

**Roś.6222.9.2016**

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i ust. 2, art. 193 ust. 1 pkt 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.), ust. 6 pkt 2 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), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm. - dalej jako k.p.a.), po rozpatrzeniu wniosku Safilin Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Miłakowie, ul. Ojca Władysława Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, z dnia: 06.09.2016 r. (data wpływu: 09.09.2016 r.), uzupełnionego pismem z dnia: 05.10.2016 r. (data wpływu: 06.10.2016 r.) i pismem z dnia: 08.11.2016 r. (data wpływu: 09.11.2016 r.), o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki wstępnej włókien lnianych (produkcji przędzy lnianej) o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton wyrobów gotowych na dobę, prowadzonej przez wnioskodawcę w Oddziale w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno,

### **orzekam:**

- A.** Wygasić pozwolenie wodnoprawne Starosty Szczycieńskiego, znak: Roś.6341.1.38.2014 z dnia: 15.01.2015 r. na pobór wód podziemnych dla potrzeb zakładu Safilin Sp. z o.o., ul. Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno, z ujęcia zlokalizowanego na terenie ww. zakładu, na działce nr 1/35, obręb 4 Miasto Szczytno, w ilości do:  $Q_{\max h} = 50,0 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{śr d}} = 1200,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ,  $Q_{\max \text{ roczne}} = 438\ 000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$ .
- B.** Wygasić pozwolenie Starosty Szczycieńskiego, znak: Roś.7644-2-2/2007 z dnia: 30.04.2007 r. udzielone Safilin Sp. z o.o. w Miłakowie, ul. Ojca Władysława Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, na wytwarzanie odpadów, w związku z eksploatacją instalacji w zakładzie Safilin Polska Sp. z o.o. w Miłakowie, Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno, zmienione decyzją znak: Roś.6220.1.2012 z dnia: 19.03.2012 r. i decyzją znak: Roś.6220.3.2015 z dnia: 29.12.2015 r.
- C.** Udzielić Safilin Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Miłakowie, ul. Ojca Władysława Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, **Regon: 0140916642, NIP 7411005149**, zwanej dalej zakładem, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do obróbki wstępnej włókien lnianych (produkcji przędzy lnianej) o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton wyrobów gotowych na dobę, prowadzonej przez wnioskodawcę w Oddziale w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- wytwarzanie i gospodarowanie odpadami,
- wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza,
- wprowadzanie ścieków do wód powierzchniowych,
- emisję hałasu do środowiska,
- pobór wód podziemnych.

## **I. Lokalizacja instalacji.**

Instalacja do produkcji przędzy lnianej prowadzona przez Safilin Sp. z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, znajduje się przy ul. Gnieźnieńska 2 w Szczytnie (powiat szczycieński, województwo warmińsko-mazurskie). Zakład zlokalizowany jest w zachodniej części miasta Szczytno, na działkach oznaczonych numerami ewidencyjnymi: 1/14, 1/19, 1/29, 1/31, 1/35, obręb geodezyjny 4 Miasto Szczytno, natomiast instalacja będąca przedmiotem niniejszej regulacji prawnej posadowiona jest na działkach oznaczonych numerami ewidencyjnymi: 1/19 i 1/35, obręb geodezyjny 4 Miasto Szczytno.

## **II. Rodzaj prowadzonej działalności i charakterystyka instalacji kwalifikującej zakład do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.**

Instalacja prowadzona przez Safilin Sp. z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, z siedzibą przy ul. Gnieźnieńskiej 2 w Szczytnie, jest obiektem przemysłowym do produkcji przędzy lnianej o zdolności produkcyjnej 16 Mg/dobę. Zgodnie z klasyfikacją zamieszczoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, przedmiotowa instalacja eksploatowana na terenie ww. zakładu kwalifikuje się jako instalacja do obróbki wstępnej lub barwienia włókien lub materiałów włókienniczych o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton wyrobów gotowych na dobę. Dotychczasowa zdolność produkcyjna przedmiotowej instalacji nie przekraczała 10 ton wyrobów gotowych na dobę, stąd nie wymagała ona pozwolenia zintegrowanego i objęta była pozwoleniami sektorowymi. W wyniku rozbudowy i modernizacji instalacji jej zdolność produkcyjna wzrosła ponad próg określony w powyższym rozporządzeniu i kwalifikujący ją do objęcia pozwoleniem zintegrowanym.

Instalacja służy do produkcji przędzy lnianej z czystego lnu lub w domieszkach z innym surowcem. Surowcem podstawowym do produkcji jest len trzepany, pochodzący z Francji lub Belgii. Wyroby gotowe są sprzedawane i znajdują zastosowanie zarówno do płaskich jak i okrągłych maszyn dziewiarskich i mogą być używane w całym zakresie uiglenia tych maszyn, od grubych igieł po najcieńsze, do wszystkich typów tkanin, do dekoracji wnętrz. Ponadto, produkowane lniane sznurki o zawartości 100% lnu, po spełnieniu odpowiednich kryteriów, są wykorzystywane w różnych dziedzinach takich jak np.:

- żywność (mięso, delikatesy),
- majsterkowanie, dekoracja,
- opakowanie.

W skład instalacji do produkcji przędzy lnianej wchodzi: czesarki, niedoprzędzarki, rozciągarki, zgrzeblarki, bielniki, przędzarki, łączarki, przewijarki, pakowarki. W wyniku przeprowadzonej rozbudowy i modernizacji nastąpi wzrost maksymalnej wydajności do 16 Mg na dobę (maksymalnie 5504 ton w ciągu roku).

Zakład pracuje w ruchu ciągłym, w trybie 3-zmianowym, tj. 24 h/dobę.

Głównym surowcem stosowanym w instalacji do produkcji przędzy lnianej jest len trzepany (włókno mechanicznie oddzielone od słomy i siemienia lnianego). Surowiec ten dostarczany jest w belach okrągłych lub kwadratowych. W Zakładzie w Szczytnie len poddawany jest czesaniu, podczas którego oddziela się włókna krótkie od długich. Część „wyczesów” przekazywana jest do zakładu Safilin Sp. z o.o. w Miłakowie, gdzie poddawane są dalszej obróbce. Proces produkcyjny prowadzony w Oddziale w Szczytnie rozdzielony jest na produkcję przędzy z długiego włókna oraz z krótkiego włókna.

## **1. Opis procesu produkcji przędzy lnianej**

### **Przyjęcie i wstępne przygotowanie surowca**

Surowcem do produkcji jest roślina lnu, która po zbiorze jest poddana trzepaniu, w czasie którego mechanicznie oddzielane jest włókno (len trzepany) od słomy i siemienia lnianego. Len trzepany dostarczany jest w belach o wadze ok. 100 kg/szt. Długość włókien waha się od 70 do 110 cm.

### **Czesanie**

Proces prowadzony jest w 2 halach produkcyjnych, za pośrednictwem czesarek MACKIE. W pierwszej kolejności ma miejsce rozwinięcie beli lnu trzepanego. Następnie operator maszyny, ręcznie wkłada surowiec w postaci garści o wadze ok. 250 g do wózków maszyny, które przesuając się w maszynie są wyczesywane przez belki uigłone dwuetapowo (część głowy i korzeń). Wydzielone zostają krótsze włókna zwane wyczesami (35 % masy lnu).

Wyczesane długie włókna w dalszym etapie wędrują na nakładarkę, gdzie powstaje taśma długiego włókna czesana (60 % masy lnu).

### **1.1. Produkcja przędzy z długiego włókna**

Taśma z długiego włókna jest produktem (poprzedniego) procesu czesania lnu - waga 35 g/m.

### **Rozciąganie**

Na hali produkcyjnej znajdują się zespoły rozciągowe MACKIE (33 szt.). Rozciągarki mają na celu:

- uzyskanie cienkości pojedynczych włókien dzięki tarcu pomiędzy igłami,
- zmniejszenie wagi taśmy z 35 g/m do 5 g/m,
- mieszanie włókna między sobą aż do uzyskania jednolitej taśmy.

Straty na rozciągarkach wynoszą około 7-8 %.

### **Niedoprzędzenie**

Na hali produkcyjnej posadowione są niedoprzędzarki MACKIE, z których każda liczy od 112 do 120 wrzecion.

Niedoprzędzarki mają na celu:

- zmniejszenie wagi taśmy z 5 g/m do 0,5 g/m poprzez kolejne rozciąganie,
- stworzenie lekkiego skrętu surowca powstałego w skutek ruchu obrotowego wrzecion, po którym taśma staje się niedoprzędem,
- nawijanie niedoprzędu na cewki plastikowe, które zostaną umieszczone na stojakach wykorzystywanych w bielniku.

Straty na niedoprzędzarkach wynoszą około 1 %.

### **Bielenie/Pranie**

#### **Bielenie**

Na hali produkcyjnej są 4 bielniki BELLINI pracujące w cyklach zwanych „wsadami”, w czasie których przetwarza się 1450 kg suchego niedoprzędu. Chemiczny proces opiera się na oczyszczaniu włókien wodorotlenkiem sodowym i wybieleniu wodą utlenioną niedoprzędu. Czas trwania procesu to około 8 godzin. W procesie bielenia uzyskujemy mokry i wybielony niedoprzęd. Straty surowca podczas bielenia wynoszą około 10 %.

#### **Pranie**

W przypadku gdy nie jest wymagane bielenie niedoprzędu, w bielnikach prowadzone jest pranie. W pierwszej kolejności niedoprzęd poddawany jest kąpeli wodnej w 80°C, po czym woda podgrzewana jest do 95°C. Do kąpeli wodnej dodawane są ług sodowy,

soda kalcynowana, środek piorący oraz środek sekwestrujący - wiąże on zanieczyszczenia metaliczne (Fe, Ca, Mg itp.). Po pierwszym praniu prowadzone jest płukanie w gorącej wodzie 80-85°C, po którym następuje drugie pranie z użyciem tych samych środków co w przypadku pierwszego prania. Następnie niedoprzed jest płukany w gorącej wodzie (75-85°C) czterokrotnie, po czym dodawany jest kwas mrówkowy w celu zneutralizowania pH w kąpieli do ok. 6,5. Ostatnim elementem procesu są dwa płukania zimne.

### **Przędzenie**

Na hali produkcyjnej znajdują się:

- 32 przędzarki typu PM88 po 256 wrzecion każda,
- 4 przędzarki typu PM114 po 184 wrzeciona każda,
- 11 przędzarek MACKIE typu LINMACK po 528 wrzecion każda.

Zadaniem przędzarek jest:

- uzyskanie cienkości przędzy od Nm5 do Nm50 poprzez rozciąganie,
- stworzenie dużego skrętu uzyskanego dzięki ruchowi obrotowemu wrzecion, w skutek czego powstaje produkt zwany „przędzą”,
- nawijanie tej przędzy na cewki plastikowe, które wejdą do suszarni.

### **Suszenie**

Przędza mokra suszona jest w trzech tunelach suszarki ALEA. Proces suszenia trwa około 15 godzin, w czasie których wózki przędzy przesuwają się w komorach w temperaturze od 85°C do 60°C. Następnie przędza zostaje nawilżona od 0 do 8% wilgotności w temperaturze hali.

### **Przewijanie**

Przędza o wilgotności 8 % nadaje się do przewijania na stożkach, w nawojach o wadze 900 lub 1600 g/szt.

Na hali produkcyjnej znajduje się 18 przewijarek SAVIO, każda wyposażona w 32 wrzeciona.

Istnieją 2 istotne podzespoły na przewijarkach:

- w czasie przewijania przędza jest oczyszczana" przez urządzenia LOEPFE, których zadaniem jest usunięcie błędów w przędzy o rozmiarach większych niż dozwolone,
- po każdym usunięciu błędu przędza jest ponownie łączona za pomocą wody i sprężonego powietrza w splataczu MESDAN.

### **Nawilżanie i pakowanie**

Nawoje przędzy umieszczane są po 4 szt. do nawilżarki ZANCANER, gdzie aplikowana jest dawka wody w celu podniesienia wilgotności przędzy do poziomu handlowego 12 %.

Po nawilżeniu, każdy nawój zostaje automatycznie owinięty folią. Wyrób gotowy jest pakowany na paletach lub w kartony.

## **1.2. Produkcja przędzy z krótkiego włókna**

Produktem w procesie czesania lnu są wyczesy.

### **Zgrzeblenie**

Zgrzeblenie prowadzone jest w dwóch zgrzeblarkach MACKIE. Straty w tym procesie wynoszą około 5 %. W efekcie zgrzeblenia włókna są wstępnie ukierunkowane i ułożone w kształcie taśmy.

### **Rozciąganie**

Rozciąganie prowadzone jest na dwóch rozciągarkach. Celem procesu jest mieszanie różnych włókien między sobą do momentu uzyskania jednolitej taśmy i wyrównanie wagi liniowej taśmy, która jest nieregularna po zgrzeblarce.

## **Czesanie**

Czesanie prowadzone jest za pomocą małych czesarek. Celem procesu jest wyeliminowanie bardzo krótkich włókien z taśmy poprzez czesanie zespołem igieł. Straty wynoszą tutaj około 21 %.

## **Rozciąganie**

Na hali produkcyjnej znajduje się jeden zespół rozciągowy MACKIE, specjalnie do krótkiego włókna. Zespół ten składa się z 3 maszyn. Rozciągarki mają za zadanie: uzyskanie cienkości pojedynczych włókien dzięki tarciu pomiędzy igłami,

- zmniejszenie wagi taśmy z 17 g/m do 5 g/m,
- mieszanie włókna między sobą aż do uzyskania jednolitej taśmy,
- straty na rozciągarkach wynoszą około 4%.

## **Niedoprzędzenie**

Na hali produkcyjnej znajdują się niedoprzędzarki MACKIE, każda wyposażona w 104 wrzeciona.

Zadaniem niedoprzędzarek jest:

- zmniejszenie wagi taśmy z 5 g/m do 0,5 g/m poprzez kolejne rozciąganie,
- stworzenie lekkiego skrętu surowca powstałego w skutek ruchu obrotowego wrzecion, po którym taśma staje się niedoprzędem,
- nawijanie tego niedoprzędu na cewki plastikowe, które zostaną umieszczone na stojakach bielnika.

Straty na niedoprzędzarkach wynoszą około 1%.

Pozostałe procesy produkcji przędzy z włókna krótkiego odbywają się na tych samych maszynach co z włókna długiego.

## **2. Układ wentylacyjny budynku produkcyjnego.**

### **2.1. Nawiew i wywiew powietrza.**

W zakładzie funkcjonuje system wentylacyjny oparty na centrali wentylacyjnej nawiewno-wywiewnej. Przedmiotowa centrala wentylacyjna połączona jest z systemem aspiracji procesów technologicznych. Aspirowane są procesy prowadzone w czesalni oraz na dziale przygotowawczym.

Instalacja odpylania działu przygotowawczego składa się z zespołu ssaw spod maszyn, ciągów odpylania, wentylatorów transportowych promieniowych oraz filtrów workowych. Poszczególne linie odpylania usytuowane są poprzecznie do ciągów maszyn z wentylatorami i workownicami, natomiast ciągi magistralne odpylania przebiegają wzdłuż ciągów maszyn i prowadzone są do centralnej filtrowni. Transportowane przy pomocy wentylatorów pyły pochłaniane są w zespole filtrów workowych posadowionych w filtrowni. Każdy filtr posiada kolektor górny, kolektor dolny oraz rękawy filtracyjne wykonane z włókniny antyelektrostatycznej.

W skład systemu aspiracji działu czesalni wchodzi: odciąg, cyklon, wentylatory oraz filtry gąbkowe (obrotowe).

Powietrze z systemów aspiracji działu przygotowawczego i działu czesalni, po oczyszczeniu z zanieczyszczeń pyłowych (odpowiednio na filtrach workowych lub gąbkowych) trafia do kanałów transportowych centrali wentylacyjnej, skąd zasysane jest przez wentylatory komór klimatyzacyjnych, a po zmieszaniu z powietrzem nawiewanym z zewnątrz zawracane jest do hal.

Nowe maszyny uruchomione po rozbudowie zakładu we wspomnianych działach zostaną podłączone do wyżej opisanego systemu.

Zgodnie z powyższym, mając na uwadze zastosowany system odpylania oraz zamknięty obieg powietrza procesowego system aspiracji nie będzie źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Prowadzony w zakładzie proces obróbki wstępnej obejmujący m.in. proces bielenia/prania niedoprzędu, może być potencjalnym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Bielenie ma na celu usunięcie naturalnej barwy włókien lnu, spowodowanej obecnością na tych włóknach barwnych zanieczyszczeń i prowadzone jest z wykorzystaniem 4 bielników BELLINI pracujących w cyklach zwanych „wsadami”. W przypadku, gdy nie jest wymagane bielenie niedoprzędu, w bielnikach prowadzone jest pranie.

Proces bielenia prowadzony jest przy wykorzystaniu nadtlenu wodoru i chlorynu sodu, czemu towarzyszy również zastosowanie licznych środków stabilizująco-sekwestrujących, neutralizujących, alkalizujących czy wspomagających. W procesie prania z kolei stosowane są środki zwilżająco-piorące.

### **3. Kotłownia zakładowa.**

#### **3.1. Urządzenia kotłowe.**

Kotłownia zasilana jest gazem ziemnym wysokometanowym. Jest ona wyposażona w dwa kotły parowe typu HTO 500 L/13 oraz LOOS UL-S 5000 o mocy 3,448 MW każdy. Są to kotły płomienicowo-płomieniówkowe, trójdrogowe, w których spalanie paliwa odbywa się w komorze ogniowej (płomienicy), stanowiącej pierwszy ciąg spalin. Drugi i trzeci ciąg stanowią płomieniówki. Kotły wyposażone są w palniki gazowe typu G50/2-A-ZMD-NR i wytwarzają parę wodną nasyconą o ciśnieniu w zakresie 0,5-10 bar oraz wydajności pary w zakresie 200-5000 kg/h. Spaliny w kotłach przepływają w poziomie, przy czym pierwszy nawrót spalin ma miejsce w tylnej części kotła, pomiędzy komorą ogniową (pierwszy ciąg) a pierwszą sekcją płomieniówek (drugi ciąg), natomiast drugi nawrót spalin ma miejsce w przedniej części kotła, pomiędzy pierwszą i drugą sekcją płomieniówek (trzeci ciąg), skąd płyną do tylnej części kotła i wydostają się na zewnątrz poprzez dymnik.

Spaliny podgrzewają wodę znajdującą się w przestrzeni międzypłomieniówkowej, która pod wpływem ciepła zamienia się w parę. Para poprzez zawór znajdujący się w górnej części kotła, odprowadzana jest do magistrali parowej. Para wodna jest wykorzystywana w procesie bielenia niedoprzędu, suszenia przędzy oraz na potrzeby centralnego ogrzewania.

#### **3.2. Stosowane paliwo.**

W kotłach parowych typu HTO 500 L/13 oraz LOOS UL-S 5000, każdy o mocy 3,448 MW spalany jest gaz ziemny wysokometanowy GZ50.

– wartość opałowa - nie mniejsza niż 31,0 MJ/m<sup>3</sup>

#### **3.3. Urządzenia ochrony powietrza.**

Dwa kotły parowe typu: HTO 500 L/13 oraz LOOS UL-S 5000 nie są wyposażone w żadne urządzenia redukujące wielkość emisji do powietrza.

#### **3.4. Odprowadzenie spalin do powietrza.**

Odprowadzenie spalin do atmosfery następuje dwoma identycznymi emitarami, każdy o wysokości 12 m n.p.t. i wewnętrznej średnicy wylotu średnicy wylotu 0,6 m.

### **4. Instalacja do magazynowania i dystrybucji paliwa płynnego**

Zakład wyposażony jest w instalację do magazynowania i dystrybucji paliwa płynnego, w postaci zbiornika FuelMaster. Instalacja ta działa wyłącznie na potrzeby zakładu i służy do zaopatrywania w paliwo własnych pojazdów.

Zbiornik zlokalizowany jest w okolicach wiaty rowerowej, na utwardzonym podłożu. Jest to zbiornik paliwowy naziemny, dwupłaszczowy, bezciśnieniowy, o pojemności 2500 l. Zbiornik ten wykonany jest z polietylenu oraz wyposażony jest w dystrybutor paliwa. Przedmiotowy zbiornik jest wykorzystywany wyłącznie do magazynowania i dystrybucji oleju napędowego.

Emisje substancji do powietrza będą powstawały w wyniku procesu:

- przetaczania oleju napędowego z autocysterny do zbiornika (przez odpowietrznik),
- magazynowania oleju napędowego w zbiorniku (przez odpowietrznik),
- napełniania zbiorników pojazdów obsługujących zakład olejem napędowym (przez otwór wlewowy baku).

Zanieczyszczeniem emitowanym w wyniku eksploatacji instalacji do magazynowania i dystrybucji paliwa płynnego będą głównie pary węglowodorów.

Podczas dostawy z cysterny do zbiornika przetaczane będą maksymalnie 2,5 m<sup>3</sup> oleju napędowego. Czas spustu wskazanej objętości paliwa wyniesie 20 minut, co stanowi 0,33 godziny. Przy uwzględnieniu częstotliwości dostaw dwa razy w miesiącu należy przyjąć, że w ciągu roku przetoczonych zostanie 60 m<sup>3</sup> paliwa.

## 5. Ujęcie wody podziemnej wraz ze stacją wodociągową.

Ujęcie wody podziemnej zlokalizowane jest na terenie zakładu, na działce nr 1/35 obręb 4 Miasto Szczytno. Współrzędne geograficzne studni nr 1 wynoszą: 53°33'55.4" N, 20°59'01.4" E.

Woda wykorzystywana jest na cele:

- a) socjalno-bytowe całego zakładu,
- b) technologiczne instalacji IPPC, do: wytwarzania pary w kotłach parowych, na potrzeby procesu bielienia, utrzymania wilgoci niedoprzędu, do płukania filtrów w stacji uzdatniania oraz regeneracji złoża stacji zmiękczenia wody działającej na potrzeby kotłów parowych.

Ujęcie składa się ze studni wierconej posiadającej następujące parametry: Studnia nr 1 - głębokość 61,5 m, Q=51,0 m<sup>3</sup>/h, S= 1,9 m. Ujęcie to posiada zatwierdzoną dokumentację hydrogeologiczną w kat „B” decyzją Wojewody Olsztyńskiego znak: ROŚ/O.II.7530/102-105/98 z dnia: 10.12.1998 r. ustalającą wielkość zasobów eksploatacyjnych w wysokości Q=51,0 m<sup>3</sup>/h, przy depresji S=1,9 m.

Całkowite zapotrzebowanie technologiczne na wodę jest zaspokajane z własnego ujęcia wody podziemnej. Z uwagi na ponadnormatywną zawartość związków żelaza w wodzie, poddawana jest ona procesom uzdatniania w zakładowej stacji uzdatniania.

W stacji uzdatniania wody usuwane są związki żelaza za pośrednictwem dwóch odżelaziaczy. Płukanie filtrów następuje po pobraniu ok. 250-300 m<sup>3</sup> wody surowej w zależności od jej jakości. Zgodnie z prowadzonym rejestrem na jeden cykl płukania obydwu filtrów wykorzystywane jest średnio 20 m<sup>3</sup> wody. W ciągu doby prowadzone są dwa procesy regeneracji, co generuje zapotrzebowanie na poziomie 40 m<sup>3</sup>.

W wyniku rozbudowy instalacji i wzrostu zapotrzebowania na wodę nastąpi zwiększenie częstotliwości płukania odżelaziaczy do 5 w ciągu doby, czego skutkiem będzie zapotrzebowanie wody na poziomie:  $Q_{\text{sr.d}} = 100 \text{ m}^3$

Dodatkowo, na potrzeby regeneracji zmiękczaczy wykorzystywana jest woda w ilości 6 m<sup>3</sup> na jeden cykl płukania. W ciągu doby prowadzone są dwa procesy regeneracji, co generuje zużycie wody na poziomie 12 m<sup>3</sup>.

W związku z rozbudową i wzrostem zdolności produkcyjnej instalacji częstotliwość regeneracji zwiększy się do 5 w ciągu doby, a co za tym idzie zapotrzebowanie wody na ten cel wyniesie:  $Q_{\text{sr.d}} = 30 \text{ m}^3$ .

Harmonogram eksploatacji ujęcia, które w chwili obecnej obejmuje jedną studnię, będzie taki jak dotychczas. Z uwagi na wzrost zapotrzebowania na wodę związany z zakładanym wzrostem produkcji uruchomiona zostanie druga studnia o wydajności 80 m<sup>3</sup>/h.

Ujęcie wód podziemnych docelowo składało się będzie z dwóch studni wierconych. Istniejąca studnia bazuje na plejstocenijskiej warstwie wodonośnej z przelotu 31-61,5 m o napiętym zwierciadle wody stabilizującym się na głębokości 12,35 m p.p.t.

W celu zaspokojenia potrzeb socjalno-bytowych zakład zaopatrywany jest dodatkowo w wodę z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków nr 63/2008 zawartej w dniu 30.06.2008 r. z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji AQUA Sp. z o.o. w Szczytnie. Ilości pobieranej przez Zakład wody są monitorowane.

Uwzględniając zakładany wzrost zatrudnienia zużycie wody na ten cel wynosić będzie:  $Q_r = 15\ 356\ \text{m}^3$ ,  $Q_{\text{sr.d}} = 15\ 356\ \text{m}^3/344\ \text{dni} = 44,6\ \text{m}^3$ .

Pobór wody na cele technologiczne związane z instalacją IPPC obejmuje zapotrzebowanie kotłów parowych, bielnika, przędzalni oraz stacji uzdatniania. Ilości pobieranej przez Zakład wody są monitorowane. Uwzględniając zakładany wzrost produkcji zużycie wody przez instalację IPPC będzie następujące:

#### 1. Wydział bielnika

Jednostkowe zapotrzebowanie na wodę na jeden wsad surowca w procesie bielenia/prania wynosi 105 m<sup>3</sup>. W związku z powyższym, jak również przy założeniu funkcjonowania 4 bielników oraz przypadających na każdy z nich 3 wsadach surowca w ciągu doby (łącznie 12 wsadów) zapotrzebowanie na wodę będzie kształtowało się na następującym poziomie:  $Q_{\text{sr.d}} = 105\ \text{m}^3 * 12 = 1260\ \text{m}^3$ .

#### 2. Wydział przędzalni

Zgodnie z prowadzonym rejestrem na potrzeby utrzymania wilgoci niedoprzędu (surowca) w ciągu doby wykorzystywane są 184 m<sup>3</sup> wody, co przy uwzględnieniu zwiększenia poziomu produkcji daje:  $Q_{\text{sr.d}} = 491\ \text{m}^3$ .

#### 3. Kotły parowe

Zgodnie z prowadzonym rejestrem zużycia wody w kotłowni zakład wykorzystuje 18-20 m<sup>3</sup>/d wody na potrzeby wytworzenia pary, co przy uwzględnieniu zwiększenia poziomu produkcji daje:  $Q_{\text{sr.d}} = 53\ \text{m}^3$ .

#### 4. Stacja uzdatniania wody

W stacji uzdatniania wody usuwane są związki żelaza za pośrednictwem dwóch odżelaziaczy. Zasada procesu odżelaziania polega na utlenianiu żelaza dwuwartościowego do żelaza trójwartościowego i powstaniu wodorotlenku żelazowego, który wytrąca się w postaci osadu i jest odfiltrowywany przez złożę. Płukanie filtrów następuje po pobraniu ok. 250-300 m<sup>3</sup> wody surowej w zależności od jej jakości. Zgodnie z prowadzonym rejestrem na jeden cykl płukania obydwu filtrów wykorzystywane jest średnio 20 m<sup>3</sup> wody. W ciągu doby prowadzone są dwa procesy regeneracji, co generuje zapotrzebowanie na poziomie 40 m<sup>3</sup>. W wyniku rozbudowy instalacji i wzrostu zapotrzebowania na wodę nastąpi zwiększenie częstotliwości płukania odżelaziaczy do 5 w ciągu doby, czego skutkiem będzie zapotrzebowanie wody na poziomie:  $Q_{\text{sr.d}} = 100\ \text{m}^3$ .

Dodatkowo, na potrzeby regeneracji zmiękczaczy wykorzystywana jest woda w ilości 6 m<sup>3</sup> na jeden cykl płukania. W ciągu doby prowadzone są dwa procesy regeneracji, co generuje zużycie na poziomie 12 m<sup>3</sup>. W wyniku rozbudowy i wzrostu zdolności produkcyjnej instalacji częstotliwość regeneracji zwiększy się do 5 w ciągu doby, a co za tym idzie zapotrzebowanie wody na ten cel wyniesie:  $Q_{\text{sr.d}} = 30\ \text{m}^3$ .



Uwzględniając zakładany wzrost produkcji całkowite zużycie wody przez instalację IPPC wynosić będzie:

$$Q_{\text{śr.d}} = 1260 \text{ m}^3 + 491 \text{ m}^3 + 53 \text{ m}^3 + 100 \text{ m}^3 + 30 \text{ m}^3 = 1934 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{max.h}} = 1934 \text{ m}^3/\text{d} : 24 \text{ h} = 80,6 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{r}} = 1934 \text{ m}^3/\text{d} * 344 \text{ dni} = 665\,296 \text{ m}^3.$$

Uwzględniając zakładany wzrost zatrudnienia zużycie wody na ten cel wynosić będzie:

$$Q_{\text{r}} = 15\,356 \text{ m}^3, Q_{\text{śr.d}} = 15\,356 \text{ m}^3/344 \text{ dni} = 44,6 \text{ m}^3.$$

## 6. Zużycie materiałów, paliw i energii.

### 6.1. Zużycie podstawowych materiałów, paliw, wody oraz energii elektrycznej w związku z pracą instalacji.

Tabela nr 1

Lp.	surowiec/materiał pomocniczy	Przeznaczenie	Zużycie
1.	Len trzepany	Surowiec do produkcji	8256 Mg/rok
2.	Nadtlenek wodoru	Środki chemiczne stosowane w procesie produkcji przędzy lnianej	339,7 Mg/rok
3.	Chloryn sodu		28,7 Mg/rok
4.	Stabilizator		160,4 Mg/rok
5.	Wodorotlenek sodu		296,1 Mg/rok
6.	Węglan sodu		369,2 Mg/rok
7.	Chlorek sodu		10,3 Mg/rok
8.	Kwas mrówkowy		48,6 Mg/rok
9.	Azotan sodu		15,0 Mg/rok
10.	Pirosiarczyn sodu		3,0 Mg/rok
11.	Środki zwilżająco-piorące		69,2 Mg/rok
12.	Środki sekwestrujące		88,4 Mg/rok
13.	Środki do kwaśnej demineralizacji		34,7 Mg/rok
14.	Środki neutralizujące		57,8 Mg/rok
15.	Gaz ziemny wysokometanowy GZ50		Wytwarzania pary technologicznej oraz cwu na potrzeby pracy instalacji oraz co/cwu na części socjalnej
16.	Olej napędowy	Napęd transportu wewnętrznego międzyoperacyjnego oraz transport i spedycja wyrobów i produktów ubocznych dostarczanych na instalację	28,4 Mg/rok
17.	Energia elektryczna	Zasilanie maszyn i urządzeń	32627 MWh/rok
18.	Woda	Cele technologiczne (para technologiczna, mycie i utrzymanie urządzeń oraz środków transportu) i bytowe pracowników	665296 m <sup>3</sup> /rok

### 6.2. Podstawowe produkty wytwarzane przez instalację.

Tabela nr 2

Lp.	Produkt	Przeznaczenie	Wytwarzana ilość [Mg/rok]
1.	Przędza lniana włókna krótkiego oraz przędza lniana włókna długiego	Wyroby gotowe znajdują zastosowanie zarówno do płaskich jak i okrągłych maszyn dziewiarskich i mogą być używane w całym zakresie uiglenia tych maszyn, od grubych igieł po najcieńsze, do wszystkich typów tkanin, do dekoracji wnętrz. Ponadto, lniane sznurki (100% lnu) są specjalnie produkowane i spełniają odpowiednie kryteria dla tak różnych dziedzin jak: - żywność (mięso, delikatesy), - majsterkowanie, dekoracja, - opakowanie.	5504

### **III. Emisja substancji lub energii do środowiska w warunkach normalnego funkcjonowania Zakładu, wynikającą z prawidłowej eksploatacji instalacji.**

#### **1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.**

##### **1.1. Kotłownia zakładowa.**

Ustala się dla w Safilin Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno dopuszczalne rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora istniejącej kotłowni grzewczo-technologicznej zgodnie z tabelą nr 3.

Jako jedyne paliwo do wytwarzania pary procesowej na potrzeby technologiczne zakładu oraz cwu/co części socjalnej stosowany jest gaz ziemny wysokometanowy GZ50. Energia cieplna w postaci pary przygotowywana jest z wykorzystaniem następujących urządzeń: dwa kotły parowe typu: HTO 500 L/13 oraz LOOS UL-S 5000, każdy o mocy 3,448 MW. Są to kotły płomienicowo-płomieniówkowe, trójdrogowe, w których spalanie paliwa odbywa się w komorze ogniowej (płomienicy), stanowiącej pierwszy ciąg spalin. Drugi i trzeci ciąg stanowią płomieniówki. Kotły wyposażone są w palniki gazowe typu G50/2-A-ZMD-NR i wytwarzają parę wodną nasyconą o ciśnieniu w zakresie 0,5-10 bar oraz wydajności pary w zakresie 200-5000 kg/h.

a) Kocioł parowy typu HTO 500 L/13 o parametrach:

- moc cieplna netto 3,448 MWt,
- moc cieplna brutto 4,31 MWt,
- wydajność pary w zakresie 200-5000 kg/h,
- sprawność cieplna 80%.

b) Kocioł parowy LOOS UL-S 5000 o parametrach:

- moc cieplna netto 3,448 MWt,
- moc cieplna brutto 4,31 MWt,
- wydajność pary w zakresie 200-5000 kg/h,
- sprawność cieplna 80%.

Łączna moc brutto wszystkich kotłów energetycznych wynosi obecnie 8,62 MWt. Spaliny z kotłów wprowadzane są do atmosfery dwoma identycznymi emitarami, każdy o wysokości 12 m i średnicy wylotu 0,6 m.

Zgodnie z art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym ustala się dopuszczalną wielkość emisji dla instalacji, z których gazy lub pyły wprowadzane są do powietrza w sposób zorganizowany, za pośrednictwem przeznaczonych do tego celu środków technicznych oraz dla źródeł dla których zostały ustalone standardy emisyjne.

Dla kotłów parowych ustalono standardy emisyjne. Wielkość emisji dopuszczalnej dla tych źródeł określono na takim samym poziomie, na jakim zostały ustalone standardy emisyjne.

Tabela 3 Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z kotłowni zakładowej

Lp.	Źródła powstawania gazów lub pyłów	czas pracy	Urządzenia redukujące, średnia skuteczność	Numer emitora	Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna emisja gazów lub pyłów	Dane dotyczące emitora					
							Wysokość n.p.t.	Wewnętrzna średnica wylotu	Natężenie przepływu gazów odlotowych	Prędkość gazów odlotowych w war. rzecz.	Temperatura gazów odlotowych	
							m	m	$m_u^3/s^{**}$	m/s	K	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1.	Kocioł HTO 500L/13 nominalna moc cieplna 3,625 MW <sub>t</sub> sprawność cieplna 80% opalan gazem ziemnym GZ50	8256	brak	E1	Pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu w przeliczeniu na NO <sub>2</sub>	5 35 150	12,0	0,6 (otwarty)	1,3855	6,81	391	
2.	Kocioł LOOS UL-S 5000 nominalna moc cieplna 3,625 MW <sub>t</sub> sprawność cieplna 80% opalan gazem ziemnym GZ50	8256	brak	E2	Pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu w przeliczeniu na NO <sub>2</sub>	5 35 150						
<b>Suma emisji rocznej z całej kotłowni</b>						Mg/a	<b>Parametry paliwa:</b> <b>gaz ziemny wysokometanowy GZ50:</b> - wartość opałowa - nie mniejsza niż 31,0 MJ/m <sup>3</sup> - metan (CH <sub>4</sub> ) -około 97,8 % - etan, propan, butan - około 1% - azot (N <sub>2</sub> ) - około 1% - dwutlenek węgla (CO <sub>2</sub> ) i reszta składników - 0,2 %					
zużycie gazu ziemnego wysokometanowego GZ50- 2414870 Mg/rok						pył ogółem						0,001208
						dwutlenek siarki						0,001448
						tlenki azotu w przeliczeniu na NO <sub>2</sub>	4,226					

\* zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw i urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz 1546).

\*\* natężenie przepływu gazów odlotowych w warunkach umownych (gaz suchy, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, przy zawartość tlenu 3 %).

## **1.2. Zakładowa stacja paliw.**

Do źródeł zorganizowanej emisji zaliczono niewielką stację paliw obsługującą zakładowy transport ciężarowy. Emisja następująca w związku z uzupełnianiem zbiorników podziemnych zakładowej stacji paliw olejem napędowym oraz następująca przy tankowaniu pojazdów nie wymaga uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym.

## **1.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora kotłowni zakładowej.**

Część emisji z instalacji będzie miała charakter zorganizowany, czyli prowadzony za pośrednictwem przeznaczonych do tego urządzeń technicznych oraz wymagających regulacji pozwoleniem emisyjnym - biorąc pod wzgląd zapisy z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 r., Nr 130, poz. 831). Pozostałe źródła mają charakter emisji niezorganizowanych - spaliny pojazdów na terenie instalacji, uwolnienia, manipulacje i przywóz surowców, procesy produkcyjne. Również emisja następująca w związku z uzupełnianiem zbiorników zakładowej stacji paliw olejem napędowym oraz występująca przy tankowaniu pojazdów nie wymaga regulacji pozwoleniem emisyjnym.

## **1.4. Obowiązki w zakresie wykonywania pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.**

Odstępuję się od wyznaczenia punktów pomiarowych wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.

## **2. Emisja hałasu do środowiska.**

### **2.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska.**

Ustala się w Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno, dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska, wyrażony wartością równoważnego poziomu dźwięku A:

- dla terenu zabudowy zagrodowej (strona zachodnia), mieszkaniowo-usługowej (strona północno-zachodnia) oraz ogródków działkowych (strona północna):  
LAeqD= 55 dB w porze dziennej,  
LAeqN= 45 dB w porze nocnej,  
przy czym dla ogródków działkowych dopuszczalny poziom hałasu obowiązuje wyłącznie dla pory dziennej;
- dla terenu zabudowy jednorodzinnej (strona północno-zachodnia):  
LAeqD = 50 dB w porze dziennej,  
LAeqN = 40 dB w porze nocnej.

Dopuszczalne wartości równoważnego poziomu dźwięku A w środowisku zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku ( tekst jednolity Dz. U. z 2014 r. poz. 112), zależą one od sposobu zagospodarowania i pełnionych funkcji terenu.

W najbliższym otoczeniu zakładu znajduje się:

- od strony północnej – tory kolejowe, a dalej ogródki działkowe,
- od strony północno-zachodniej – tory kolejowe, a dalej zabudowa mieszkalna jednorodzinna,
- od strony zachodniej – droga, a dalej pojedyncza zabudowa zagrodowa,
- od strony południowo-zachodniej – zabudowa mieszkalna jednorodzinna,
- od strony południowej, południowo-wschodniej i wschodniej – teren byłego zakładu FS Favorit Furniture.

Najbliższy teren podlegający ochronie akustycznej stanowi działka nr 42, na której znajduje się zabudowa mieszkalna, która zgodnie z ww. rozporządzeniem, stanowi teren zabudowy zagrodowej.

## 2.2. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska.

Wykaz najbardziej istotnych źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie w Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno, przedstawiają poniższe tabele:

Tabela nr 4 Liniowe źródła hałasu i ich charakterystyka

Lp.	Źródło hałasu	Długość trasy [m]	Równoważny poziom hałasu [dB]	Ilość pojazdów	
				w porze dnia	w porze nocy
1.	Dowóz surowca	198,54	57	6	-
2.	Dostawa materiałów	163,03	57	9	-
3.	Odbiór produktu (punkt 1)	199,82	57	6	-
4.	Transport wewnętrzny	348,66	57	10	-
5.	Samochody pracowników (parking 1)	94	49,2	Przyjazd i wyjazd 10 pojazdów, na każdą ze zmian (30 poj./dobę)	
6.	Samochody pracowników (parking 2)	94	49,2	Przyjazd i wyjazd 20 pojazdów, na każdą ze zmian (60 poj./dobę)	
7.	Samochody pracowników (parking 3)	94	49,2	Przyjazd i wyjazd 35 pojazdów, na każdą ze zmian (115 poj./dobę)	
8.	Odbiór produktu (punkt 2)	100	57	6	-

Tabela nr 5 Punktowe źródła hałasu i ich charakterystyka

Lp.	Źródło hałasu	Lokalizacja źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	
			w porze dnia	w porze nocy
1.	Centrala wentylacyjna	Północno-wschodnia część dachu zakładu	85	85
2.	Czerpnia powietrza	Północno-zachodnia część dachu zakładu	85	85
3.	Czerpnia klimatyzacji 1	Ściana północna budynku zakładu	70	70
4.	Czerpnia klimatyzacji 2	Ściana północna budynku zakładu	70	70
5.	Czerpnia sprężarek 1	Ściana północna budynku zakładu	60	60
6.	Czerpnia sprężarek 2	Ściana północna budynku zakładu	60	60
7.	Czerpnia sprężarek 3	Ściana północna budynku zakładu	60	60
8.	Czerpnia sprężarek 4	Ściana północna budynku zakładu	60	60

## 2.3. Obowiązki w zakresie emisji hałasu do środowiska.

- Pomiary kontrolne hałasu należy przeprowadzać zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną określoną w załączniku 7 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r., poz. 1542).
- Częstotliwość pomiarów winna być nie rzadsza niż raz na dwa lata.
- W przypadku źródeł hałasu pracujących sezonowo pomiary hałasu przeprowadzić należy w tym okresie.
- Pomiary powinny być prowadzone z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.

- e) Po każdej zmianie procedury pracy zakładu (zmiana urządzeń, maszyn lub zmiana ich lokalizacji), należy przeprowadzić pomiary hałasu w środowisku, poza wynikającymi z przepisów szczegółowych obowiązujących w tym zakresie.

### 3. Gospodarowanie odpadami.

#### 3.1. Źródła powstawania odpadów.

Eksploatacja instalacji do produkcji przędzy lnianej, związana będzie z wytwarzaniem pewnych rodzajów odpadów, których powstawanie wynika głównie z:

- eksploatacji maszyn, urządzeń oraz prowadzonych na bieżąco napraw, remontów i usuwaniem usterek - oleje eksploatacyjne, złom metalowy, tworzywa sztuczne, filtry olejowe,
- obsługi realizowanego procesu technologicznego - zużyte sorbenty, czyszczywa, filtry, ubrania ochronne, chemikalia, mieszaniny preparatów chemicznych, druty z bel przędzy,
- zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wchodzące w skład sterowania instalacji oraz elementy urządzeń elektrycznych wchodzących w skład instalacji,
- elementy oświetlenia instalacji,
- opakowania z papieru, tektury, tworzyw sztucznych, drewna, opakowań wielomateriałowych po surowcach,
- wytwarzania zbędnych opakowań i pozostałości po stosowanych preparatach chemicznych, olejach.

Zidentyfikowane odpady zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923), gdzie zakwalifikowano możliwe do powstawania odpady do 20 grup, ze względu na źródła powstawania i jednocześnie wyodrębniono odpady niebezpieczne. W związku z funkcjonowaniem ww. instalacji będzie powstawało rocznie 14,70 Mg odpadów niebezpiecznych oraz 32,01 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.

#### 3.2. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami.

W związku z prowadzeniem instalacji stanowiącej przedmiot wniosku, na terenie Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno, mogą być wytwarzane w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, niżej wymienione rodzaje i ilości odpadów.

##### 3.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Tabela nr 7 Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	07 01 04*	Odpad będą stanowiły roztwory z przemywania elementów urządzeń wchodzących w skład instalacji np. nafta, rozpuszczalnik nitro. Nafta jest ciekłą frakcją ropy naftowej, będącą mieszaniną węglowodorów, których cząsteczki zawierają 12-15 atomów węgla. Jest cieczą palną. Natomiast rozpuszczalnik nitro jest mieszaniną toluenu i acetonu. Obydwa środki po zużyciu mogą dodatkowo zawierać opiłki metali i niemetalu oraz surowca obrabianego na maszynach. Właściwości: <b>H3-A</b> „wysoko łatwopalne”, <b>H4</b> „drażniące”, <b>H5</b> „szkodliwe”, <b>H14</b> „ekotoksyczne”.

2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	<p>Odpad będą stanowiły oleje zużyte podczas eksploatacji poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Olej po przetworzeniu określonej ilości godzin traci swoje właściwości fizyczno - chemiczne gdyż ulega procesom utleniania, starzenia i destrukcji mechanicznej. Produkty utleniania i starzenia oleju tworzą szlamy, nagary i laki. Ponadto, zawierają również drobiny różnych metali, związki siarki, węglowodory, dodatki uszlachetniające, modyfikatory lepkości, inhibitory utleniania oraz produkty korozji. Przetworzone oleje charakteryzują się następującymi właściwościami: zawartość wody 4-8%, zawartość siarki całkowitej 0,7-1,0%, zawartość chloru 0,1-0,2%, zawartość fosforu 0,04-0,07%, zawartość ciał stałych obcych 0,1-1,0%, zawartość takich pierwiastków, jak: Fe, Cu, Pb, Na, Zn, Ca, Ba.</p> <p>Oleje smarowe poza olejem bazowym zawierają szereg dodatków uszlachetniających - detergenty metaliczne, dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia, inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości. Są to najczęściej: węglany wapnia, magnezu i baru, siarczany wapnia, magnezu i baru, fosforany, tiofosforany, siarczki metali, merkaptany, pirofosforany cynku, siarczki i tlenki cynku. Przetworzony olej dodatkowo jest zanieczyszczony metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn) wodą i rozpuszczalnikami.</p> <p>Właściwości: <b>H3-B</b> „łatwopalne”, <b>H5</b> „szkodliwe”, <b>H14</b> „ekotoksyczne”.</p>
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	<p>Będą to metalowe lub szklane opakowania po stosowanych preparatach chemicznych, olejach itp., w tym również paletopojemniki.</p> <p>Puszki lub beczki mogą być wykonane ze stali stanowiącej zwykle stop głównie żelaza z węglem oraz niewielkich ilości innych składników. Wykazywały będą specjalne właściwości fizykochemiczne zapewniające im odporność na korozję ze strony np.: czynników atmosferycznych (korozja gazowa), rozcieńczonych kwasów, roztworów alkalicznych (korozja w cieczach). Dodatkowo mogą być pokryte wewnątrznymi powłokami ochronnymi zabezpieczającymi przed niepożądanymi reakcjami pomiędzy metalem a opakowanym preparatem.</p> <p>Głównym składnikiem szkła jest krzemionka. Ponadto zawiera ono mieszaninę węglanu sodu (Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>) i węglanu wapnia (CaCO<sub>3</sub>), topników: tlenki boru i ołowiu (B<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, PbO) oraz pigmentów, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych (kadm, mangan i inne).</p> <p>Właściwości: <b>H4</b> „drażniące”, <b>H5</b> „szkodliwe”, <b>H7</b> „rakotwórcze”, <b>H14</b> „ekotoksyczne”.</p>
4.	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)	15 02 02*	<p>Odpad stanowić będą zużyte sorbenty, czyszcziwa, filtry, tkaniny i ubrania ochronne.</p> <p>Sorbentami mogą być: pianka poliuretanowa, słoma zbożowa, torf, sproszkowana kora drzewna, trociny, pumeks, wapno palone, popiół, cement, glina, talk, piasek, wełna szklana, wermikul, lupana mika, węgiel wapnia.</p> <p>W skład sorbentów wchodzi zwykle: dwutlenek krzemu (SiO<sub>2</sub>), tlenek wapnia (CaO), tlenek glinu (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), tlenek żelazowy (Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), tlenek magnezu (MgO), siarczan wapnia (CaSO<sub>4</sub>). Zanieczyszczone sorbenty mogą zawierać dodatkowo m.in. węglowodory alifatyczne i aromatyczne, rozpuszczalniki organiczne.</p> <p>W skład czyszcziwa może wchodzić np. bawełna, mieszanina tkanin i dzianin lub czysta celuloza, albo mieszanina celulozy, poliestru i wiskozy.</p> <p>Filtry mogą być wykonane z bibuły celulozowej, materiałów syntetycznych lub kompozytowych.</p> <p>Ścierki używane w Zakładzie wykonane będą z filcu.</p> <p>Ubrania ochronne mogą być wykonane z bawełny, wełny, skóry, gumy, włókien sztucznych.</p> <p>Wszystkie włókna zbudowane są ze związków chemicznych wielocząsteczkowych zwanych polimerami. W ich składzie chemicznym mogą występować m.in.: SiO<sub>2</sub>, ZnO<sub>2</sub>, alkaliczne tlenki, tlenki ziem alkalicznych, B<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, TiO<sub>2</sub>, F<sub>2</sub>, celuloza, woda, tłuszcz, wosk i związki azotowe, nienasycone kwasy tłuszczowe, kwas palmitynowy, kwas stearynowy, poliamidy, poliestry, poliuretany itd.</p> <p>Odpad może być zanieczyszczony np. smarami i olejami zawierającymi substancje ropopochodne.</p> <p>Właściwości: <b>H3-B</b> „łatwopalne”, <b>H4</b> „drażniące”, <b>H5</b> „szkodliwe”, <b>H14</b> „ekotoksyczne”.</p>
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	<p>Będą to zużyte elementy oświetleniowe zawierające rtęć. Ponadto, ponieważ większość urządzeń wchodzących w skład instalacji jest sterowana komputerowo ich eksploatacja będzie się wiązała z powstawaniem zużytego sprzętu komputerowego tj. monitory.</p> <p>W skład świetlówek może wchodzić szkło, elementy metalowe (aluminium), tworzywa sztuczne, luminofor.</p> <p>Luminofor w lampach wyładowczych zawiera rtęć - bardzo toksyczny metal ciężki podlegający bioakumulacji w łańcuchu pokarmowym. Chociaż zawarta w lampach rtęć w związkach nieorganicznych (fosforan wapnia z zawartością rtęci) nie jest łatwo asymilowana przez organizmy żywe to w warunkach beztlenowych przekształca się ona w wysoce toksyczną metylo-</p>

			<p>i dimetylorcję. Ilość rtęci zawarta w jarznikach lamp wynosi średnio 40-50 mg, zależnie od mocy lampy, typu i producenta.</p> <p>Monitory składają się ze szklanego kineskopu, zawierającego metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminoforu obejmującego substancje niebezpieczne w postaci pierwiastków ziem rzadkich. Ponadto, posiadają obudowę z metali i tworzyw sztucznych.</p> <p>Właściwości: <b>H5</b> „szkodliwe”, <b>H6</b> „toksyczne”, <b>H14</b> „ekotoksyczne”.</p>
6.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	<p>Odpad będzie stanowiła mieszanina preparatów chemicznych. Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości w zależności od rodzaju chemikaliów.</p> <p>Właściwości: <b>H4</b> „drażniące”, <b>H5</b> „szkodliwe”, <b>H6</b> „toksyczne”, <b>H8</b> „żrące”, <b>H14</b> „ekotoksyczne”.</p>
7.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	<p>Odpad będą stanowiły przeterminowane odczynniki chemiczne. Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości w zależności od rodzaju chemikaliów.</p> <p>Właściwości: <b>H4</b> „drażniące”, <b>H5</b> „szkodliwe”, <b>H6</b> „toksyczne”, <b>H8</b> „żrące”, <b>H14</b> „ekotoksyczne”.</p>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Inne niewymienione odpady	04 02 99	<p>Ścinki nici z cewek, pozostałości z odwirowania wody z procesu przędzenia, rozmocone włókna lniane.</p> <p>Odpad będzie występował w postaci stałej, w formie kawałków włóczki. Włókna pochodzenia lnianego mają wiele cennych właściwości: są wytwarzane z naturalnych włókien, nie uczulają, nie elektryzują się, są ekologiczne, bakteriobójcze, przepuszczają powietrze, są bardzo wytrzymałe.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	<p>Opakowania papierowe lub tekturowe po surowcach.</p> <p>Papier powstaje z masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. W skład papieru oprócz włókien organicznych wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<p>Odpad będą stanowiły zużyte opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach, w tym folia polipropylenowa i polietylenowa, worki foliowe, opakowania typu big-bag.</p> <p>Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.</p> <p>Folie wykonane są najczęściej z polietylenu lub polipropylenu. Charakteryzują się małą przenikalnością dla pary wodnej, łatwo przepuszczają pary substancji organicznych, nie są odporne na węglowodory i ich chloropochodne. Są odporne na działanie roztworów kwasów, zasad i soli oraz niską temperaturę.</p> <p>Opakowania mogą być również wykonane z poli(tereftalanu etylenu) nazywanym w skrócie PET. PET posiada odporność na działanie niskich i podwyższonych temperatur, odporność na działanie rozcieńczonych kwasów i zasad, olejów i tłuszczów, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz środków bielących, niewielka chłonność wilgoci, jest obojętny fizjologicznie i dopuszczony do kontaktu z żywnością.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	<p>Opadem będą zużyte palety drewniane po surowcach.</p> <p>Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49, 5%), tlen (43, 8%), wodór (6, 0%), azot (0, 2%) i inne, przy czym skład procentowy zmienia się w zależności od gatunku. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, żywice, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>



5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	<p>Odpad będą stanowiły worki wielomateriałowe, paletopojemniki po surowcach.</p> <p>W składzie mogą występować tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen), metale (stopy cynku, miedzi, aluminium, stali), papier (celuloza).</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	<p>Opakowania po zużytych preparatach, nie zawierających w swoim składzie substancji niebezpiecznych, stosowanych w produkcji.</p> <p>Głównym składnikiem szkła jest krzemionka. Ponadto, zawiera ono mieszaninę węglańku sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglańku wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), tlenków: tlenki boru i ołowiu (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>, <math>\text{PbO}</math>) oraz pigmentów, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych (kadm, mangan i inne).</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
7.	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty lub ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	<p>Odpadowe tkaniny do wycierania (szmaty lub ściereki) oraz ubrania ochronne powstające w wyniku prac porządkowych /konserwacyjnych związanych z instalacją.</p> <p>W skład czystościwa może wchodzić np. bawełna, mieszanina tkanin i dzianin lub czysta celuloza, albo mieszanina celulozy, poliestru i wiskozy.</p> <p>Ubrania ochronne mogą być wykonane z bawełny, wełny, skóry, gumy, włókien sztucznych.</p> <p>Wszystkie włókna zbudowane są ze związków chemicznych wielocząsteczkowych zwanych polimerami. W ich składzie chemicznym mogą występować m.in.: <math>\text{SiO}_2</math>, <math>\text{ZnO}_2</math>, alkaliczne tlenki, tlenki ziem alkalicznych, <math>\text{B}_2\text{O}_3</math>, <math>\text{Al}_2\text{O}_3</math>, <math>\text{TiO}_2</math>, <math>\text{F}_2</math>, celuloza, woda, tłuszcz, wosk i związki azotowe, nienasycone kwasy tłuszczowe, kwas palmitynowy, kwas stearynowy, poliamidy, poliestry, poliuretany itd.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
8.	Metale żelazne	16 01 17	<p>Druty z bel przędzy oraz odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji IPPC.</p> <p>W skład odpadów mogą wchodzić głównie stopy żelaza z węglem oraz niewielkie ilości innych składników tj. krzem, mangan, fosfor, siarka, wolfram, miedź, molibden, tytan, niob, glin.</p> <p>Molibden daje stali wytrzymałość na zerwanie, mangan - twardość, wolfram - wielką twardość nawet w dużych temperaturach, a stal z krzemem wykazuje się dużą kwasoodpornością.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
9.	Metale nieżelazne	16 01 18	<p>Odpady powstające z napraw i bieżących przeglądów instalacji IPPC.</p> <p>W skład odpadów może wchodzić aluminium i jego stopy z Cu, Mg, Mn, niekiedy także Si, Zn, Ni, Cr, Ti lub Li.</p> <p>Wymienione metale wykazują odporność na wpływy atmosferyczne i działanie słabych kwasów, posiadają również dużą przewodność elektryczną i cieplną.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie posiadają składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	<p>Urządzenia elektryczne stanowiące części składowe instalacji.</p> <p>W składzie mogą znajdować się tworzywa sztuczne, elementy metalowe, gumowe, ceramiczne itp.</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
11.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	<p>Elementy urządzeń elektrycznych, składających się na instalację, w tym panele sterujące, styczniki, bezpieczniki, czujniki itp.</p> <p>W składzie mogą znajdować się metale np. miedź, aluminium; tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, poliamid), guma - elastomery zbudowane z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin).</p> <p>Odpady nie będą posiadały właściwości wymienionych w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i nie będą posiadały składników wyszczególnionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach</p>

### 3.2.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

Tabela nr 8 odpady niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>ODPADY Z PRODUKCJI, PRZYGOTOWANIA, OBROTU I STOSOWANIA PRODUKTÓW PRZEMYSŁU CHEMII ORGANICZNEJ - GRUPA 7</b>			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczce macierzyste	07 01 04*	1,50
<b>OLEJE ODPADOWE I ODPADY CIEKŁYCH PALIW (Z WYŁĄCZENIEM OLEJÓW JADALNYCH ORAZ GRUP 05, 12 I 19)- GRUPA 13</b>			
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3,50
<b>ODPADY OPAKOWANIOWE; SORBENTY, TKANINY DO WYCIERANIA, MATERIAŁY FILTRACYJNE I UBRANIA OCHRONNE NIEUJĘTE W INNYCH GRUPACH - GRUPA 15</b>			
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,50
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	7,50
<b>ODPADY NIEUJĘTE W INNYCH GRUPACH - GRUPA 16</b>			
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,50
6.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	0,10
7.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	0,10
<b>RAZEM:</b>			<b>14,70</b>

Tabela nr 9 odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>ODPADY Z PRZEMYSŁU SKÓRZANEGO, FUTRZARSKIEGO I TEKSTYLNEGO - GRUPA 4</b>			
1.	Inne niewymienione odpady	04 02 99	80,00
<b>ODPADY OPAKOWANIOWE, SORBENTY, TKANINY DO WYCIERANIA, MATERIAŁY FILTRACYJNE I UBRANIA OCHRONNE NIE UJĘTE W INNYCH GRUPACH - GRUPA 15</b>			
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	21,00
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	15,00
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	23,00
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	15,00
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	5,00
7.	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty lub ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	7,50
<b>ODPADY NIEUJĘTE W INNYCH GRUPACH - GRUPA 16</b>			
8.	Metale żelazne	16 01 17	76,00
9.	Metale nieżelazne	16 01 18	76,00
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,80
11.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,80
<b>RAZEM:</b>			<b>32,01</b>

### 3.2.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Tabela nr 10

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczce macierzyste	07 01 04*	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego rodzaju możliwe będzie poprzez użytkowanie instalacji zgodnie przeznaczeniem, wyłącznie przez pracowników, którzy przeszli odpowiednie szkolenie z zakresu obsługi danego urządzenia, co przedłoży się na ograniczenie konieczności czyszczenia elementów instalacji do niezbędnego minimum. Jednocześnie przestrzegane będą zasady prawidłowej konserwacji urządzeń. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska oraz ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.

2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Oleje będą użytkowane tak długo, jak długo będą zachowywały swoje właściwości oraz możliwe będzie wykorzystanie ich funkcjonalności. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Zmniejszanie ilości powstawania odpadów tego typu jest możliwe przez racjonalizację i planowanie dostaw preparatów (dostawy bardziej skumulowane - rzadziej, zwiększona koncentracja , mniej opakowań), a także unikanie uszkodzenia opakowań. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
4.	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)	15 02 02*	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana poprzez niedopuszczanie do powstawania wycieków baz rozlewów w trakcie prac porządkowo - konserwacyjnych, a także wykorzystywanie ubrań ochronnych i ścierek zgodnie z przeznaczeniem, tak długo jak możliwe będzie wykorzystanie ich funkcjonalności. Ponadto, systematycznie sprawdzana będzie szczelność układów oraz zbiorników, w których magazynowane będą olej, płyny i inne środki chemiczne w celu zapobiegania ich wyciekom. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Tempo zużywania urządzeń elektrycznych będzie zmniejszane przez używanie tych urządzeń zgodnie z ich przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
6.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Zmniejszanie ilości tego typu odpadów jest możliwe poprzez dostosowywanie wielkości zamówień do zapotrzebowania, jak również ścisłe przestrzeganie receptur w procesie bielenia/prania. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
7.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	Zmniejszanie ilości tego typu odpadów jest możliwe poprzez dostosowywanie wielkości zamówień do zapotrzebowania, a także czuwanie aby w procesie w pierwszej kolejności wykorzystywane były preparaty z krótkim terminem ważności. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Inne niewymienione odpady	04 02 99	Zmniejszanie ilości powstawania tego typu jest możliwe przez kontrolę pracy instalacji oraz maksymalne możliwe wykorzystanie obrabianego surowca. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego typu jest możliwe przez racjonalizację i planowanie dostaw surowców (dostawy bardziej skumulowane - rzadziej, zwiększona koncentracja surowców, mniej opakowań), a także unikanie uszkodzenia opakowań towarów. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba,

			że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego typu jest możliwe przez racjonalizację i planowanie dostaw surowców (dostawy bardziej skumulowane - rzadziej, zwiększona koncentracja surowców, mniej opakowań), a także unikanie uszkodzenia opakowań towarów. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego typu jest możliwe przez racjonalizację i planowanie dostaw surowców (dostawy bardziej skumulowane - rzadziej, zwiększona koncentracja surowców, mniej opakowań), a także unikanie uszkodzenia opakowań towarów. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego typu jest możliwe przez racjonalizację i planowanie dostaw surowców (dostawy bardziej skumulowane - rzadziej, zwiększona koncentracja surowców, mniej opakowań), a także unikanie uszkodzenia opakowań towarów. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Zmniejszanie ilości powstających odpadów tego typu jest możliwe przez racjonalizację i planowanie dostaw surowców (dostawy bardziej skumulowane - rzadziej, zwiększona koncentracja surowców, mniej opakowań) a także unikanie uszkodzenia opakowań towarów. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
7.	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty lub ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszanie poprzez niedosuszenie do powstawania wycieków bądź rozlewów, a także wykorzystywania ubrań ochronnych z godnie z ich przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
8.	Metale żelazne	16 01 17	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana przez użytkowanie elementów instalacji zgodnie z przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
9.	Metale nieżelazne	16 01 18	Ilość powstających odpadów będzie zmniejszana przez użytkowanie elementów instalacji zgodnie z przeznaczeniem. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Tempo zużywania urządzeń elektrycznych będzie zmniejszane przez używanie tych urządzeń zgodnie z ich przeznaczeniem, wyłącznie przez pracowników którzy przeszli odpowiednie szkolenie z zakresu obsługi danego urządzenia. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny oraz bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.

11.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Tempo zużywania urządzeń elektrycznych będzie zmniejszane przez używanie tych urządzeń zgodnie z ich przeznaczeniem, wyłącznie przez pracowników którzy przeszli odpowiednie szkolenie z zakresu obsługi danego urządzenia. W celu zabezpieczenia przed negatywnym oddziaływaniem odpadów na środowisko będą one magazynowane w sposób selektywny, bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, a następnie przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
-----	---	----------	--

### 3.2.4. Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Określa się firmie: Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno, następujące sposoby dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne:

Tabela nr 11 odpady niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	07 01 04*	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przeprowadzenia odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	
4.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nietęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	
6.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	
7.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 5 07*	

Tabela nr 12 odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	Inne niewymienione odpady	04 02 99	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przeprowadzenia odzysku lub unieszkodliwiania. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	
7.	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty lub ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	
8.	Metale żelazne	16 01 17	
9.	Metale nieżelazne	16 01 18	
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	
11.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	

### 3.2.5. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów.

Poniżej w tabeli nr 13 (odpady niebezpieczne) i w tabeli nr 14 (odpady inne niż niebezpieczne) przedstawiono miejsca i sposoby magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku działalności Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno.

Tabela nr 13 odpady niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*	magazynowane selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach typu mauzer odpornych na działanie środków chemicznych	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	magazynowane selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach typu mauzer odpornych na działanie środków chemicznych	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej
3.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	magazynowane selektywnie, luzem lub w pojemnikach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej
4.	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)	15 02 02*	magazynowane selektywnie, w workach foliowych lub szczelnych, zamykanych pojemnikach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	magazynowane selektywnie, w oryginalnych opakowaniach umieszczonych dodatkowo w kartonie lub w pojemnikach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty nr 5 - magazyn
6.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	magazynowane selektywnie, w oryginalnych opakowaniach, umieszczonych w opisanych kartonach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu magazynu chemii
7.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	magazynowane selektywnie, w oryginalnych opakowaniach, umieszczonych w opisanych kartonach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu magazynu chemii

Wszystkie ww. miejsca magazynowania odpadów są położone na terenie, do którego Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno posiada tytuł prawny.

Tabela nr 14 odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady	04 02 99	magazynowane w workach kontenerowych dwuuchwytowych typu big bag	ustawionych na utwardzonej powierzchni, w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	magazynowane w workach foliowych, pojemnikach lub wiązane w paczki	na utwardzonej powierzchni, w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	magazynowane w workach	na utwardzonej powierzchni, w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	luzem w sposób uporządkowany lub w drewnianych skrzyniach	w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	odpady w postaci paletopojemników magazynowane luzem, pozostałe odpady wielomateriałowe gromadzone w pojemnikach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	magazynowane w pojemnikach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej
7.	Sorbenty, materiały, tkaniny do wycierania (np. szmaty lub ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	magazynowane selektywnie, w workach foliowych lub szczelnych, zamykanych pojemnikach	na utwardzonej powierzchni, w wyznaczonym miejscu wiaty magazynowej
8.	Metale żelazne	16 01 17	w kontenerach	w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
9.	Metale nieżelazne	16 01 18	w kontenerach	w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	magazynowane w pojemnikach	w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej
11.	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	magazynowane w pojemnikach	w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej

Wszystkie ww. miejsca magazynowania odpadów są położone na terenie, do którego Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno posiada tytuł prawny.

### **3.2.6. Zobowiązuje się wytwórcę odpadów Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno do następującego postępowania z wytwarzanymi odpadami:**

- a) Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów obowiązującymi w tym zakresie.
- b) Selektynnego gromadzenia odpadów, w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko, w wydzielonych i oznakowanych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych i zwierząt.
- c) Przekazywania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba że działalność taka nie wymaga zezwolenia.
- d) Sprawdzania, czy przyjmujący zlecenie transportu wytwarzanych odpadów posiada zezwolenie właściwego organu na prowadzenie tej działalności oraz wskazać miejsce odbioru odpadów i posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.
- e) Klasyfikowania i kierowania olejów odpadowych do właściwego procesu odzysku albo unieszkodliwiania, zgodnie ze schematem określonym w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).
- f) Magazynowania olejów odpadowych w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach tych należy umieścić w miejscu widocznym napis: „OLEJ ODPADOWY” oraz informację o kodzie lub kodach odpadu, wynikającą z rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).
- g) Utrzymywania w czystości powierzchni komunikacyjnych przy obiektach do magazynowania odpadów oraz dróg wewnętrznych.

## **4. Pobór wód podziemnych.**

### **4.1. Ujęcie wody i stacja uzdatniania.**

Ujęcie składa się ze studni wierconej posiadającej następujące parametry: Studnia nr 1 – głębokość 61,5 m,  $Q=51,0 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $S=1,9 \text{ m}$ .

Pobór wody podziemnej wynosi:

$$Q_{\text{max. h}} = 50,0 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr.d}} = 1200 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{r}} = 438\,000 \text{ m}^3/\text{r}.$$

Z uwagi na wzrost zapotrzebowania na wodę wynikający z rozbudowy zakładu zostanie uruchomiona dodatkowa studnia o wydajności  $80 \text{ m}^3/\text{h}$ .

### **4.2. Zobowiązuje się użytkownika ujęcia, do:**

- a) Utrzymywania w dobrym stanie technicznym i sanitarnym obudowy studziennej, urządzeń związanych z poborem i uzdatnianiem wody.
- b) Zapewnienia szczelności obudowy tak, aby nie przedostawały się do jej wnętrza wody opadowe ani gruntowe.
- c) Eksploatacji wody ze studni głębinowej przy pomocy pompy o parametrach nieprzekraczających wydajności studni.

- d) Prowadzenia dobowego rejestru poboru wody na podstawie odczytów z wodomierza i notowania wyników.
- e) Prowadzenia raz na kwartał pomiarów poziomu zwierciadła wody w studni.
- f) Prowadzenia raz na kwartał pomiarów wydajności wody w studniach.
- g) Wyliczenia raz na kwartał depresji oraz wydajności jednostkowej studni.
- h) Prowadzenia na bieżąco książki eksploatacji studni.
- i) Badania jakości wody zgodnie z przepisami szczegółowymi obowiązującymi w tym zakresie.

## **2. Wprowadzanie ścieków do kanalizacji.**

W zakładzie będą powstawały następujące rodzaje ścieków:

- a) socjalno-bytowe,
- b) technologiczne (ścieki z wydziału bielnika, ścieki z wydziału przędzalni, odsoliny z kotła parowego i ścieki z płukania filtrów i regeneracji złoża stacji uzdatniania wody),
- c) wody opadowe i roztopowe.

Ścieki z wydziału przędzalni trafiają w pierwszej kolejności do wirówki, gdzie odwirowywane są elementy stałe w postaci włókien. Odwirowane ścieki trafiają dalej do rekuperatora, w którym mieszają się ze ściekami z procesu bielenia i gotowania przędzy – tzw. ścieki ciepłe o temperaturze powyżej 35 °C. Ścieki poniżej tej temperatury tzw. zimne kierowane są bezpośrednio do kanalizacji. Ścieki ze stacji uzdatniania wody również trafiają bezpośrednio do kanalizacji, z pominięciem rekuperatora.

Na terenie zakładu nie ma wydzielonej odrębnej kanalizacji dla ścieków technologicznych. Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków socjalno - bytowych z całego zakładu i technologicznych z instalacji IPPC odprowadzane są wspólnym kolektorem do miejskiej kanalizacji sanitarnej na podstawie umowy nr 63/2008 o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków z dnia 30.06.2008 zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji „AQUA” Sp. z o.o. z siedzibą w Szczytnie.

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do kolektora miejskiej kanalizacji deszczowej w oparciu o umowę Nr GPO.6324.2.3.2011 o odprowadzanie ścieków opadowych i roztopowych do systemu kanalizacji deszczowej zawartą w dniu: 23.03.2011 r. z Gminą Miejską Szczytno.

### **5.1. Monitoring ilości i jakości ścieków odprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.**

Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do kolektora miejskiej kanalizacji sanitarnej określana będzie na podstawie odczytu poboru wody przy pomocy wodomierza. Kontrolę jakości ścieków zrzucanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej zgodnie z zapisami umowy prowadził będzie wnioskodawca z częstotliwością cztery razy w roku.

### **5.2. Obowiązki dotyczące oczyszczania ścieków i wprowadzania ścieków do kanalizacji.**

Zobowiązuje się Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno do:

- a) Utrzymywania we właściwym stanie technicznym wszystkich urządzeń związanych z oczyszczaniem i wprowadzaniem ścieków do kanalizacji.
- b) Wyniki badań jakości ścieków i pomiarów ilości ścieków odprowadzanych do kanalizacji należy rejestrować i przechowywać zgodnie z przepisami szczegółowymi obowiązującymi w tym zakresie.



#### **IV. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.**

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub emisję, należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a jeśli niesprawność aparatury mogłaby skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji - wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie awarii aparatury i wyłączenia instalacji z ww. powodu, należy powiadomić Starostę Szczywieńskiego i Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### **V. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii oraz informowanie o wystąpieniu awarii.**

Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno, nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku ani też o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W zakładzie nie stosuje się rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, które zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), kwalifikowałyby zakład do tego rodzaju instalacji.

Zagrożenie dla środowiska o charakterze awaryjnym na terenie zakładu może wystąpić w przypadku pożaru lub awarii urządzeń technologicznych, instalacji gazowej czy kanalizacyjnej - na skutek normalnego zużycia się części maszyn, w wyniku nieprawidłowego ich użytkowania lub na skutek zdarzeń losowych. W celu zapobiegania występowaniu zagrożeń i awarii w zakładzie przestrzegane będą przepisy bhp oraz ochrony przeciwpożarowej, a wszystkie maszyny podlegały będą okresowym przeglądom i konserwacji. Dodatkowo, nad przebiegiem procesu technologicznego czuwał będzie system sterowania, który będzie sygnalizował zdarzenia niekorzystne, dzięki czemu czas reakcji ograniczony zostanie do minimum.

W celu uniknięcia awarii, zobowiązuje się Zakład Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno, do:

- a) prowadzenia procesów technologicznych zgodnie z opracowanymi w zakładzie instrukcjami technologicznymi,
- b) prowadzenia stałego nadzoru nad przebiegiem procesów technologicznych,
- c) prowadzenia stałej kontroli urządzeń wchodzących w skład instalacji i utrzymywania ich w należytych stanie technicznym,
- d) eliminowania na bieżąco wszelkiego rodzaju uszkodzeń urządzeń technologicznych,
- e) wyposażenia zakładu w odpowiedni sprzęt p. pożarowy,
- f) przestrzegania zakazu palenia na terenie instalacji,
- g) prowadzenia bieżących szkoleń bhp dla pracowników oraz w zakresie w udzielania pierwszej pomocy,
- h) wyznaczenia dróg ewakuacyjnych i niedopuszczania do ich ewentualnego zatarasowania, np. magazynowanymi produktami lub surowcami.

## **VI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

- a) Wszystkie urządzenia objęte niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.
- b) Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego powinny być w pełni sprawne.
- c) Instalacja winna pracować w systemie ciągłym.
- d) Należy stosować surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska.
- e) Prowadzić stałą kontrolę zużycia wody i energii.
- f) Zlewnię wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu, należy utrzymywać w czystości i porządku.
- g) Wybierać te warianty procesów technologicznych, które przy porównywalnych kosztach wytwarzania gwarantować będą minimalizację ilości powstających odpadów.
- h) Zakładowe służby ochrony środowiska poprzez stały nadzór (kontrole wewnętrzne) winny zagwarantować prawidłowe, zgodne z wymogami ochrony środowiska, postępowanie z produktami ubocznymi pochodzenia zwierzęcego i odpadami.
- i) Pracownicy winni być szkoleni w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami.
- j) Należy realizować następujące planowane działania, w tym stosować środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji:
  - stałe doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych,
  - oszczędność surowców i stosowanych materiałów,
  - prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów.

## **VII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

Na dzień wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego nie przewiduje się zakończenia eksploatacji ujętej w nim instalacji, niemniej w przypadku wystąpienia takiej sytuacji, wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów szczegółowych. Teren po zlikwidowanej instalacji należy zagospodarować zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych oraz ochrony środowiska. Wszystkie wytworzone odpady należy przekazać podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie przetwarzania odpadów. W przypadku podjęcia decyzji o zakończeniu eksploatacji instalacji wszelkie działania związane z likwidacją i demontażem instalacji lub poszczególnych urządzeń zostaną poprzedzone przygotowaniem planu likwidacji zakładu ze szczególnym uwzględnieniem aspektów ochrony środowiska.

## **VIII. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.**

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

## **IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.**

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane będzie poprzez:

- a) kontrolę i optymalną regulację parametrów pracy instalacji IPPC za pośrednictwem komputerowego systemu sterowania,
- b) monitoring pracy centrali wentylacyjnej, dostosowanie jej wydajności do aktualnych potrzeb,
- c) wykorzystywanie w procesach technologicznych nowoczesnych, energooszczędnych urządzeń elektrycznych,
- d) monitorowanie na bieżąco zużycia energii.

## **X. Monitoring parametrów technicznych**

Kontrola parametrów technicznych realizowana będzie poprzez:

- a) stały nadzór nad przebiegiem procesu,
- b) okresowe przeglądy całej instalacji,
- c) pomiar ciągły stanu technicznego i okresowy serwis własnych środków transportu,
- d) bieżąca kontrola stanu technicznego zbiorników, w których przechowywane są środki chemiczne.

## **XI. Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.**

### **UZASADNIENIE**

Safilin Spółka z o. o. w Miłakowie, ul. Ojca Władysława Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, wystąpiła z wnioskiem dnia: 06.09.2016 r. (data wpływu: 09.09.2016 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki wstępnej włókien lnianych (produkcji przędzy lnianej) o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton wyrobów gotowych na dobę, prowadzonej przez wnioskodawcę w Oddziale w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno.

Pismem znak: Roś.6222.9.2016 z dnia: 03.10.2016 r. organ zwrócił się do wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku w zakresie m. in. klasyfikacji przedmiotowej instalacji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Pismem z dnia: 06.10.2016 r. wnioskodawca uzupełnił wniosek w powyższym zakresie.

Zawiadomieniem znak: Roś.6222.9.2016 z dnia: 07.10.2016 r. organ wszczął postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Jednocześnie, aby w obiegu prawnym nie funkcjonowało więcej niż jedno pozwolenie dotyczące prowadzenia tej samej działalności, w tym samym miejscu, przez tego samego przedsiębiorcę, organ mając na uwadze słuszny interes strony, jak również interes społeczny, wszczął postępowanie w zakresie wygaszenia następujących pozwoleń sektorowych:

- pozwolenia wodnoprawnego Starosty Szczycieńskiego, znak: Roś.6341.1.38.2014 z dnia: 15.01.2015 r. na pobór wód podziemnych dla potrzeb zakładu Safilin Sp. z o.o., ul. Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno z ujęcia zlokalizowanego na terenie ww. zakładu, na działce nr 1/35 obręb 4 Miasto Szczytno, w ilości do:  $Q_{\max h} = 50,0 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{śr d}} = 1200,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$ ,  $Q_{\max \text{ roczne}} = 438 000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$  (pkt A. niniejszej decyzji).
- pozwolenia Starosty Szczycieńskiego, znak: Roś.7644-2-2/2007 z dnia: 30.04.2007 r. udzielone Safilin Polska Sp. z o.o. w Miłakowie, ul. Ojca Władysława Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, na wytwarzanie odpadów, w związku z eksploatacją instalacji w zakładzie Safilin Polska Sp. z o.o. w Miłakowie, Oddział w Szczytnie ul. Gnieźnińska 2, zmienione decyzją znak: Roś.6220.1.2012 z dnia: 19.03.2012 r. i decyzją znak: Roś.6220.3.2015 z dnia: 29.12.2015 r. (pkt B. niniejszej decyzji).

Pismem znak: Roś.6222.9.2016 z dnia: 26.10.2016 r. organ zwrócił się do wnioskodawcy o złożenie wyjaśnień w zakresie m. in. gospodarowania odpadami oraz o udzielenie wyjaśnień dotyczących gospodarki wodno-ściekowej. W dniu: 09.11.2016 r. wnioskodawca złożył wyjaśnienia w powyższym zakresie.

Przedstawiona przez wnioskodawcę dokumentacja „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego Zakład produkcji przędzy lnianych ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno Właściciel instalacji Safilin Sp. z o.o. ul. Włodyki 2, 14-310 Miłakowo”, dołączona

Pozwolenie zintegrowane dla Safilin Spółka z o.o. w Miłakowie

Oddział w Szczytnie, ul. Gnieźnińska 2, 12-100 Szczytno

Znak: Roś.6222.9.2016 z dnia: 28.02.2017 r.

Strona 27 z 31

do wniosku z dnia: 06.09.2016 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPP, wykonana w 2016 r. przez Roberta Siudak, Monikę Płaza, Macieja Bober z firmy: EKOSTANDARD Pracownia Analiz Środowiskowych, ul. Wiązowa 1B/2, 62-002 Suchy Las, po jej uzupełnieniu, spełnia wymogi określone w przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska i na jej podstawie wydano niniejsze pozwolenie.

W związku z tym, że instalacja prowadzona przez Safiln Spółka z o.o. w Miłakowie, ul. Ojca Władysława Włodyki 2, 14-310 Miłakowo, w Oddziale w Szczytnie, ul. Gnieźnieńska 2, 12-100 Szczytno, kwalifikuje się jako instalacja do obróbki wstępnej włókien lnianych (produkcji przędzy lnianej) o zdolności produkcyjnej ponad 10 ton wyrobów gotowych na dobę - zgodnie z klasyfikacją w podaną w załączniku 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, wymagane jest dla niej uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska.

Konkluzje BAT dla przemysłu włókienniczego nie zostały dotychczas opublikowane. Porównano technologie stosowane w zakładzie z Najlepszą Dostępną Technika (BAT) określoną w dokumentach referencyjnych (BREF). Jako podstawowy dokument referencyjny dla przedmiotowej instalacji zidentyfikowano dokument opisujący najlepsze dostępne techniki dla przemysłu włókienniczego – „Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry”. Dodatkowo, przy określaniu wymogów BAT posiłekowano się wymogami określonymi w ustawie Prawo ochrony środowiska.

W instalacji IPPC stosowane będą tak jak do tej pory wyłącznie substancje o bardzo małym potencjale zagrożeń, głównie naturalne surowce roślinne (len). Zakład nie będzie zaliczał się do zakładów o zwiększonym bądź dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ilości przechowywanych substancji niebezpiecznych będą mniejsze niż określone w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zakładzie wykorzystywane będą najnowsze technologie i urządzenia o wysokiej efektywności energetycznej. Proces technologiczny będzie zoptymalizowany i sterowany automatycznie co zapewni minimalizowanie zużycia energii elektrycznej i ciepłej.

Racjonalna gospodarka wodą, surowcami i paliwami należała będzie do oczywistych wymogów w gospodarce rynkowej, obniży bowiem koszty produkcji. Sterowanie komputerowo procesem technologicznym zapewni racjonalne zużycie materiałów i surowców (w tym wody) oraz energii i paliw. Wszystkie budynki na terenie zakładu cechują się wysoką termoizolacyjnością, co zapewnia minimalizację zużycia energii ciepłej.

W instalacji zastosowana będzie, tak jak dotychczas, technologia niskoodpadowa. Jednocześnie, wnioskodawca dopełnił formalności w celu uzyskania statusu produktu ubocznego dla pozafrakcyjnych włókien lnianych, których źródłem jest proces czesania lnu.

W zakładzie prowadzony będzie szereg działań organizacyjnych obejmujących kontrole na wszystkich stanowiskach pracy i w miejscach powstawania odpadów (instalowanie systemów kontrolnych i zabezpieczających przed występowaniem sytuacji awaryjnych, eksploatawanie maszyn, urządzeń i pojazdów zgodnie z dokumentacjami techniczno-ruchowymi).

Wszelkie odpady powstające w procesie produkcyjnym będą zagospodarowywane zgodnie z ustawą o odpadach (gromadzone selektywnie, w wyznaczonych miejscach i przekazywane do przetwarzania uprawnionym podmiotom).

Funkcjonujące na terenie zakładu źródła emisji hałasu oraz emisji zanieczyszczeń do powietrza nie będą powodowały przekroczeń standardów jakości powietrza poza terenem, do którego zakład posiada tytuł prawny.

W zakładzie będzie funkcjonowała nowoczesna instalacja do produkcji przędzy, spełniająca wszystkie wymogi ochrony środowiska. W miarę zużywania się poszczególnych urządzeń, będą one sukcesywnie wymieniane na nowe. Stosowanie najnowocześniejszych technologii leży w najlepszym interesie prowadzącego instalację, gdyż zapewni wysoką wydajność pracy przy niskich kosztach eksploatacji instalacji.

Urządzenia i technologie stosowane w zakładzie są typowe dla przemysłu włókienniczego i mają powszechne zastosowanie przy produkcji przędzy oraz magazynowaniu towarów na terenie całego kraju.

W zakładzie wykorzystywany jest system odmierzania i dozowania chemikaliów, który umożliwi dokładne dozowanie odpowiednich ilości środków pomocniczych i dostarcza je bezpośrednio, za pomocą instalacji rurowej, do urządzeń, w których realizowany jest proces bielenia/prania.

Tam, gdzie możliwe jest osiągnięcie pożądanego wyniku procesu bez stosowania substancji chemicznych, unika się ich użycia. Substancje chemiczne niezbędne w procesie bielenia/prania wybrane zostały przy uwzględnieniu ograniczenia do minimum powstania ewentualnego ryzyka ogólnego, charakteryzowania się wysokim stopniem biodegradacji/bioeliminacji, niższej toksyczności dla człowieka i środowiska.

Zakład będzie kładł nacisk na unikanie lub redukcję ilości stosowanych środków kompleksotwórczych w procesach obróbki wstępnej poprzez: zmiękczenie wody celem usunięcia żelaza oraz stosowanie nadtlenu wodoru w optymalnych i kontrolowanych warunkach.

Zakład pozyskuje informacje o procesie wytwarzania surowca włókienniczego (Inu) oraz nabywa go od sprawdzonych dostawców. Jednocześnie, zapewnia przekaz informacji dalszym użytkownikom na temat rodzaju i ilości substancji chemicznych, które są dodawane w procesach produkcji i które pozostają na włóknach.

Wszelkie urządzenia i instalacje eksploatowane na terenie zakładu będą przystosowane do optymalnego zużycia mediów.

Instalacja poszczególnych urządzeń, w tym zbiorników, wykonana została zgodnie z instrukcją obsługi, częściowo przez firmy zewnętrzne, co pozwoliło na wyeliminowanie ryzyka nieprawidłowego ich ustawienia oraz np. zaburzenia ich szczelności.

Zapewniony będzie również w dalszym ciągu stały system kontroli sprawności, a także łatwy dostęp do konserwacji i czyszczenia poszczególnych urządzeń.

Prowadzona będzie rejestracja zużycia wody i energii w różnych procesach. Urządzenia wyposażone będą w automatyczne czujniki poziomu napełnienia i temperatury kąpieli. Rurociągi, zawory i inne urządzenia będą izolowane są celem zminimalizowania utraty ciepła.

Proces bielenia prowadzony będzie przy użyciu nadtlenu wodoru, przy jednoczesnym stosowaniu stabilizatorów rozkładu przyjaznych dla środowiska.

W zakładzie prowadzone będzie dwuetapowe bielenie nadtlakiem wodoru i chlorynem sodu. W procesie bielenia nie będzie wykorzystywany podchloryn sodu.

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku określone w niniejszym pozwoleniu przyjęto zgodnie z wartościami podanymi w tabeli 1 (lp. 3 lit. d: tereny zabudowy zagrodowej) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Kody nadane wytwarzanym, odpadom oraz podział odpadów na niebezpieczne i inne niż niebezpieczne są zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów.

Określone w niniejszym pozwoleniu emisje substancji i energii (hałas), dopuszczalne do wytwarzania ilości odpadów, sposoby gospodarowania odpadami, wymagania dotyczące prowadzonej przez zakład gospodarki wodno-ściekowej dotyczą warunków normalnej eksploatacji wszystkich instalacji i urządzeń. Nie przewiduje się eksploatacji instalacji i urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych. W takich przypadkach, będą one natychmiast wyłączane z eksploatacji, stąd nie wnioskowano o ustalenia dotyczące korzystania ze środowiska dla warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych i organ nie uwzględnił takich warunków w niniejszym pozwoleniu.

Nałożone na zakład obowiązki odnośnie częstotliwości prowadzenia rejestru poboru wody, poziomu zwierciadła wody w studniach i wydajności studni są zgodne z przepisami ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. - Prawo wodne (tekst jednolity Dz. U. z 2015 r., poz. 469 z późn. zm.).

Na podstawie art. 10 § 1 k.pa., strona została poinformowana zawiadomieniem znak: Roś.6222.9.2016 z dnia: 15.02.2017 r. o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań przed wydaniem przed wydaniem decyzji. Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

Zgodnie z art. 185 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska: „Stronami postępowania o wydanie pozwolenia są prowadzący instalację oraz, jeżeli w związku z eksploatacją instalacji utworzono obszar ograniczonego użytkowania, władający powierzchnią ziemi na tym obszarze.” Dla rozpatrywanej instalacji nie zachodzi potrzeba utworzenia obszaru ograniczonego użytkowania, stąd stroną niniejszego postępowania administracyjnego jest wyłącznie prowadzący instalację.

Wobec powyższego, orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Starosty Szczycieńskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z pkt 40 część III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 1827), za wydanie niniejszej decyzji wniesiono opłatę skarbową w wysokości 2 011 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183), wniesiono opłatę rejestracyjną w wysokości 768 zł (słownie: siedemset sześćdziesiąt osiem złotych).

Otrzymują:

1. Safilin Sp. z o.o.  
ul. Ojca Władysława Włodyki 2, 14-310 Miłakowo
2. i 3. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/58, 00-922 Warszawa
2. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. 1 Maja 13b, 10-117 Olsztyn
3. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego  
ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn
4. Burmistrz Miasta Szczytno  
ul. Sienkiewicza 1, 12-100 Szczytno