



STAROSTA WARSZAWSKI ZACHODNI

05-850 Ożarów Mazowiecki
ul. Poznańska 129/133

tel. 22 733-72-00
fax. 22 733-72-01

Ożarów Mazowiecki, dnia 24 maja 2024 roku

A.OŚ.6222.3.2022.KK

Decyzja

Na podstawie art. 217, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572) po rozpatrzeniu wniosku Spółki z o.o. EMSUR POLSKA” z siedzibą w Józefowie k/Błonia adres: ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, reprezentowanej przez pełnomocnika

orzekam

- 1) ujednoczyć tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 19/11/PŚ.Z z dnia 4 marca 2011 r. znak: PŚ.V/WŚ/7600-11/10, udzielającą „EMSUR POLSKA” Sp. z o.o., ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej na terenie „EMSUR POLSKA” Sp. z o.o., ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, na działkach o numerach ewidencyjnych 6/4, 6/5, 6/7, 6/8, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 78/13/PŚ.Z z dnia 7 czerwca 2013 r. znak: PŚ.V/WŚ/7600-11/10, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 23 stycznia 2015 roku znak: OŚ.6222.1.2014, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 28 kwietnia 2015 roku znak: OŚ.6222.3.2015.KK, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 8 marca 2024 roku znak: A.OŚ.6222.2.2022.KK oraz decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 15 maja 2024 roku znak: A.OŚ.6222.5.2024.KK w następujący sposób:

udzielam pozwolenia zintegrowanego

„EMSUR POLSKA” Sp. z o.o. z siedzibą w Józefowie k/Błonia, adres: ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, NIP: 526-22-11-798, Regon: 013105186 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej na terenie „EMSUR POLSKA” Sp. z o.o., ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, na działkach o numerach ewidencyjnych 6/4, 6/5, 6/7, 6/8 obręb SHR Płochocin i określam:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

Druk na papierze i laminatach oraz laminowanie i lakierowanie druków dla przemysłu spożywczego.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Maksymalna wielkość produkcji, do której odnoszą się warunki pozwolenia zintegrowanego wynosi:

- a) Wyroby drukowane:
 - 30,85 Mg/dobę
 - 11 260 Mg/rok

b) Wyroby laminowane i lakierowane:

- 22,7 Mg/dobę
- 2 837 Mg/rok

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia technologiczne i techniczne:

- a) maszyna drukarska typu Rotomec 4003 MP,
- b) maszyna drukarska typu Rotomec 4004,
- c) laminarka,
- d) 2 maszyny do formowania i klejenia rękawów z folii termokurczliwej Sleeve Auto – DCM USIMECA,
- e) myjnia obejmująca destylarkę oraz 2 myjki wyposażenia maszyn drukarskich,
- f) 2 zbiorniki magazynowe chemikaliów stosowanych w procesie technologicznym druku (lakieru i octanu etylu), ze stanowiskiem ich napełniania,
- g) dopalacz RTO,
- h) maszyny tnące,
- i) 2 maszyny do przewijania i kontroli rękawów foliowych Babycat 4 - DCM USIMECA,
- j) instalacja wentylacyjna,
- k) urządzenia do pakowania.

Urządzenia i instalacje pomocnicze

- a) instalacja energetyczna na potrzeby technologiczne, c.o. i c.w.,
- b) kanalizacja zakładowa,
- c) zakładowa sieć wodociągowa,
- d) sprzężarka.

OPIS STOSOWANEJ TECHNOLOGII

Druk jest wykonywany na maszynach zwojowych techniką rotogrąbiową. Nakładanie farby polega na transferze farb drukowych z metalowego cylindra, na którego powierzchni znajdują się wygrawerowane kałamarzyki wypełnione farbą, bezpośrednio na podłoże. Powlekanie odbywa się za pomocą wałka, który jest zanurzony w farbie, a nadmiar farby z gładkiej powierzchni cylindra jest usuwany za pomocą noża rakłowego. Zadrutowane podłoże jest dociskane do grawerowanego cylindra za pomocą tulei dociskowej zwanej presserem. Wydzielone zespoły drukarek niosą każdy kolor oddzielnie i posiadają indywidualne komory suszenia.

Octan etylu i lakier są doprowadzane rurami ze zbiorników magazynowych do jednostek drukujących (lakier do ostatnich agregatów w dwóch maszynach). Octan etylu jest dodawany do farby po pomiarze lepkości. W maszynach występują jednostki drukujące rozszerzone, odwracalne oraz jednostki pojedyncze, nieodwracalne. Sekcja susząca jednostki drukującej jest zaprojektowana z jednym lub dwoma niezależnymi klapami do suszenia. System suszenia zaprojektowany jest na diatermiczne ogrzewanie olejowe. Powietrze nasycone rozpuszczalnikiem jest odbierane wyciągiem indywidualnym do kanału zbiorczego. Wewnątrz sekcji suszenia może wystąpić wtórny obieg (recykulacja) do czasu wzrostu stężenia rozpuszczalnika. Wentylator wyciągu ssąco-tłoczący tłoczy powietrze do rekuperatora (gdzie występuje odzysk ciepła), po przejściu powietrza przez rekuperator zanieczyszczone powietrze jest tłoczone do dopalacza RTO. Powietrze odlotowe jest wykorzystywane zarówno do podgrzania powietrza dolotowego jak i przekazania ciepła na wymiennik olejowy.

W każdej jednostce drukującej wstęga materiału po suszeniu jest chłodzona przed drukiem w następnej jednostce drukującej. Wstęga materiału jest nawijana na rolę na gilzie i następnie jest przekazywana do cięcia na bobiny. Po cięciu, bobiny na paletach są przekazywane do magazynów wyrobów gotowych. W obu maszynach ostatni dziewiąty agregat jest przeznaczony do lakierowania zadrukowanej taśmy. W maszynie Rotomec 4003 MP występuje dodatkowo możliwość nanoszenia wosku na wstęgę materiału,

jeśli przewiduje to proces technologiczny. Wosk jest наносzony po ostatnim dziewiątym agregacie na specjalnej sekcji przed nawinięciem na gilzę. Przed nawinięciem warstwa wosku jest chłodzona. Cylindry formowane myje się rozpuszczalnikami o składzie jak podczas druku.

Druki laminowane i lakierowane produkowane są w laminarce. Laminarka podzielona jest na dwie strefy: laminowania i lakierowania. Laminowanie polega na łączeniu folii z materiałami papierowymi, aluminiowymi lub z tworzyw sztucznych. Laminowanie jest prowadzone z zastosowaniem klejów bezrozpuszczalnikowych. Strefa laminowania posiada odrębną wentylację.

Lakierowanie polega na nakładaniu ciągłej warstwy lakieru na drugą stronę materiału, nielaminowaną. Stosowane są lakiery rozpuszczalnikowe. Lakiery są pobierane bezpośrednio z pojemników jednostkowych dostarczanych do laminarki z magazynu w opakowaniach producenta. Rozpuszczalnik – octan etylu jest podawany ze zbiornika magazynowego. Strefa lakierowania posiada niezależną wentylację, z której powietrze zanieczyszczone LZO jest kierowane do dopalacza RTO. Po wysuszeniu gotowy materiał jest nawijany na gilzę. Po nawinięciu gotowa bobina jest kierowana do magazynu.

Laminarka i maszyny drukarskie są dodatkowo wyposażone w korotron – urządzenie, w którym wytwarzany jest ozon w celu aktywacji powierzchni niektórych materiałów. Korotron ma własny niezależny system wentylacji, z którego do powietrza odprowadzany jest wyłącznie ozon.

Zlewki farb oraz brudny rozpuszczalnik kierowane są do myjni, gdzie podlegają destylacji w celu otrzymania czystego rozpuszczalnika. Czysty rozpuszczalnik jest wykorzystywany w maszynach myjących elementy wyposażenia maszyn drukarskich. Destylarka oraz myjki posiadają własne odciągi wentylacyjne, z których powietrze zanieczyszczone LZO kierowane jest do dopalacza RTO. Na maszynach SLEEVE Auto – DCM Usimeca prowadzony jest proces nakładania spoiwa (kleju) na folię termokurczliwą PET, OPS, PP, PCV lub inne, a następnie formowania „rękawów”. Opary rozpuszczalnika ze stosowanych spoiw (klejów) odprowadzane są poprzez okap podłączony do odciągu wentylacyjnego z wyprowadzeniem ponad dach budynku hali produkcyjnej.

III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001.
2. Wprowadzenie do Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001 wszystkich wymagań dotyczących systemu zarządzania wynikających z konkluzji BAT nie później niż do 8 grudnia 2024 roku.
3. Racjonalne zużycie surowców, w tym optymalizacja zużycia rozpuszczalników.
4. Przestrzeganie parametrów technologicznych podczas prowadzenia procesów produkcyjnych zgodnie z instrukcjami technologicznymi.
5. Stosowanie kleju bezrozpuszczalnikowego w produkcji laminatów. Stosowanie w maszynach SLEEVE Auto – DCM Usimeca poza klejami rozpuszczalnikowymi w miarę możliwości także klejów bezrozpuszczalnikowych.
6. Stosowanie wosków niezawierających substancji niebezpiecznych w produkcji materiałów typu banderola.
7. Stosowanie następujących technik magazynowania materiałów zawierających rozpuszczalniki:
 - a) Magazynowanie farb do drukowania w maszynach drukarskich, lakierów do lakierowania w laminarce, klejów do maszyn SLEEVE Auto – DCM Usimeca w szczelnych zamykanych pojemnikach w budynku o uszczelnionej posadzce, wyposażonym w sorbenty i zestawy do neutralizacji wycieków.
 - b) Zastosowanie zbiorników dwupłaszczowych do magazynowania octanu etylu i lakieru do lakierowania w maszynach drukarskich, z systemem monitoringu przestrzeni międzypłaszczowej.
 - c) Magazynowanie odpadów zawierających rozpuszczalniki w zamkniętych pojemnikach.

- d) Minimalizacja magazynowania materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji poprzez kierowanie na obszar produkcji tylko surowców niezbędnych do produkcji danej partii produkcyjnej
8. Stosowanie następujących technik pompowania cieczy zawierających rozpuszczalniki:
- a) stosowanie pomp przeponowych (membranowych) do pompowania materiałów zawierających rozpuszczalniki,
 - b) pompowanie materiałów zawierających rozpuszczalniki w systemie automatycznym pod nadzorem wykwalifikowanej kadry z zastosowaniem systemów zabezpieczających wyposażonych w optyczne systemy alarmowe,
 - c) zastosowanie systemu wyłapywania oparów rozpuszczalników podczas operacji przeładunku octanu etylu i lakieru do zbiorników magazynowych,
 - d) stosowanie paletowych wanien wychwytowych podczas ręcznego przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki,
 - e) prowadzenie ręcznego przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki w pomieszczeniach wyposażonych w specjalną posadzkę oraz komplet sorbentów.
9. Dostarczanie rurociągami lakieru nadrukowego i octanu etylu ze zbiorników magazynowych do maszyn drukarskich oraz octanu etylu ze zbiornika magazynowego do laminarki.
10. Pojemniki do 1 m³ z surowcami do produkcji wyposażone w zawory umożliwiające bezpośrednie podłączenie do maszyny i przepompowanie surowca w układzie zamkniętym.
11. Stosowanie zasady grupowania kolorów przy planowaniu produkcji.
12. Powlekanie w maszynach drukujących za pomocą wałków, usuwanie nadmiaru farby za pomocą noża raklowego.
13. Preferowanie stosowania czyszców tekstylnych dostarczanych w systemie serwisowym.
14. Prowadzenie mycia elementów wyposażenia maszyn drukarskich w zamkniętych urządzeniach myjących, zabezpieczonych wannami ociekowymi, posiadających wyciągi wentylacyjne, po których następuje redukcja LZO w dopalaczu RTO.
15. Wykorzystywanie rozpuszczalników odzyskanych w destylarce do mycia w myjkach oraz czyszczenia ręcznego przy użyciu nasączonych nimi czyszców.
16. Monitorowanie emisji LZO i minimalizowanie niepewności danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika poprzez pełną identyfikację i oznaczenie ilościowe wkładów rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń z uwzględnieniem niepewności danych, system śledzenia rozpuszczalnika uwzględniający ilości niewykorzystanego rozpuszczalnika oraz monitorowanie zmian mających wpływ na niepewność danych.
17. Utrzymywanie urządzeń technicznych w należyтым stanie technicznym (systematyczne prowadzenie kontroli i konserwacji urządzeń).
18. Maszyny drukujące, w których odbywa się zarówno proces drukowania jak i suszenia oraz laminarka wyposażone w indywidualne systemy wentylacji, którymi powietrze odprowadzane jest do dopalacza RTO.
19. Powietrze z wentylacji ogólnej hali produkcyjnej, gdzie znajdują się maszyny drukarskie oraz z wentylacji ogólnej hali produkcyjnej, gdzie znajduje się laminarka, odprowadzane do dopalacza RTO.
20. Stosowanie regeneracyjnego utleniania termicznego z trzema złożami w celu ograniczenia emisji lotnych związków organicznych i odzyskiwania energii (dopalacza RTO).
21. Zastosowanie palników z niską emisją NO_x w dopalaczu RTO.
22. Preferowanie zakupu surowców i materiałów w opakowaniach wielokrotnego użytku (opakowaniach zwrotnych).
23. Prowadzenie destylacji zlewek farb i brudnego rozpuszczalnika, w celu otrzymania czystego rozpuszczalnika do mycia elementów maszyn drukarskich.

III.A. POZIOM EFEKTYWNOŚCI ŚRODOWISKOWEJ (BAT-AEPL) W ODNIESIENIU DO OKREŚLONEGO ZUŻYCIA ENERGII

Poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do określonego zużycia energii (średnia roczna):
BAT-AEPL - do 350 Wh/m² zadrukowanego obszaru.

III.B. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Nie dotyczy.

IV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Stosowanie w procesie technologicznym energooszczędnych podzespołów i urządzeń.
2. Prowadzenie odpowiedniej konserwacji układów elektrycznych zasilających urządzenia.
3. Recykulacja powietrza odlotowego w komorach suszenia maszyn drukujących.
4. Zastosowanie wymienników ciepła w palniku dopalacza RTO, pozwalających ograniczyć zużycie energii do 95%.
5. Wykorzystywanie ciepła z gazów wylotowych z RTO do wstępnego ogrzania powietrza wprowadzanego do suszarni.
6. Monitorowanie zużycia energii elektrycznej.
7. Sporządzanie rejestru bilansu energetycznego raz na rok.
8. Stosowanie do oświetlenia pomieszczeń lamp energooszczędnych (światłówki, LED-y).
9. Wyposażenie wentylacji strefy lakierowania laminarki w wymiennik ciepła.
10. Wyposażenie wentylacji ogólnej myjni w centralę wentylacyjną z wymiennikiem ciepła.
11. Zastosowanie destylarki próżniowej, w której proces destylacji zachodzi w niższej temperaturze przy obniżonym ciśnieniu.

V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW, WODY I ENERGII

1. Zużycie surowców w procesie drukowania:

- 1) farby drukarskie — 200 Mg/rok,
- 2) lakiery — 400 Mg/rok,
- 3) rozpuszczalniki — 800 Mg/rok,
- 4) wosk — 400 Mg/rok,
- 5) gaz ziemny — 1 000 000 Nm³/rok.

2. Zużycie surowców w procesie laminowania i lakierowania:

- 1) klej bezroztwarzalnikowy — 225 Mg/rok,
- 2) lakiery — 525 Mg/rok,
- 3) rozpuszczalniki organiczne — 390 Mg/rok.

3. Zużycie kleju rozpuszczalnikowego w procesie nakładania spoiwa (kleju): 0,9 Mg/rok

4. Woda na cele technologiczne nie jest zużywana.

VI. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Wielkości dopuszczalnej emisji oraz parametry instalacji - źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza zgodnie z Tabelami 1 – 3.

Tabela nr 1. Dopuszczalna emisja zorganizowana dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – dla procesu inny rodzaj rotograviury, fleksografia, laminowanie, lakierowanie w drukarstwie, z którego gazy odlotowe są odprowadzane do dopalacza RTO, a następnie do emitora E1

| Miejsce wprowadzania substancji do powietrza | | | | Rodzaj substancji | Dopuszczalna emisja zorganizowana | | Emisja roczna | |
|--|---------------------|--------------|---------|---|-----------------------------------|-----------------------|---------------|------------|
| nr emitora | średnica wylotu [m] | wysokość [m] | wylot | | do 8.12.2024 r. | od 9.12.2024 r. | w 2024 r. | od 2025 r. |
| E 1 | 0,8 | 15 | otwarty | lotne związki organiczne (LZO) | $S_1 = 100 \text{ mg/m}^3_u$ | 20 mg/Nm ³ | 59,68 Mg | 10,74 Mg |
| | | | | NO _x (suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO ₂), wyrażona jako NO ₂) | 60 mg/Nm ³ | 60 mg/Nm ³ | 30,3 Mg | 30,3 Mg |
| | | | | CO | 50 mg/Nm ³ | 50 mg/Nm ³ | 25,2 Mg | 25,2 Mg |
| | | | | Pył ogółem | 1 mg/Nm ³ | 1 mg/Nm ³ | 0,5 Mg | 0,5 Mg |
| | | | | Pył zawieszony PM10 | 1 mg/Nm ³ | 1 mg/Nm ³ | 0,5 Mg | 0,5 Mg |
| | | | | Pył zawieszony PM2,5 | 1 mg/Nm ³ | 1 mg/Nm ³ | 0,5 Mg | 0,5 Mg |

gdzie, LZO – lotne związki organiczne w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

LZO w mg/m³_u to stężenie lotnych związków organicznych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny w gazach odlotowych (stężenie substancji w gazach odlotowych w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa bez korekty pod kątem zawartości tlenu)

LZO w mg/Nm³ to stężenie lotnych związków organicznych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny w gazach odlotowych (stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych LZO na objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu)

Emisja pozostałych substancji w mg/Nm³ to stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji na objętość gazów odlotowych w następujących warunkach normalnych, w gazie suchym, w temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu

Tabela nr 2. Dopuszczalna emisja niezorganizowana lotnych związków organicznych dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – dla procesu inny rodzaj rotograviury, fleksografia, laminowanie, lakierowanie w drukarstwie

| Rodzaj substancji | Dopuszczalna emisja niezorganizowana S ₂ * [%] | |
|--------------------------------|---|------------------|
| | do 08.12.2024 r. | od 09.12.2024 r. |
| lotne związki organiczne (LZO) | 20 | 12 |

*procent wsadu LZO

Tabela nr 3. Dopuszczalna emisja z procesu aktywacji powierzchni materiałów (koronowania) oraz z procesu nakładania spoiwa (kleju) na folię termokurczliwą

| Miejsce wprowadzania substancji do powietrza | | | | | Rodzaj substancji | Emisja dopuszczalna [kg/h] | Emisja roczna [Mg/rok] |
|--|------------|--|--------------|-----------|-------------------|----------------------------|------------------------|
| Źródła powstawanie emisji do powietrza | nr emitora | średnica wylotu [m] lub powierzchnia [m ²] | wysokość [m] | wylot | | | |
| Korotron (drukarka Rotomec 4004) | E17 | 0,315 | 8,1 | zadaszony | ozon | 0,02543 | 0,0381 |
| Korotron (drukarka Rotomec 4003 MP) | E18 | 0,315 | 8,1 | zadaszony | ozon | 0,02543 | |
| Korotron (laminarka) | E19 | 0,315 | 8,1 | zadaszony | ozon | 0,02543 | |
| Sleeve Auto-DCM USIMECA | E25 | 0,33 | 14,2 | zadaszony | tetrahydrofuran | 0,1459 | 0,398 |
| | | | | | cykloheksan | 0,0183 | 0,0498 |
| Sleeve Auto-DCM USIMECA | E26 | 0,36 x 0,36 | 14,5 | otwarty | tetrahydrofuran | 0,1459 | 0,398 |
| | | | | | cykloheksan | 0,0183 | 0,0498 |

2. Emisja hałasu do środowiska

Równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, nie może przekraczać wartości:

- 1) $L_{Aeq D} - 55$ dB (A) w porze dziennej, w godz. 6⁰⁰ - 22⁰⁰;
- 2) $L_{Aeq N} - 45$ dB (A) w porze nocnej, w godz. 22⁰⁰ - 6⁰⁰.

Główne źródła hałasu pracują w systemie ciągłym, tj. 16 godzin w porze dziennej i 8 godzin w porze nocnej.

3. Wytwarzanie odpadów

3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi Tabela nr 4.

Tabela nr 4

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość | Charakterystyka odpadu (skład i właściwości) | Miejsce i sposób magazynowania odpadu na terenie Zakładu w Józefowie przy ul. Lipowej 34 na dz. nr ewid. 6/4, 6/7 i 6/8 obręb SHR Płochocin oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu |
|-----|------------|--|--------|--|--|
| 1. | 08 03 12* | Odpady farb drukarskich zawierających substancje niebezpieczne | 235,00 | Odpad stanowią resztki farb, w skład których wchodzi żywice polimerowe, pigment, wypełniacze oraz rozpuszczalniki organiczne. Odpady zawierają m.in. octan etylu, octan propylu, etanol, metyloetyloketon, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Odpad półpłynny lub zestalony. Właściwości: HP-3, HP-4, HP-6, HP-13, HP-14 | Magazynowane w szczelnych specjalistycznych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalu w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych w budynku magazynu farb i lakierów na dz. ewid. nr 6/4. Przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 2. | 08 03 14* | Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne | 235,00 | Odpad stanowią zatężone resztki farb, w skład których wchodzi żywice polimerowe, pigmenty, wypełniacze oraz rozpuszczalniki organiczne. Odpady zawierają m.in. octan etylu, octan propylu, etanol, metyloetyloketon, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Odpad półpłynny. Właściwości: HP-3, HP-4, HP-6, HP-13, HP-14 | Magazynowane w szczelnych specjalistycznych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalu w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych w budynku magazynu farb i lakierów na dz. ewid. nr 6/4. Przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania. |

| | | | | | |
|----|-----------|--|---------|---|--|
| 3. | 08 03 99 | Inne niewymienione odpady | 1400,00 | Są to odpady zadrukowanego i niezadrukowanego papieru w formie materiału luźnego (ścinki) lub zrolowanego. Odpad powstaje po procesie cięcia i drukowania. Głównym składnikiem jest masa celulozowa, może występować dodatek aluminium, folii z polipropylenu, polietylenu itp. Właściwości: ciało stałe, palny | Magazynowane w szczelnych, specjalistycznych metalowych kontenerach w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu przy południowej i południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. ewid. nr 6/7 i 6/8. Przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 4. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 5,0 | Odpady te stanowią zużyte oleje smarowe powstające w wyniku eksploatacji urządzeń na terenie zakładu. W skład odpadu wchodzi: destylaty ropy naftowej rafinowane rozpuszczalnikami, ciężkie, parafinowe. Właściwości: HP-3, HP-14 | Magazynowane w szczelnych specjalistycznych pojemnikach z metalu w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych w budynku magazynu farb i lakierów na dz. ewid. nr 6/4. Przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 5. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 5,0 | Odpady te stanowią zużyte oleje przekładniowe i smarowe powstające w wyniku eksploatacji urządzeń na terenie zakładu. W skład odpadu wchodzi: destylaty ropy naftowej rafinowane rozpuszczalnikami, ciężkie, parafinowe. Skład chemiczny: głównie oleje (mieszanina węglowodorów) Właściwości: HP-3, HP-14 | Magazynowane w szczelnych specjalistycznych pojemnikach z metalu w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych w budynku magazynu farb i lakierów na dz. ewid. nr 6/4. Przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania. |
| 6. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 120,0 | Opakowania po produktach, surowcach i preparatach stosowanych w instalacji. Skład chemiczny: celuloza Właściwości: ciało stałe, palny | Magazynowane w kontenerach metalowych w wyznaczonym miejscu magazynowania w rejonie parkingu na terenie Zakładu na dz. ewid. nr 6/4. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. |

| | | | | | |
|-----|-----------|---|-------|---|--|
| 7. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 120,0 | Opakowania po produktach, surowcach i preparatach stosowanych w instalacji. Skład chemiczny: polimery syntetyczne. Właściwości: ciało stałe, palny, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych | Magazynowane w kontenerach metalowych w wyznaczonym miejscu magazynowania w rejonie parkingu na terenie Zakładu na dz. ewid. nr 6/4. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 8. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 120,0 | Zniszczone elementy palet drewnianych. Podstawowy skład: celuloza (ok.45%), hemiceluloza (ok.30%) i lignina (ok. 20%), żywice, garbniki, olejki eteryczne oraz substancje mineralne. Właściwości: ciało stałe, palny. | Magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów na terenie zakładu, przy południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. ewid. nr 6/8. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 9. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 400,0 | Opakowania po produktach, surowcach i preparatach stosowanych w instalacji, stanowiące trudną do rozdzielenia mieszaninę materiałów. Tworzywa sztuczne z polietylenu, polistyrenu i poliestrów oraz papier i tektura (celuloza). Właściwości: ciało stałe, palny | Magazynowane w kontenerach metalowych w wyznaczonym miejscu magazynowania w rejonie parkingu na terenie Zakładu na dz. ewid. nr 6/4. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 10. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 20,0 | Pojemniki (głównie metalowe) po farbach, lakierach, klejach i rozpuszczalnikach, zawierające substancje niebezpieczne, w tym rozpuszczalniki organiczne. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło zanieczyszczone niewielkimi ilościami substancji chemicznych (farbami, klejami, olejami, rozpuszczalnikami zawierającym m.in. octan etylu, octan propylu, etanol, metyloetyloketon, węglowodory aromatyczne i alifatyczne) Właściwości: HP-4, HP-14. | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa lub luzem w zorganizowanych, uporządkowanych stosach – w wyznaczonym miejscu w budynku magazynu farb i lakierów na dz. ewid. nr 6/4. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. |

| | | | | | |
|-----|-----------|---|------|--|---|
| 11. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 20,0 | <p>Odpady te powstają z tekstyliów zanieczyszczonych środkami chemicznymi w tym substancjami niebezpiecznymi. Są to także wszelkie materiały filtracyjne powstające na terenie zakładu, które mogą być zanieczyszczone środkami chemicznymi stosowanymi w procesie technologicznym oraz środkami przeznaczonymi do konserwacji maszyn i urządzeń.</p> <p>Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, tekstylia, metale wraz z niewielkimi ilościami substancji chemicznych zawierających m.in. węglowodory ropopochodne, octan etylu, octan propylu, eanol, metyloketon</p> <p>Właściwości: ciało stałe, HP-4, HP-14</p> | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu, przy południowo-wschodniej ścianie budynku na dz. ewid. nr 6/8. Magazynowanie w sposób zabezpieczający przed wpływem czynników atmosferycznych oraz przed przedostaniem się odpadów lub ich składników do środowiska. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. |
| 12. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 2,0 | <p>Odpady zużytego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego pochodzące z napraw i konserwacji urządzeń wchodzących w skład instalacji. Zużyty sprzęt zbudowany z tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, poliamid), elementów szklanych i metalowych. Mogą one zawierać związki rtęci, magnezu, cynku, kadmu, kobaltu, niklu, miedzi.</p> <p>Właściwości: HP-4, HP-5, HP-6, HP-14</p> | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych na terenie zakładu, przy południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. nr ewid. 6/8. Magazynowanie w sposób zabezpieczający przed wpływem czynników atmosferycznych oraz przed przedostaniem się odpadów lub ich składników do środowiska. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów |
| 13. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 2,0 | <p>Odpady, w skład których wchodzi: szkło, metale i ich związki, tworzywa sztuczne oraz inne składniki niewymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach</p> <p>Nie posiadają właściwości niebezpiecznych</p> <p>Ciało stałe</p> | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów na terenie zakładu, przy południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. ewid. nr 6/8. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów |

| | | | | | |
|-----|-----------|---|------|--|--|
| 14. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 2,0 | Odpady, w skład których wchodzi: szkło, metale (stal, aluminium, miedź, złoto, srebro) i ich związki, tworzywa sztuczne oraz inne składniki niewymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach, ani też nie posiadają właściwości niebezpiecznych Ciało stałe | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów, przy południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. nr ewid. 6/8. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów |
| 15. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | 15,0 | Odpady w postaci nieprzydatnych do użytku folii aluminiowych zadrukowanych oraz resztek wosków mineralnych stosowanych w procesach technologicznych na terenie zakładu. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów, przy południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. ewid. nr 6/8. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów |
| 16. | 16 03 05* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 15,0 | Odpady w postaci mieszaniny klejów i lakierów termozgrzewalnych z procesu laminowania. Odpady zawierają rozpuszczalniki organiczne, żywice polimerowe. W skład odpadów wchodzi m.in. węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, octan etylu, octan propylu, etanol, butanon. Właściwości: Odpad półpłynny lub zestalony, HP-3, HP-4, HP-6, HP-13, HP-14 | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, przy południowej i południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. ewid. nr 6/7 i 6/8. Magazynowanie w sposób zabezpieczający przed wpływem czynników atmosferycznych oraz przed przedostaniem się odpadów lub ich składników do środowiska. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów |
| 17. | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 15,0 | Odpady w postaci nieprzydatnych do użytku resztek wosków stosowanych w procesach technologicznych stanowiących mieszaninę związków takich jak kwasy tłuszczowe, estry. Odpady nie są zanieczyszczone żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach ani też nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych | Magazynowane w szczelnych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów, przy południowej i południowo-wschodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego na dz. ewid. nr 6/7 i 6/8. Odpady przekazywane podmiotom uprawnionym do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów |

3.2. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację, w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany jest spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów,
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne,
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska,
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach,
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom,
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów,
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
 - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalacji posiada tytuł prawny,
 - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt;
 - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów.

3.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Stosowanie technologii zapewniającej wysoką jakość produktów i ograniczającej możliwość wytwarzania produktów niespełniających norm jakościowych (tzw. braków).
2. Preferowanie zamawiania surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku.
3. Preferowanie stosowania czyszczy wielokrotnego użytku.
4. Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
5. Stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację.
6. Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
7. Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w punktach 5-10 oraz na załączniku graficznym „Operatu przeciwpożarowego Zakład EMSUR POLSKA Sp. z o.o., Warszawa, Kwiecień 2023 r.” uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Powiecie Warszawskim Zachodnim z dnia 26 maja 2023 roku znak: PZ.5268.20.1.2023.”

VI.A. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ UZASADNIONYCH TECHNOLOGICZNIE WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W SZCZEGÓLNOŚCI W PRZYPADKU ROZRUCHU I WYŁĄCZANIA INSTALACJI, A TAKŻE WARUNKI LUB PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI, OKREŚLAJĄCE MOMENT ZAKOŃCZENIA ROZRUCHU I MOMENT ROZPOCZĘCIA WYŁĄCZANIA INSTALACJI ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH

Instalacja nie wymaga specjalnej fazy rozruchu bądź wyłączenia, która wiązałaby się z emisją większą niż w warunkach normalnej pracy. Nie przewiduje się eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, innych niż rozruch bądź wyłączenie.

VII. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW NIE WPROWADZANYCH DO WÓD LUB DO ZIEMI

Instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych.

VIII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA EMISJI

Monitorowanie i ewidencjonowanie emisji substancji do powietrza

1. Prowadzenie minimum raz na rok pomiarów okresowych emisji lotnych związków organicznych w gazach odlotowych z dopalacza RTO zgodnie z wymogami określonymi w przepisach prawa.
Od 9 grudnia 2024 roku pomiar okresowy powinien składać się z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut.
2. Prowadzenie minimum raz na rok pomiarów okresowych emisji NO_x i CO z dopalacza RTO zgodnie z wymogami określonymi w przepisach prawa. Pomiar okresowy powinien składać się z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut.
3. Prowadzenie co najmniej raz w roku bilansu masy lotnych związków organicznych zgodnie z wymogami określonymi w przepisach prawa.

IX. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii wymienionych w części V. decyzji.
2. Monitorowanie wskaźników efektywności środowiskowej (zużycia gazu na jednostkę produktu, w tym na cele grzewcze i dla dopalacza RTO, energii elektrycznej na jednostkę produktu, emisji LZO na jednostkę produktu, emisji LZO na ilość zużywanego gazu w dopalaczu RTO) z częstotliwością minimum raz na rok.

X. USYTUOWANIE STANOWISK POMIARU WIELKOŚCI EMISJI W ZAKRESIE GAZÓW WPROWADZANYCH DO POWIETRZA

Na emitorach E1, E17, E18, E19, E25, E26.

XI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

1. Stosowanie Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego
2. Stosowanie instrukcji producenta dopalacza RTO
3. Stosowanie instrukcji stanowiskowej BHP
4. Prowadzenie okresowych przeglądów i konserwacji urządzeń
5. Procedura Zarządzanie Sytuacjami Kryzysowymi wraz z instrukcją Plan postępowania – sytuacje kryzysowe

XII. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów *Prawa budowlanego*.

XIII. INNE ZOBOWIĄZANIA

Zobowiązuję prowadzącego instalacji do:

1. Przekazywania wyników pomiarów, o których mowa w części VIII. decyzji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.
2. Przekazywania rocznego bilansu masy lotnych związków organicznych organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, w terminie 30 dni od dnia jego sporządzenia.
3. Przekazywania ewidencji, o której mowa w części IX. punkt 1 decyzji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, w terminie do końca lutego roku następnego.
4. W razie wystąpienia awarii przemysłowej do natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego powiatowego komendanta Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.

XIV. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony

- 2) stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 19/11/PŚ.Z z dnia 4 marca 2011 r. znak: PŚ.V/WŚ/7600-11/10, udzielającą „EMSUR POLSKA” Sp. z o.o., ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej na terenie „EMSUR POLSKA” Sp. z o.o., ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, na działkach o numerach ewidencyjnych 6/4, 6/5, 6/7, 6/8, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 78/13/PŚ.Z z dnia 7 czerwca 2013 r. znak: PŚ.V/WŚ/7600-11/10, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 23 stycznia 2015 roku znak: OŚ.6222.1.2014, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 28 kwietnia 2015 roku znak: OŚ.6222.3.2015.KK, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 8 marca 2024 roku znak: A.OŚ.6222.2.2022.KK oraz decyzją z dnia 15 maja 2024 roku znak: A.OŚ.6222.5.2024.KK.

Uzasadnienie

Przy piśmie z dnia 19 grudnia 2022 roku Spółka z o.o. EMSUR Polska, działając przez pełnomocnika, wystąpiła do Starosty Warszawskiego Zachodniego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej na terenie „EMSUR POLSKA” Sp. z o.o., ul. Lipowa 34, 05-860 Józefów k/Błonia, na działkach o numerach ewidencyjnych 6/4, 6/5, 6/7, 6/8, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 19/11/PŚ.Z z dnia 4 marca 2011 r. znak: PŚ.V/WŚ/7600-11/10, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 78/13/PŚ.Z z dnia 7 czerwca 2013 r. znak: PŚ.V/WŚ/7600-11/10, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 23 stycznia 2015 roku znak: OŚ.6222.1.2014, decyzją Starosty Warszawskiego Zachodniego z dnia 28 kwietnia 2015 roku znak: OŚ.6222.3.2015.KK oraz wydanie tekstu jednolitego ww. pozwolenia. Z uwagi, że wniosek dotyczący ujednoczenia treści decyzji został złożony razem z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego organ przy piśmie z dnia 19 stycznia 2023 r. znak: A.OŚ.6222.2.2022.KK poinformował stronę, że w pierwszej kolejności zostanie rozpoznany wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego a dopiero po uprawomocnieniu decyzji zostanie rozpatrzony wniosek o jego

