC związane jest z emisją hałasu do środowiska. Źródłami hałasu pochodzącymi z instalacji są wentylatory dachowe oraz 6 linii do produkcji taśmy metalowej.

Tereny chronione akustycznie, ustalone na podstawie miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego, zlokalizowane w otoczeniu zakładu to:

- a. w kierunku północno – zachodnim, w odległości ok. 200 m od granicy terenu zakładu – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN),
- b. w kierunku północno – zachodnim, w odległości ok. 165 m od granicy terenu zakładu – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN) oraz tereny zabudowy usługowej i mieszkaniowej jednorodzinnej dla właściciela (oznaczone w mpzp symbolem U/MN),
- c. w kierunku wschodnim, za ul. Europejską w miejscowości Tomice – tereny usług (oznaczone w mpzp symbolem U*) oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN)

* zgodnie z uchwałą Nr XLIV/477/2013 Rady Miejskiej w Górze Kalwarii z dnia 30 lipca 2013 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla fragmentu wsi Tomice – Domanówek, zmienioną uchwałą Nr XXXI/279/2020 Rady Miejskiej w Górze Kalwarii z dnia 27 maja 2020 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla fragmentu wsi Tomice, dla terenu oznaczonego symbolem 1.U „przyjmuje się dopuszczalne poziomy hałasu z przepisów odrębnych, w związku z czym przyjmuje się kwalifikację terenu w zakresie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku jak dla terenów przeznaczonych pod zabudowę mieszkaniowo – usługową”.

- d. w kierunku północnym, w odległości ok. 135 m od granicy terenu zakładu – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (oznaczone w mpzp symbolem MN) oraz tereny zabudowy mieszkaniowej i usług (oznaczone w mpzp symbolem MN/U),

Zgodnie z powyższym tutejszy organ określił, w niniejszym pozwoleniu, dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej.

Z analizy rozprzestrzeniania się hałasu powodowanego eksploatacją instalacji wynika, że na granicy terenów chronionych pod względem akustycznym nie występują przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz .U. z 2014 r. poz. 112).

W instalacji IPPC nie powstają ścieki przemysłowe, w związku z tym tutejszy organ nie określił ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych.

Na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywana jest woda pobierana z wodociągu, a zatem nie zachodzą warunki o których mowa w art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym Starosta Piaseczyński, w niniejszym pozwoleniu określił ilość wykorzystywanej wody.

Zakład (w tym instalacja IPPC) należący do spółki Bizon Int Sp. z o.o. nie należy do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wobec tego tutejszy organ określił w niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Ponadto, w niniejszej decyzji Starosta Piaseczyński określił sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, a także sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W myśl art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, eksploatacja instalacji powodująca wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane. Art. 180a ustawy Poś mówi, że pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wymagane do wytwarzania odpadów:

1. o masie powyżej 1 Mg rocznie – w przypadku odpadów niebezpiecznych lub
2. o masie powyżej 5000 Mg rocznie – w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne.

W instalacji IPPC wytwarzanych jest 102 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i 300 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne. Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Poś, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Wobec powyższego Starosta Piaseczyński, w niniejszej decyzji uwzględnił wszystkie odpady (odpady niebezpieczne i odpady inne niż niebezpieczne) wytwarzane, w związku z eksploatacją instalacji IPPC. W niniejszej decyzji zostały określone: rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. W instalacji IPPC wytwarzane są odpady palne. W związku z tym, do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego został dołączony operat przeciwpożarowy, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Piasecznie z dnia 8 sierpnia 2022 r. Nr PZ.5268.5.2022.2 wyrażającym zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym. Pismem z dnia 19 kwietnia 2024 r. znak OSR.6222.3.2021.DŚ, na podstawie art. 183c ust. 2, w związku z art. 183c ust. 1, ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta Piaseczyński wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Piasecznie o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, na zlecenie spółki Bizon Int. Sp. z o.o. oraz w ww. postanowieniu. Postanowieniem z dnia 25 czerwca 2024 r. Nr PZ.5268.4.2024.7 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Piasecznie stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których

mowa w operacie przeciwpożarowym. W związku z powyższym tutejszy organ określił, w niniejszym pozwoleniu warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach. Instalacja IPPC jest również źródłem emisji substancji zanieczyszczających do powietrza.

Źródła i miejsca emisji stanowią:

- a. instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie gazu ziemnego i LZO – E11
- b. instalacja do klejenia drutu (6 linii technologicznych do klejenia drutu) – dopalacz – spalanie wyłącznie LZO – E11.

Zgodnie z tabelą 1 pkt 19 załącznika nr 10 do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) instalacja IPPC należy do instalacji, dla których zostały określone standardy emisyjne. Przedmiotowa instalacja stanowi instalację do nakładania spoiwa, o zużyciu LZO powyżej 15 Mg/rok. Zgodnie z przedstawioną dokumentacją zużycie LZO wynosi 595,228 Mg/rok.

W instalacji prowadzona jest obróbka termiczna gazów wylotowych w dopalaczu (emitor E11). W Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. U. L 414/19 z dnia 9 grudnia 2020 r.), dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do zdobienia, drukowania, powlekania, odtłuszczenia, impregnacji wodoodpornej, zaklejania, malowania, czyszczenia lub impregnowania za pomocą rozpuszczalnika organicznego, o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie został określony poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NO_x w gazach odlotowych oraz wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych.

W myśl art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

1. wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej – w dokumentach referencyjnych BAT;
2. objętych standardami emisyjnymi.

W związku z powyższym w decyzji określono poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NO_x w gazach odlotowych, wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych oraz standardy emisyjne w odniesieniu do LZO (S₁ i S₂). Dla

pozostałych substancji normowanych została określona emisja dopuszczalna w kg/h. Dla wszystkich substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC określono emisję w Mg/rok.

Ocena wpływu emitowanych substancji zanieczyszczających na stan środowiska, wykonana została zgodnie z wytycznymi zawartymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Przedstawione we wniosku obliczenia stężeń substancji wprowadzanych do powietrza wykazały, że emisja wszystkich substancji normowanych nie powoduje przekroczenia standardów emisyjnych oraz standardów jakości środowiska.

W myśl art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się – dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego – zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone. Dla przedmiotowej instalacji IPPC został określony zakres i sposób monitorowania wielkości emisji LZO oraz emisji NO_x i CO. Dla emitora E11 ładunek całkowitych LZO wynosi poniżej 0,1 kg C/h. Zgodnie z BAT 11, w przypadku gdy ładunek całkowitych LZO wynosi < 0,1 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata, natomiast pomiar można zastąpić obliczeniem, pod warunkiem że takie obliczenie zapewni uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Jednocześnie, na podstawie § 7 ust. 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1706) okresowe pomiary emisji LZO do powietrza prowadzi się, jeżeli z jednego komina są wprowadzane do powietrza LZO w ilości średnio do 10 kg/h w przeliczeniu na emisję całkowitego węgla organicznego. Okresowe pomiary emisji LZO do powietrza prowadzi się raz na rok (§ 7 ust. 4 ww. rozporządzenia). Strona wniosła o monitorowanie emisji LZO z częstotliwością raz w roku. Tutejszy organ przychylił się do wniosku Strony.

W przypadku oczyszczania termicznego gazów wylotowych, zgodnie z BAT 11 wymagana częstotliwość monitorowania emisji NO_x i CO wynosi raz w roku. Jeżeli ładunek całkowitych LZO wynosi mniej niż 0,1 kg C/h częstotliwość monitorowania ww. substancji można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata. W związku z tym, że dla emitora E11 ładunek całkowitych LZO wynosi poniżej 0,1 kg C/h Strona wniosła o monitorowanie emisji NO_x i CO z emitora E11 z częstotliwością raz na 3 lata. Tutejszy organ przychylił się do wniosku Strony. Ponadto, zgodnie z ww. art. 211 ust. 5 ustawy Poś, w niniejszej decyzji Starosta Piaseczyński określił wykonywanie raz na rok bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z BAT 10.

W przedmiotowym pozwoleniu tutejszy organ, w myśl art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska określił zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony

środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. W myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie powinno określać usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Zgodnie z oświadczeniem Strony, na emitorze E11 usytuowane jest stanowisko do pomiaru wielkości emisji z zainstalowanym króćcem pomiarowym.

Pismem z dnia 22 kwietnia 2024 r. znak OSR.6222.3.2021.DŚ, na podstawie art. 61 § 1 i § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) Starosta Piaseczyński zawiadomił Stronę, że na wniosek z dnia 12 listopada 2021 r. spółki Bizon Int Sp. z o.o. z siedzibą w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha zostało wszczęte postępowanie, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, eksploatowanej w Tomicach, przy ul. Europejskiej 4, 05-532 Baniocha.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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, w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji. Wobec powyższego Starosta Piaseczyński podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości zapoznania się z dokumentami sprawy i możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie, poprzez udostępnienie informacji na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Starosty Piaseczyńskiego, ogłoszenie informacji na elektronicznej tablicy ogłoszeń w siedzibie Starosty Piaseczyńskiego, ogłoszenie informacji przez obwieszczenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscu planowanego przedsięwzięcia oraz poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscowościach właściwych ze względu na przedmiot postępowania. We wskazanym w obwieszczeniu terminie do Starosty Piaseczyńskiego nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Zawiadomieniem z dnia 19 listopada 2024 r., znak OSR.6222.3.2021.DŚ Starosta Piaseczyński poinformował Stronę, że zakończono zbieranie materiału dowodowego i będzie wydawana decyzja, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz o tym, że zainteresowane Strony, w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia, mogą zapoznać się z aktami sprawy oraz składać wnioski i zastrzeżenia w niniejszej sprawie.

W wyznaczonym w zawiadomieniu terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia nie zostały złożone żadne wnioski i zastrzeżenia w przedmiotowej sprawie.

W związku z powyższym, po przeprowadzeniu postępowania administracyjnego, orzeczono jak w sentencji.

Przypomina się, że dla instalacji, dla których zostało wydane pozwolenie zintegrowane, istnieje obowiązek wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku oraz obowiązek przekazywania wyników tych pomiarów właściwym organom, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie, za moim pośrednictwem, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. Starosty Piaseczyńskiego
Zdzisław Lis
Członek Zarządu
Powiatu Piaseczyńskiego
/podpisane elektronicznie/

Otrzymują:

1. Bizon Int Sp. z o.o.
05-532 Baniocha
Tomice, ul. Europejska 4
2. a/a

Do wiadomości:

1. Burmistrz Miasta i Gminy Góra Kalwaria
05-530 Góra Kalwaria, ul. 3 Maja 10
2. Marszałek Województwa Mazowieckiego
03-472 Warszawa, ul. Brechta 3
3. Minister Klimatu i Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
Ponadto zostanie przekazana ostateczna decyzja:
4. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110A (zgodnie z art. 183 ust. 3 ustawy Poś)

Na podstawie art. 6 ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023, poz. 2111 z póź. zm.), części III ust. 40 pkt 1 załącznika do w/w ustawy i rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. z 2007 r., Nr 187, poz. 1330), opłata skarbową w wysokości 2011,00 PLN została uiszczona na rachunek Urzędu Miasta i Gminy w Piasecznie w dniu 10 listopada 2021 r. oraz w dniu 9 września 2022 r.

Wydruk stanowi dowód tego, co zostało stwierdzone w piśmie wydanym w formie dokumentu elektronicznego zgodnie z art. 39³ k.p.a.

Został on wytworzony za pomocą systemu teleinformatycznego i podpisany kwalifikowanym podpisem elektronicznym.