



Wrocław, dnia 27 sierpnia 2025 r.

WSR-E.6223.4.2024.MP

nr ewid. 00126057/2025/W

DECYZJA NR PZ 1/2025

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.) w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 224, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 29.10.2024 r. znak: EHS/E/60/2024, uzupełnionego wnioskiem z dnia: 4.12.2024 r. znak: EHS/E/68/2024, 10.01.2025 znak: EHS/E/2/2025 oraz 3.04.2025 r. znak: EHS/E/24/2025, złożonego przez prokurenta spółki 3M Wrocław Sp. z o.o., ul. Kowalska 143, 51-424 Wrocław,

orzekam

- I. **Zmienić na wniosek** spółki 3M Wrocław Sp. z o.o., ul. Kowalska 143, 51-424 Wrocław treść decyzji Marszałka Województwa Dolnośląskiego nr PZ 163/2008 z dnia 29 sierpnia 2008 r. znak DM-Ś/KP/7660-14/219-III/2008, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Dolnośląskiego nr PZ 163.1/2010 z dnia 9 kwietnia 2010 r., znak DM-S/IV/IM/7660-31/94-III/09/10 DM-S.IV.7650-11277/03/10, decyzjami Prezydenta Wrocławia: nr PZ 1/2013 z dnia 19 grudnia 2013 r., znak WSR-E.6223.1.2013.DW, nr PZ 2/2014 z dnia 20 października 2014 r., znak WSR-E.6223.2.2014.DW, nr PZ 4/2014 z dnia 7 lipca 2015 r., znak WSR-E.6223.4.2014.DW, nr PZ 1/2017 z dnia 23 maja 2018 r., znak WSR-E.6223.1.2018.AG oraz decyzją Prezydenta Wrocławia nr PZ 1/2022 z dnia 21.12.2022 r., udzielającej 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, w następującym zakresie:

1. Punkt II.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

II.1 Rodzaj i parametry instalacji

II.1.1. Instalacja do powierzchniowej obróbki produktów (taśm przemysłowych) z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika średnio 1 757 kg/h i 13 850 Mg/rok tj. instalacja do produkcji taśm przemysłowych IATD o zdolności produkcyjnej około 33,6 mln m² w ciągu roku.

W instalacji IATD jest prowadzony proces pokrywania powierzchni produkowanych taśm warstwą kleju lub tzw. top coat'u oraz suszenie tej powierzchni (linia produkcji taśm przemysłowych). Stosowane kleje zawierają rozpuszczalniki organiczne, stąd proces technologiczny jest źródłem emisji LZO. Instalacja pracuje w systemie tryzmianowym przez 7 dni w tygodniu.

W skład instalacji powlekania taśm wchodzi następujące węzły technologiczne:

- magazyn surowców – materiały sypkie i rozpuszczalniki organiczne,
- węzeł przygotowania klejów i top coat'ów na potrzeby powlekania oraz klejów jako produktu finalnego:
 - przygotowanie klejów w procesach mieszania żywic z rozpuszczalnikami organicznymi, krzemionkami i innymi dodatkami,
 - procesy mycia urządzeń (mieszalników) w rozpuszczalnikach organicznych (MEK i toluen),wymienione procesy są źródłem emisji LZO,
- węzły powlekania – obejmujący dwie powlekarki do nanoszenia klejów i top coat'ów na powierzchnie taśm przemysłowych oraz nawijania gotowych, wysuszonych taśm na „jumba”,
- węzeł dopalania gazów odlotowych z powlekarek wraz z modułem odzysku ciepła i jednostka wspomagająca do zasilania w ciepło powlekarki Nr 2, która nie posiada własnego źródła ciepła.

Oprócz procesu powlekania w instalacji jest prowadzony proces laminowania: ma to miejsce wówczas, gdy taśma z warstwą powlekatu jest łączona z drugą warstwą taśmy podkładowej.

Głównym źródłem emisji do powietrza jest emitor E1 odprowadzający gazy z dwóch linii powlekania taśm przemysłowych poprzez dopalacz termiczny. Gazy odlotowe kierowane do dopalacza będą zawierały w swoim składzie produkty spalania gazu ziemnego (piec suszarniczy linii do powlekania Nr 1 jest wyposażony w 6 palników gazowych o łącznej mocy 3750 kW) – SO₂, NO₂, CO i pył oraz lotne związki organiczne (LZO), które będą się uwalniały z klejów w piecach suszarniczych linii do powlekania oraz powstające w wyniku reakcji spalania LZO. W dopalaczu, który jest wyposażony w palniki wspomagające proces dopalacza (łączna moc 1050 kW), następuje destrukcja lotnych związków organicznych poprzez utlenienie do CO₂ i H₂O w temperaturze około 850°C. Stopień redukcji LZO kształtuje się na poziomie ≥ 94%, a strumień gazów odlotowych z dopalacza wynosi około 100 000 m³/h. Zgodnie z danymi producenta gwarantowane stężenia substancji za dopalaczem wynoszą:

- LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny $S_{gLZO} \leq 20 \text{ mg/m}^3_N$,
- tlenki azotu w przeliczeniu na NO_2 $S_{g\text{NO}_2} \leq 50 \text{ mg/m}^3_N$,
- tlenek węgla $S_{g\text{CO}} \leq 50 \text{ mg/m}^3_N$.

Instalacja do powlekania taśm przemysłowych, która znajduje się na terenie zakładu IATD spółki 3M Wrocław Sp. z o. o. jest zlokalizowana we Wrocławiu, przy ul. Kowalskiej 143, na terenie działki nr 2/5, obręb 00-53 Wrocław-Kowale, AM-14.

2. Punkt II.2.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

II.2.1. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, paliw i energii

Lp	Surowiec/materiał	Roczne zużycie podstawowych surowców, paliw i energii (dla nominalnej zdolności produkcyjnej)
Surowce produkcyjne		
Zakład IATD		
1	Podłoża (liner'y) taśm przemysłowych Grubość od 30 do 150 mikronów Planuje się stosowanie podłoży silikonowanych, na bazie wody, na bazie rozpuszczalników, transparentne, poliestrowe, papierowe	33 600 000 m ² /rok
2	Bazy taśm przemysłowych Planuje się stosowanie baz wykonanych z tetraftalanu poliestrowego (grubość 12÷175 mikronów, białe, transparentne, srebrne, błyszczące, matowe), polipropylenu (grubość 30÷60 mikronów, białe), polietylenowe (HDPE)	33 600 000 m ² /rok
3	Kleje Planuje się stosowanie klejów na bazie wody: akrylowych i gumowych oraz klejów na bazie rozpuszczalników organicznych jedno i dwuskładnikowych i polimerowych	23 085 000 kg /rok
4	Mieszanina myjąca składająca się z toluenu i MEK	92 335 dm ³ /rok

Lp	Surowiec/materiał	Roczne zużycie podstawowych surowców, paliw i energii (dla nominalnej zdolności produkcyjnej)
Energia i paliwo		
Zakład IATD		
5	Zużycie energii elektrycznej	4 515 MWh/rok
6	Moc cieplna urządzeń instalacji objętej pozwoleniem, wytwarzających energię cieplną	6 360 kW
7	Produkcja energii cieplnej z urządzeń jw.	178 397 GJ/rok
8	Gaz ziemny na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem	5 097 038 m ³ /rok

3. Punkt II.2.3.1 otrzymuje brzmienie:

II.2.3.1. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym spełnienie wymagań z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik, o których mowa w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

- 1) W zakładzie wdrożono system zarządzania środowiskowego EMS. (BAT 1)
- 2) Głównym źródłem emisji LZO jest proces powlekania i suszenia w obrębie linii IATD. Minimalizacji emisji LZO służy dopalacz. Odzysk ciepła z dopalacza służy ograniczaniu zużycia energii. Kontrola stanu poszczególnych urządzeń jest prowadzona na bieżąco. Regularnie prowadzone są przeglądy i konserwacje, co zapewnia utrzymanie wszystkich elementów instalacji w dobrym stanie. (BAT 2)
- 3) Wykorzystywanie surowców o niewielkim wpływie na środowisko. Podczas przygotowania powlekatu precyzyjnie kontrolowana receptura, optymalizuje zużycie rozpuszczalników w ramach procesu. (BAT 3)
- 4) Linia IATD pracuje z wykorzystaniem powlekatów o ograniczonej zawartości LZO. (BAT 4a)
- 5) Wdrożono plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli. Wszystkie pojemniki są zamknięte, a ciecze (LZO) są pobierane szczelnymi systemami

- pompowymi. Magazynowanie LZO odbywa się głównie w TANK Farmie, poza obszarem produkcji. Do przetaczania LZO stosuje się szczelne układy pompowe. Zbiorniki są wyposażone w systemy zapobiegające ich przepełnieniu. Zastosowano wahadło gazowe. System uszczelniający działa w oparciu o misy przechwytyjące, szybkie wchłanianie zapewniają sorbenty. (BAT 5)
- 6) Sterowane komputerowo urządzenia do mieszania przy wytwarzaniu powlekatu. (BAT 6b). Dostarczanie materiałów zawierających LZO do miejsca zastosowania odbywa się zamkniętymi systemami. (BAT 6c)
 - 7) Stosowanie techniki dotyczące nakładania w sposób inny niż natryskiwanie: powlekanie za pomocą wałków (BAT 7a), rakiel nad wałkiem (BAT 7b).
 - 8) Suszenie/utwardzanie konwekcyjne łączone jest z odzyskiem ciepła (dopalacz termiczny). (BAT 8f)
 - 9) W obrębi instalacji zastosowanie ma czyszczenie ręczne przy użyciu czyściwa zwilżonego rozpuszczalnikiem. Jeśli warunki na to pozwalają, zaschnięte substancje usuwa się ręcznie przed procesem czyszczenia za pomocą zwilżonego czyściwa, co zmniejsza zapotrzebowanie na rozpuszczalniki. Wybór technik jest ograniczony rodzajem procesu i urządzenia oraz rodzajem zanieczyszczenia. (BAT 9c)
 - 10) W obrębie instalacji wdrożono działania:
 - a) Monitorowanie emisji całkowitej i niezorganizowanej – bilans LZO, raportowanie emisji w bazie KOBIZE
 - b) System śledzenia rozpuszczalnika – wewnętrzne raporty zużycia LZO
 - c) Wszystkie nieprawidłowości/podjęte akcje korygujące ujęte w systemie SAP. (BAT 10)
 - 11) Monitoring emisji prowadzony zgodnie z wymaganiami określonymi w BAT 11:
 - LZO <10 kg/h - co najmniej raz na rok (zgodnie z normą EN 12619),
 - NO_x - raz na rok zgodnie (zgodnie z normą EN 14792),
 - CO - raz na rok zgodnie (zgodnie z normą EN 15058).
 - 12) Urządzenia o krytycznym znaczeniu (CSD) zidentyfikowane są w systemie SAP. Monitoring działań, konserwacji, awarii prowadzony jest w systemie SAP. Wdrożone jest Zarządzanie ryzykiem procesowym (PHM) oraz opracowane są Analizy ryzyka procesowego (PHA). (BAT 13)
 - 13) Aby ograniczyć emisje LZO pochodzące z obszarów produkcji i magazynowania stosuje się następujące metody/techniki:
 - a) system gazów odlotowych został zaprojektowany i wykonany z uwzględnieniem ładunków LZO i strumienia powietrza oraz innych wskazanych czynników; (BAT 14a)
 - b) powietrze z zabudowanej linii powlekania kierowane jest do dopalacza; (BAT 14b)
 - c) obszary zestawienia powlekatu są wentylowane poprzez odciągi; (BAT 14c)

- d) powietrze z zabudowanej linii suszenia kierowane jest do dopalacza;
(BAT 14d)
 - e) komory utrzymywane są pod wpływem podciśnienia atmosferycznego;
(BAT 14e)
 - f) wentylację magazynów (BAT 14g).
- 14) Zastosowanie dopalacza aby ograniczyć emisje LZO w gazach odlotowych i zwiększyć efektywność gospodarowania zasobami poprzez zastosowanie technik: rekuperacyjne utlenianie termiczne oraz utlenianie termiczne.
(BAT 15 e, i)
- 15) W instalacji IATD (dwie linie współpracujące z dopalaczem) ograniczenie zużycia energii przez system redukcji emisji LZO osiągnięto stosując technikę zmiennego strumienia przepływu gazów kierowanych do dopalacza. Rozwiązanie to zapewnia utrzymanie wysokiego stężenia LZO w powietrzu kierowanym do dopalacza i ogranicza zapotrzebowanie na gaz niezbędny do podtrzymania jego pracy. (BAT 16a).
- 16) Linia IATD obsługiwana przez dopalacz została zaprojektowana z uwzględnieniem zasady optymalizacji, a urządzenia są poddawane regularnym przeglądom. Stosowane są palniki o niskiej emisji tlenków azotu (tzw. „Low NO_x”). (BAT 17 a,b)
- 17) W instalacji zastosowywano następujące techniki w celu zapewnienia efektywnego zużycia energii:
- a) Plan racjonalizacji zużycia energii stanowi część EMS. W jego ramach analizowane są istotne wskaźniki charakteryzujące pracę instalacji, w tym zużycie nośników energii (gaz) i zużycie energii elektrycznej, a także podejmowane są działania skierowane na racjonalizację ich zużycia.
(BAT 19a)
 - b) Rejestr bilansu energii dla instalacji sporządzany jest raz na rok. Na terenie zakładów 3M Wrocław zainstalowano liczniki energii elektrycznej oraz liczniki gazu przydzielone do poszczególnych obiektów lub ich części. Odczyty są rejestrowane na bieżąco. (BAT 19b)
 - c) Izolacja termiczna zbiorników (zbiornik dwupłaszczowy oleju termalnego).
(BAT 19c)
 - d) Odzysku ciepła za pomocą kogeneracji CHP – nie ma w obrębie instalacji.
(BAT 19d)
 - e) Odzysk ciepła z gorącego gazu znajduje zastosowanie (dopalacz termiczny).
(BAT 19e)
 - f) Dostosowanie przepływu powietrza do aktualnych potrzeb ma szerokie zastosowanie: zmienny przepływ strumieni powietrza odciąganego z dwóch linii powlekania i kierowanego do dopalacza. (BAT 19f)

- 18) Dla ograniczenia ilości odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania w instalacji IATD mają zastosowanie następujące techniki:
- a) W obrębie planu gospodarowania odpadami (w ramach EMS) uwzględniono:
 - minimalizowanie ilości powstających odpadów,
 - zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów poprzez ich przekazywanie podmiotom wpisanym do bazy BDO,
 - główne rodzaje odpadów niebezpiecznych, wymagających unieszkodliwiania, nie nadają się do odzysku materiałowego ani energetycznego w obrębie zakładów 3M Wrocław. (BAT 22a)
 - b) Monitoring odpadów jest realizowany w ramach modułu SAP. Zakład jest zobowiązany do sporządzenia w każdym roku wykazu wytworzonych odpadów. Ilość rozpuszczalników (LZO) w odpadach jest określana metodą obliczeniową. (BAT 22b)
 - c) Odzysk rozpuszczalników nie znajduje zastosowania. (BAT 22c)
 - d) W obrębie technik specyficznych zastosowanie znajduje stosowanie pojemników wielokrotnego użytku. (BAT 22d)
- 19) Eliminacja substancji złoonych następuje w dopalaczu. (BAT 23)

4. Dodaje się punkt II.2.3.2 w brzmieniu:

II.2.3.2. Zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Ograniczanie oddziaływania na środowisko wodne jest prowadzone przez:

- wyposażenie wszystkich pomieszczeń zakładu IATD w systemy odwodnień liniowych połączonych z osobnym systemem kanalizacyjnym odprowadzającym rozlane substancje niebezpieczne do podziemnego szczelnego zbiornika bezodpływowego,
- wyposażenie wszystkich pomieszczeń zakładu IATD w szczelną posadzkę, uniemożliwiającą przedostawanie się substancji niebezpiecznych do środowiska gruntowo-wodnego,
- posadowienie zespołu dopalacza termicznego i gazowego bojlera oleju na metalowej, bezodpływowej tacy, która zabezpiecza środowisko gruntowo-wodne przed przedostaniem się ewentualnych wycieków substancji niebezpiecznych.
- wyposażenie stanowiska rozładunku autocystern w betonową misę, do której wjeżdża cała autocysterna; misa jest szczelna; ma pojemność umożliwiającą przyjęcie całości ładunku autocysterny w przypadku jej katastrofalnego rozszczelnienia; na jej wyposażeniu znajduje się wpust kanalizacyjny i sieć kanalizacyjna, która odprowadza ewentualne odcieki do zbiornika bezodpływowego; zbiornik ten jest opróżniany każdorazowo po zaistnieniu sytuacji awaryjnej wymagającej jego wypełnienia; w normalnych warunkach wpust kanalizacyjny znajduje się w pozycji zamkniętej; jest otwierany w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej wiążącej się z koniecznością

odprowadzenia odcieku do zbiornika bezodpływowego; w przypadku opadów deszczu wpust kanalizacyjny można przełączyć w pozycję umożliwiającą odprowadzenie wód opadowych do zakładowej sieci kanalizacji deszczowej; każdorazowo przed spustem wód deszczowych zgromadzonych w misie do sieci kanalizacji deszczowej wykonywane są proste badania laboratoryjne mające na celu sprawdzenie, czy woda deszczowa nie jest zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi; w przypadku gdy wynik testu jest negatywny woda deszczowa trafi do zbiornika bezodpływowego, z którego jest odbierana do utylizacji,

- posadowienie pomp przesyłających substancje chemiczne magazynowane w Tank Farmie do węzłów technologicznych w betonowych, szczelnych tacach wyposażonych w system kanalizacyjny analogiczny do tego zainstalowanego w miejscu rozładunku autocystern; identyczny jest też sposób postępowania w czasie wystąpienia sytuacji awaryjnej; taki sam jest też sposób zagospodarowania wód deszczowych.

5. Punkt II.2.6. otrzymuje brzmienie:

II.2.6. Uzasadnione technologicznie warunki eksploatacji odbiegające od normalnych oraz warunki emisji substancji lub energii do środowiska w takich przypadkach.

Dla instalacji nie rozróżnia się innych warunków i parametrów emisji w okresie rozruchu i wyłączenia niż w trybie normalnej eksploatacji. W przypadku wystąpienia awarii urządzenie jest wyłączone.

6. Dodaje się punkt II.2.7. w brzmieniu:

II.2.7. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Transgraniczne oddziaływanie instalacji nie występuje. Instalacja ze względu na położenie z dala od granic państwa nie wykazuje żadnego oddziaływania.

7. Punkt III.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna	Jednostka	Emitor
Zakład IATD						
1	Dopalacz termiczny gazów odlotowych firmy MegTec typu Epsilon CC 050 C5 o	Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	10102-43-9 10102-44-0	130	mg/m ³ _u	IATD E1

Lp	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna	Jednostka	Emitor
	skuteczności 94%, wyposażony w palniki gazowe o łącznej mocy 1050 kW. Do dopalacza kierowane jest powietrze wentylacyjne z dwóch linii do nakładania spoiwa na taśmy przemysłowe (IATD): (głowica powlekająca, piec suszarniczy), a także produkty spalania gazu ziemnego w palnikach gazowych (o łącznej mocy cieplnej 3750 kW) pieca suszarniczego na linii Nr 1 (strumień częściowy)	Tlenek węgla	630-08-0	150		
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	BAT-AEL = 20		
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₂ = 20	%	emisja niezorganizowana
2	Wyrzut gazów z pieca linii do nakładania spoiwa Nr 1, wyposażonego w palniki gazowe o łącznej mocy cieplnej 3750 kW	Ditlenek siarki	7446-09-5	0,0343	kg/h	IATD E2
		Ditlenek azotu	10102-44-0	0,6930	kg/h	
		Tlenek węgla	630-08-0	0,0964	kg/h	
		Pył zawieszony PM10	-	0,0231	kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	-	0,0231	kg/h	
3	Gazowy bojler (moc cieplna 1244 kW) oleju termalnego w instalacji odzysku ciepła z dopalacza termicznego	Ditlenek siarki	7446-09-5	35	mg/m ³ _u	IATD E3
		Ditlenek azotu	10102-44-0	150	mg/m ³ _u	
		Pył	-	5	mg/m ³ _u	
4	Odciąg wentylacyjny z wężła obróbki plazmą (Corona Treater) w powlekarce Nr 1	ozon	10028-15-6	0,00054	kg/h	IATD E4
5	Odciąg wentylacyjny – mieszalnik, Compounding #1	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 150	mg/m ³ _u	IATD E5
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₃ = 3	%	emisja niezorganizowana
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₅ = 3	%	emisja całkowita
6	Odciąg wentylacyjny instalacji zasypowej surowców sypkich wyposażony w odpylacz filtracyjny o skuteczności 95%, mieszalnik Nr 2, Compounding #1	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 150	mg/m ³ _u	IATD E7
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₃ = 3	%	emisja niezorganizowana
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₅ = 3	%	emisja całkowita

Lp	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna	Jednostka	Emitor
7	Odciąg wentylacyjny – mieszalniki, Compounding #2	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 150	mg/m ³ _u	IATD E8
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₃ = 3	%	emisja niezorganizowana
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₅ = 3	%	emisja całkowita
8	Odciąg wentylacyjny instalacji zasypowych surowców sypkich wyposażony w odpylacz filtracyjny o skuteczności 95%, mieszalniki, Compounding #2	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 150	mg/m ³ _u	IATD E9
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₃ = 3	%	emisja niezorganizowana
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₅ = 3	%	emisja całkowita
9	Odciąg wentylacyjny – mieszalniki, Compounding #3	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 150	mg/m ³ _u	IATD E10
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₃ = 3	%	emisja niezorganizowana
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₅ = 3	%	emisja całkowita
10	Odciąg wentylacyjny Nr 1 – miejsca magazynowania klejów	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 150	mg/m ³ _u	IATD E10a
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₃ = 3	%	emisja niezorganizowana
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₅ = 3	%	emisja całkowita
11	Odciąg wentylacyjny Nr 2 – miejsca magazynowania klejów	Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₁ = 150	mg/m ³ _u	IATD E10b
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₃ = 3	%	emisja niezorganizowana
		Lotne związki organiczne (LZO)	-	S ₅ = 3	%	emisja całkowita

III.1.2. Roczna ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Ładunek roczny [Mg/rok]
1	2	3	4
1	Lotne związki organiczne (LZO)	-	27,535

2	Ditlenek siarki	7446-09-5	0,686
3	Ditlenek azotu	10102-44-0	10,36
4	Tlenek węgla	630-08-0	18,25
5	Pył zawieszony PM10	-	0,59
6	Pył zawieszony PM2,5	-	0,59
7	Ozon	10028-15-6	0,00054

III.1.3. Warunki wprowadzania substancji do powietrza

Lp	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas pracy [h/rok]
Zakład IATD					
1	IATD E1	16,00	2,00	pionowy, otwarty	8000
2	IATD E2	15,88	0,90x1,30	pionowy, zadaszony	7000
3	IATD E3	5,00	0,30	pionowy, otwarty	8760
4	IATD E4	18,16	0,40	pionowy, otwarty	1000
5	IATD E5	11,50	0,50	pionowy, zadaszony	365
6	IATD E7	10,78	0,10	pionowy, zadaszony	365
7	IATD E8	11,59	0,50	pionowy, zadaszony	365
8	IATD E9	8,50	0,30	poziomy	365
9	IATD E10	12,30	0,45x0,39	poziomy	365
10	IATD E10a	15,60	0,74x1,06	poziomy	183
11	IATD E10b	15,20	0,75x0,70	poziomy	183

III.1.4. Monitorowanie emisji do powietrza oraz usytuowanie stanowisk pomiarowych.

1. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji do powietrza zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz konkluzjach BAT.
2. Emitory ujęte w niniejszym pozwoleniu wyposażone zostały w punkty i stanowiska do pomiarów wielkości emisji zgodne z normą PN-94/Z-04030.7 - „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Wyjątek stanowią emitory E5, E8, E10 i E10A dla których odstępuje się od obowiązku wyposażenia w stanowiska do pomiaru wielkości emisji zgodnie z ww. normą z powodu braku możliwości technicznych jego wykonania.
3. Wyniki pomiarów emisji należy przedkładać Prezydentowi Wrocławia oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, w układzie zgodnym z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

8. Punkt III.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

III.2. Gospodarka odpadami.

III.2.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer Regon posiadacza odpadów.

NIP: 89-51-85-81-00

Regon: 020308805

III.2.2. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji.

III.2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, źródła powstawania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów.

Tabela nr 1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Dalszy sposób postępowania z odpadami
ODPADY NIEBEZPIECZNE					
1	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150	Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze znajdującym się w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków. Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania typu odpadów.

2	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	120	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
3	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	350	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
4	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	25	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do

				<p>w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	25	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamkniętym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
6	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamkniętym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.

				Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5	
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamkniętym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	15	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamkniętym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	30	Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamkniętym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		<p>odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	zewewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
10	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	30	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu 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)	30	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.

				<p>do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	
12	16 01 14*	<p>Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje</p>	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	<p>Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.</p>
13	16 02 13*	<p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p>	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	<p>Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.</p>

14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
15	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów niebezpiecznych. Sekcja magazynowania tego odpadu jest zabezpieczona przed dostępem osób nieuprawnionych, wyposażona w awaryjną wentylację mechaniczną w wykonaniu przeciwwybuchowym, instalację do odprowadzania ładunków elektrostatycznych, wannę wychwytową do zgromadzenia ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpad magazynowany w strefach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych: 1/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE					

16	06 08 99	Inne niewymienione odpady	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
17	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1300	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/3/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
18	07 07 99	Inne niewymienione odpady	5	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/3/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
19	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	7	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
20	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	50	Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej

				<p>odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 4/5</p>	<p>odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.</p>
21	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczieliw inne niż wymienione w 08 04 15	40	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	<p>Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.</p>
22	08 04 99	Inne niewymienione odpady	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	<p>Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.</p>
23	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	<p>Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.</p>
24	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	85	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym</p>	<p>Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do</p>

				kontenerze ⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5	odzysku tego typu odpadów.
25	15 01 03	Opakowania z drewna	50	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne lub luzem. niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/3/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
26	15 01 04	Opakowania z metali	40	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
27	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/3/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
28	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	25	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/3/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.

29	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
30	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	10	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 4</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.
31	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100	<p>Odpad gromadzony w specjalistycznym, zamykanym kontenerze w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku tego typu odpadów.
32	16 07 99	Inne niewymienione odpady	400	<p>Zbiorniki lub pojemniki do gromadzenia odpadów płynnych w miejscu przeznaczonym dla odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Odpad magazynowany w specjalistycznym kontenerze⁽¹⁾ w strefach magazynowania odpadów: 2-2F/4/5</p>	Odpady przekazane do odzysku lub unieszkodliwiania wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, posiadającej odpowiednie pozwolenia, środki transportu i możliwości techniczne do odzysku/unieszkodliwiania tego typu odpadów.

Objaśnienia do symboli w indeksie górnym:

* oznacza odpady niebezpieczne,

⁽¹⁾ pod pojęciem kontenera należy rozumieć kontener, prasokontener, pojemnik, pojemnik typu mauzer, beczka, skrzynia, kanister, dostosowany do właściwości gromadzonego w nim odpadu.

Uwagi do tabeli nr 1:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).
2. Wszystkie odpady magazynowane są w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych i dostępem osób postronnych.
3. Sposób magazynowania odpadów powinien być zgodny z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742).
4. Sposób magazynowania i postępowania z olejami odpadowymi powinien być zgodny z przepisami rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694).
5. Sposób postępowania ze użytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym winien być zgodny z przepisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2024 r. poz. 573).
6. Sposób postępowania z odpadami opakowaniowymi winien być zgodny z przepisami ustawy z dnia 13 czerwca 2013 r. o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (Dz. U. z 2025 r. poz. 870).
7. Transport odpadów powinien być prowadzony przez uprawnione podmioty, posiadające wpis do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, o której mowa w art. 79 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), o ile jest wymagany.

Tabela nr 2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidywanych do wytworzenia.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowa charakterystyka i właściwości fizyczne i chemiczne
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Zawierają w swoim składzie wszystkie składniki pełnowartościowych klejów stosowanych w zakładzie. Są to głównie rozpuszczalniki organiczne, takie jak toluen, metyloetyloketon, benzyna ekstrakcyjna i izopropanol. Średnia zawartość rozpuszczalników organicznych w klejach kształtuje się na poziomie około 60%. Zawartość poszczególnych rozpuszczalników w poszczególnych klejach będzie różna. Pozostałym składnikiem klejów są substancje stałe w postaci krzemionki i kauczuku. Odpady zawierają rozpuszczalniki organiczne (toluen, metyloetyloketon, benzyna ekstrakcyjna, izopropanol). Zawierają również substancje stałe (krzemionka, kauczuk). Właściwości ⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 4 „drażniące –”, działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
2	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Są to np. popłuczyny po czyszczeniu wodą beczek, w których zostały zestalone resztki klejów lub szlamy po klejach. Zawierają w swoim składzie wodę oraz pozostałe składniki pełnowartościowych klejów stosowanych w zakładzie. Są to głównie rozpuszczalniki organiczne, takie jak toluen, metyloetyloketon, benzyna ekstrakcyjna i izopropanol oraz substancje stałe w postaci krzemionki i kauczuku. Szlamy zawierają rozpuszczalniki organiczne (toluen, metyloetyloketon, benzyna ekstrakcyjna, izopropanol) oraz substancje stałe (krzemionka, kauczuk).

			<p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
3	08 04 15*	<p>Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne</p>	<p>Są to też resztki klejów, po zakończonym procesie nakładania spoiwa, które ze względów technologicznych nie mogą być wykorzystane w szarzy produkcyjnej. Zwierają w swoim składzie wszystkie składniki pełnowartościowych klejów stosowanych w zakładzie.</p> <p>Są to głównie rozpuszczalniki organiczne, takie jak toluen, metyloetyloketon, benzyna ekstrakcyjna i izopropanol. Średnia zawartość rozpuszczalników organicznych w klejach kształtuje się na poziomie około 60%. Zawartość poszczególnych rozpuszczalników w poszczególnych klejach będzie różna. Pozostałym składnikiem klejów są substancje stałe w postaci krzemionki i kauczuku. Odpady ciekłe z resztkami klejów zawierają rozpuszczalniki organiczne (toluen, metyloetyloketon, benzyna ekstrakcyjna, izopropanol).</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
4	13 01 10*	<p>Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p>	<p>Oleje mineralne są produktami przeróbki ropy naftowej otrzymywanymi w wyniku destylacji, poddany następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje mogą zawierać do 20% dodatków uszlachetniających. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich, jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Oleje mineralne (hydrauliczne) zawierają związki metali (np. Fe, Na, Cr, Ni, Zn, Pb). Mogą również zawierać wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), które wykazują działanie mutagenne</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 5 „toksyczne”, · HP 7 „rakotwórcze”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
5	13 02 05*	<p>Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p>	<p>Oleje mineralne są produktami przeróbki ropy naftowej otrzymywanymi w wyniku destylacji, poddany następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje mogą zawierać do 20% dodatków uszlachetniających. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich, jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne).</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p>

			<ul style="list-style-type: none"> · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
6	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Syntetyczne oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich, jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne).</p> <p>Syntetyczne oleje smarowe zawierają dodatki oraz WWA, które mogą wykazywać właściwości mutagenne.</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 5 „toksyczne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Oleje mineralne oraz ciecze stosowane jako elektroizolatory są produktami przeróbki ropy naftowej otrzymywanymi w wyniku destylacji, poddany następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji.</p> <p>Oleje mogą zawierać do 20% dodatków uszlachetniających.</p> <p>Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz zanieczyszczeń takich, jak: woda, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Fe, Na, Cr, Ni, Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne).</p> <p>Oleje elektroizolacyjne zawierają alkohol metylowy oraz WWA powodujące uszkodzenia narządów.</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 5 „toksyczne”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
8	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<p>Odpadowe rozpuszczalniki, zawierają w swym składzie czyste rozpuszczalniki, czyli toluen, metyloetyloketon, benzynę ekstrakcyjną i izopropanol. Zawartość rozpuszczalników organicznych w tych odpadach wynosi 100%. Odpadowe rozpuszczalniki zawierają silnie lotne i toksyczne substancje (toluen, metyloetyloketon, aceton, izopropanol).</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.

9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Pojemniki z tworzyw sztucznych po surowcach używanych w instalacji zanieczyszczone rozpuszczalnikami lub klejami scharakteryzowanymi w wierszach powyżej.</p> <p>Opakowania, które nie są opakowaniami zwrotnymi odbieranymi przez dostawców surowców.</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 4 „drażniące”, · HP 5 „toksyczne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 7 „rakotwórcze”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
10	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Pojemniki z metalu po surowcach używanych w instalacji zanieczyszczone rozpuszczalnikami lub klejami scharakteryzowanymi w wierszach powyżej. Odpady nie zawierają azbestu.</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 4 „drażniące”, · HP 5 „toksyczne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 7 „rakotwórcze”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
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)	<p>Zużyte czyszcziwo najczęściej bawełna, sorbenty (wysokiej jakości kalcynowana glina) stosowane do usuwania wycieków olejów, chłodziwa, zabrudzeń zanieczyszczone smarami lub olejami.</p> <p>Odpady nie zawierają PCB.</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 4 „drażniące”, · HP 5 „toksyczne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 7 „rakotwórcze”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
12	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<p>Płyny zapobiegające zamarzaniu, znane również jako płyny chłodnicze, to mieszaniny na bazie glikolu (etylenowego lub propylenowego) z wodą i dodatkami uszlachetniającymi. Stosowane są w układach chłodzenia instalacjach grzewczych, klimatyzacyjnych i przemysłowych.</p> <p>Zlewki glikolu to odpady powstałe w wyniku zlania zużytego płynu z tych układów.</p> <p>Płyny chłodnicze na bazie glikolu mogą zawierać dodatki uszlachetniające.</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	<p>Zużyte urządzenia zawierające elementy niebezpieczne (np. baterie litowe, rtęć).</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 5 „toksyczne”,

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<ul style="list-style-type: none"> · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń, zawierające metale ciężkie (Pb, Cd, Hg).</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 5 „toksyczne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
15	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Przeterminowane surowce.</p> <p>Właściwości⁽¹⁾ powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> · HP 3 „łatwopalne”, · HP 4 „drażniące”, · HP 5 „toksyczne”, · HP 6 „ostra toksyczność”, · HP 7 „rakotwórcze”, · HP 14 „ekotoksyczne”.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
16	06 08 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad ten mogą stanowić dwa rodzaje substancji.</p> <p>Pierwszą z nich, powstającą w znacząco większej ilości jest włókno szklane. Włókno szklane jest mieszaniną krzemianów sodu i potasu.</p> <p>Drugą z nich jest krzemionka w postaci granulatu.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
17	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p>Zwierają w swoim składzie tworzywa sztuczne, z których są wykonane podkłady przeznaczone do nanoszenia klejów. Najczęściej są to materiały na bazie polietylenu (PE), polipropylenu (PP) i innych popularnych tworzyw sztucznych. Odpad o charakterze obojętnym.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
18	07 07 99	Inne niewymienione odpady	<p>Zużyte wkłady z węglem aktywnym zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne, z których są wykonane. Najczęściej są to materiały na bazie polietylenu (PE), polipropylenu (PP) i innych popularnych tworzyw sztucznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
19	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	<p>Zwierają w swoim składzie wszystkie składniki pełnowartościowych klejów innych niż niebezpieczne stosowanych w zakładzie.</p> <p>Składnikiem tych klejów są substancje stałe w postaci krzemionki, włókna szklanego lub kauczuku czy innych, nieszkodliwych preparatów chemicznych.</p> <p>Krzemionka w odpadzie nie występuje w postaci pyłu zawieszonoego respirabilnego.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
20	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw	<p>Zwierają w swoim składzie wszystkie składniki pełnowartościowych klejów innych niż niebezpieczne stosowanych w zakładzie.</p> <p>Składnikiem tych klejów są substancje stałe w postaci krzemionki,</p>

		inne niż wymienione w 08 04 13	włókna szklanego lub kauczuku czy innych, nieszkodliwych preparatów chemicznych. Krzemionka w odpadzie nie występuje w postaci pyłu zawieszonego respirabilnego. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
21	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeniów inne niż wymienione w 08 04 15	Zwierają w swoim składzie wszystkie składniki pełnowartościowych klejów innych niż niebezpieczne stosowanych w zakładzie. Składnikami tych klejów są substancje stałe w postaci krzemionki, włókna szklanego lub kauczuku czy innych, nieszkodliwych preparatów chemicznych. Krzemionka w odpadzie nie występuje w postaci pyłu zawieszonego respirabilnego. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
22	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Pyły z odpylacza stanowiące drobne cząstki stałe unoszące się w powietrzu, które są wychwytywane przez urządzenia odpylające. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
23	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura opakowaniowe po surowcach używanych w instalacji. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
24	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Folia strecz itp. odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych po surowcach używanych w instalacji. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
25	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpadowe opakowania z drewna po surowcach używanych w instalacji. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
26	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe z metalowe puszki, beczki, kanistry po surowcach używanych w instalacji. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
27	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady opakowaniowe wielomateriałowe po surowcach używanych w instalacji. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
28	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Zużyte czyściwo najczęściej bawełna, sorbenty (wysokiej jakości kalcynowana glina), stosowane do usuwania zabrudzeń nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
29	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia.

			Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
30	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Przeterminowane surowce. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
31	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpadowa taśma przemysłowa. Składa się ona z głównie z podkładu wykonanego z tworzywa sztucznego (polietylenu, polipropylenu lub innego popularnego tworzywa sztucznego) oraz naniesionego na ten podkład kleju, w którego składzie znajdują się głównie składniki nietłotte klejów - kauczuk, krzemionka, włókno szklane. Krzemionka w odpadzie nie występuje w postaci pyłu zawieszzonego respirabilnego. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
32	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z czyszczenia zbiorników magazynowych. Odpady nie posiadają właściwości ⁽¹⁾ powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

Objaśnienia do symboli w indeksie górnym:

* oznacza odpady niebezpieczne,

⁽¹⁾ zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014 r. str. 89, ze zm.) oraz rozporządzeniem Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 „Ekotoksyczne” (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017 r., str. 1).

III.2.2.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczania ich ilości oraz wskazanie sposobów ograniczenia negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów na środowisko.

Zapobieganie powstaniu odpadów lub ograniczenie ilości odpadów wytwarzanych w instalacji osiągnane jest poprzez:

- monitorowanie zużycia surowców na jednostkę produktu,
- stałe monitorowanie ilości powstających odpadów i analiza przyczyn zmian trendów,
- utrzymanie reżimu technologicznego,
- nadzorowanie parametrów technologicznych,
- optymalizację gospodarki surowcowo-materiałowej,
- prowadzenie regularnych przeglądów serwisowych urządzeń,
- przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami,
- stosowanie najlepszych jakościowo surowców,
- doskonalenie procesów produkcyjnych,
- utrzymywanie w sprawności maszyn i urządzeń,
- realizacja celów i zadań w zakresie minimalizacji ilości odpadów na jednostkę produkcji, zgodnie z programem środowiskowym korporacji,
- wdrożenie i utrzymanie sprawnego systemu zarządzania środowiskowego uwzględniającego ciągłe doskonalenie,

- stosowanie analizy cyklu życia produktów w identyfikacji wpływów i zapobieganiu negatywnym wpływom produktów na środowisko.

Ograniczenie negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów na środowisko osiągnęte jest poprzez:

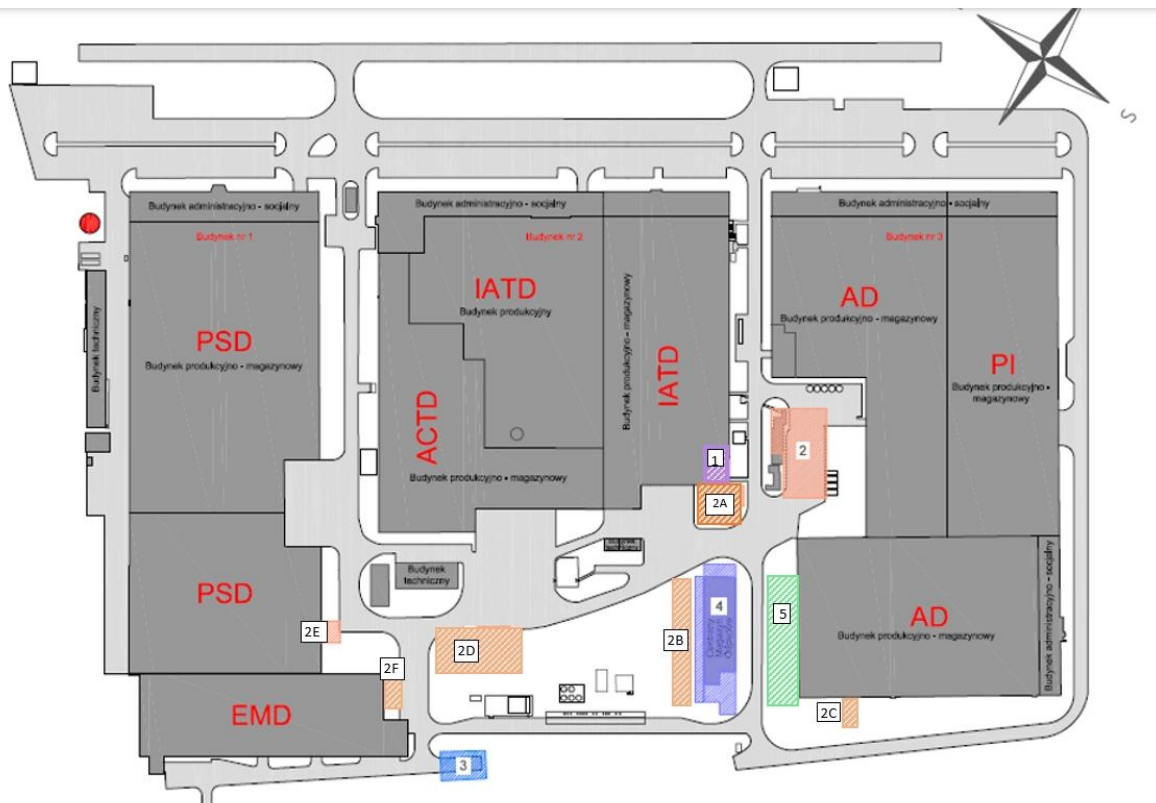
- przekazywanie odpadów do dalszego zagospodarowania wyłącznie w oparciu o karty przekazania odpadów,
- prowadzenie szczegółowej ewidencji wytwarzanych odpadów i ciągła jej kontrola,
- selektywne gromadzenie odpadów w miejscach do tego celu przystosowanych i odpowiednio zabezpieczonych, zwłaszcza w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych,
- kontrolę terminów magazynowania odpadów,
- przekazywanie odpadów na bieżąco wyłącznie uprawnionym firmom posiadającym odpowiednie decyzje administracyjne do odzysku lub, jeżeli nie ma takiej możliwości, do unieszkodliwienia,
- magazynowanie odpadów zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

III.2.3. Warunki przeciwpożarowe.

Dla zakładu 3M Wrocław Sp. z o. o., zlokalizowanego przy ul. Kowalskiej 143 we Wrocławiu, jako zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w niniejszym pozwoleniu nie określa się warunków przeciwpożarowych.

III.2.4. Szczegółowa lokalizacja miejsc magazynowania wytworzonych odpadów.

Szkic terenu zakładu produkcyjnego Spółki 3M Wrocław Sp. z o.o., zlokalizowanego przy ul. Kowalskiej 143 we Wrocławiu, z zaznaczonymi miejscami magazynowania odpadów wytworzonych w związku z eksploatacją instalacji IATD.



Miejsca magazynowania odpadów:

- 1** - Magazyn odpadów niebezpiecznych (wydzielony w budynku IATD), posiadający strefę EX (przeciw wybuchową), szczelną posadzkę, odwodnienie do zbiornika podziemnego,
- 2-2F** - Kontenery i prasokontenery na odpady inne niż niebezpieczne, posadowione na utwardzonym terenie,
- 3** - Otwarty kontener na odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady magazynowane luzem na paletach w sposób uporządkowany na terenie szczelnym, utwardzonym,
- 4** - Centralny Magazyn Odpadów (posiadający sekcje na odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, wentylację mechaniczną, odwodnienie do zbiornika podziemnego, stanowiący zamykane pomieszczenia wydzielone w obrębie budynku), zwany CMO, wraz z terenem przyległym, na którym zlokalizowane są kontenery na odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne oraz prasokontenery, lub odpady magazynowane są luzem w sposób uporządkowany,
- 5** - Doki CMO wyposażone w kontenery i prasokontenery na odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne oraz magazyn odpadów niebezpiecznych (zamykany kontener specjalistyczny, wyposażony w wannę wychwytową, wentylację, instalacje odprowadzającą ładunki elektrostatyczne).

9. Punkt III.3.2.2 decyzji otrzymuje brzmienie:

Punkt III.3.2.2. Kubaturowe źródła hałasu.

Oznaczenie źródła	Źródło hałasu	Czas pracy	Poziom hałasu we	Wypadkowa izolacyjność

			wnętrzu budynku dB(A)	przegród zewnętrznych dB(A)
Linia technologiczna IATD				
B2	Budynek produkcyjno- magazynowy (hala linii powlekania)	cała doba	85	ściany: 28,0 bramy, drzwi i okna: 28 dB dach: 28,0
B3	Budynek produkcyjno- magazynowy (magazyn wyrobów, magazyn substancji niebezpiecznych, węzeł komponowania klejów)	cała doba	85	ściany: 28,0 bramy, drzwi i okna: 28 dB dach: 28,0

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W dniu 29 października 2024 r. do Wydziału Środowiska Urzędu Miejskiego Wrocławia wpłynął wniosek znak: EHS/E/60/2024 z dnia 29 października 2024 r. spółki 3M Wrocław Sp. z o.o., ul. Kowalska 143, 51-424 Wrocław, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Dolnośląskiego nr PZ 163/2008 z dnia 29 sierpnia 2008 r., zmienionego decyzją Marszałka Województwa Dolnośląskiego nr PZ 163.1/2010 z dnia 9 kwietnia 2010 r., decyzjami Prezydenta Wrocławia: nr PZ 1/2013 z dnia 19 grudnia 2013 r., nr PZ 2/2014 z dnia 20 października 2014 r., nr PZ 4/2014 z dnia 7 lipca 2015 r., 1/2017 z dnia 23 maja 2018 r. oraz decyzją Prezydenta Wrocławia nr PZ 1/2022 z dnia 21 grudnia 2022 r. 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 – instalacja do produkcji taśm przemysłowych, zlokalizowanej na terenie spółki 3M Wrocław Sp. z o.o., ul. Kowalska 143, 51-424 Wrocław.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Konieczność zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego wynika z: wykreślenia instalacji IATD2 ze względu na nową definicję podziału instalacji i tym samym na brak połączenia technologicznego, wyłączenia z eksploatacji emitora E32, uwzględnienia nowego standardu emisyjnego S₁ LZO dla dopalacza RTO ze względu na wymogi BAT, zmiany rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w instalacji IATD, dodania nowych kodów odpadów.

Zgodnie z wnioskiem strony oraz stanowiskiem tut. organu, zmiany w instalacji stanowiły istotną zmianę w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* – dalej *P.o.ś.* Zgodnie z powyższym wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 6000,00 zł naliczonej zgodnie z rozporządzeniem ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Zgodnie z art. 218 ustawy *P.o.ś.*, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w przedmiotowym postępowaniu, od 25.06.2025 r. do 30.07.2025 r. na tablicy ogłoszeń w siedzibie Urzędu Miejskiego pl. Nowy Targ 1-8 i ul. Hubska 8-16, stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego Wrocławia oraz w miejscu lokalizacji instalacji ul. Kowalska 143, została zamieszczona informacja o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy, a także o możliwości i terminie wnoszenia uwag i wniosków. Informację o postępowaniu prowadzonym z udziałem społeczeństwa przesłano również do Rady Osiedla Kowale z prośbą o umieszczenie jej na tablicy ogłoszeń. W terminie 30 dni od dnia ukazania się informacji nie wniesiono żadnych uwag i wniosków w ramach udziału społeczeństwa w postępowaniu.

W toku postępowania, w trybie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* – dalej *K.p.a.* organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych do wniosku, których zakres Prezydent Wrocławia określił w piśmie z dnia 12 listopada 2024 r. nr ewid. 00147205/2024/W.

Wnioskodawca uzupełnił wniosek pismem z dnia 4 grudnia 2024 r. znak: EHS/E/68/2024.

Zgodnie z art. 50 § 1 *K.p.a.*, wnioskodawca został wezwany do złożenia wyjaśnień i uzupełnień do wniosku, których zakres określono w pismach z: 20.12.2024 r., 19.02.2025 r., 16.04.2025 r., znak: WSR-E.6223.4.2024.MP. Pismami z: 10.01.2025 r. znak: EHS/E/2/2025, 03.04.2025 r. znak: EHS/E/24/2025, 12.05.2025 r. znak EHS/E/30/2025 wnioskodawca uzupełnił wniosek.

W dokumentacji prowadzący instalację przedłożył szczegółową analizę zapisów zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz.U. L 414 z 9.12.2020)*. Z przedłożonej analizy wynika, że

sposób i warunki prowadzenia instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych spełniają wymagania zawarte ww. konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) art. 204 ust. 1 ustawy *P.o.ś.*

Stosownie do wniosku strony zaktualizowano zapisy punktów wymagających wykreślenia instalacji IATD2. Zmieniono punkt II.2.3.1. dotyczący sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości uwzględniając rozwiązania technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska zawarte w ww. konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT). Dodano punkt II.2.3.2 Zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, którego zapisy przeniesiono z punktu II.2.3.1.

W punkcie II.2.6 decyzji nie określono maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, o których mowa w art. 188 ust 2 pkt 3 *P.o.ś.*, ponieważ warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych nie odbiegają od warunków normalnej pracy instalacji i nie powodują zmiany sposobu wprowadzania substancji do powietrza, ani zwiększenia emisji do środowiska.

W decyzji dodano punkt II.2.7. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko, w którym nie określono sposobu ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko, o którym mowa w art. 211 ust. 6 pkt 5 *P.o.ś.*, ponieważ instalacja objęta decyzją, z uwagi na lokalizację z dala od granic państwa, nie powoduje oddziaływań transgranicznych.

Obliczenia zawarte w przedłożonym wniosku wykazały, że emisja substancji gazowych i pyłowych wprowadzanych do powietrza z instalacji do produkcji taśm przemysłowych zlokalizowanych na terenie zakładu IATD wraz z emisją tych samych substancji emitowanych z innych źródeł zlokalizowanych na terenie 3M Wrocław Sp. z o.o. we Wrocławiu przy ul. Kowalskiej 143 nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych wartości stężeń substancji zanieczyszczających w powietrzu w odniesieniu do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 845).

Dotrzymane są również standardy emisyjne LZO z instalacji nakładania oraz wytwarzania spoiwa, określone w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1860). Standardy emisyjne lotnych związków organicznych z instalacji nakładania spoiwa wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany (S1), wyrażone jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w gazach odlotowych, w

warunkach umownych oraz wprowadzane do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażone jako procent wkładu LZO (S2) ustalono na poziomie określonym w tab. 1 lp. 19 załącznika nr 10 powyższego rozporządzenia (zużycie LZO > 15 Mg/rok).

Standardy emisyjne lotnych związków organicznych z instalacji wytwarzania spoiwa wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany (S1), wyrażone jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w gazach odlotowych, w warunkach umownych oraz wprowadzane do powietrza w sposób niezorganizowany (S3) i standardy emisji całkowitej (S5), wyrażone jako procent wkładu LZO ustalono na poziomie określonym w tab. 2 lp. 1 załącznika nr 10 powyższego rozporządzenia (zużycie LZO > 1000 Mg/rok).

Dotrzymane są także standardy emisyjne ditlenku siarki, ditlenku azotu oraz pyłu ze spalania gazu ziemnego w gazowym bojlerze oleju termalnego (emitor IATD E3), określone w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1860).

Dopuszczalne ilości substancji zanieczyszczających z powyższego źródła emisji ustalono na poziomie określonym w załączniku nr 4 do ww. rozporządzenia, w mg/m³ przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych.

Ponadto dotrzymane są standardy emisyjne LZO, tlenków azotu oraz tlenku węgla z dopalacza termicznego gazów odlotowych firmy MegTec typu Epsilon CC 050 C5 (emitor IATD E1) określone w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Na terenie zakładu IATD znajdują się także źródła energetycznego spalania paliw (kotłownie oraz nagrzewnice central wentylacyjnych opalane gazem ziemnym). Ww. instalacja posiada pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza – decyzja Prezydenta Wrocławia znak WSR-E.6225.8.2018.AF (l.dz. 126064) z dnia 6 lipca 2018 r. zmieniona decyzją znak WSR-E.6225.16.2019.AF (l.dz. 186190) z dnia 31 lipca 2019 r.

Po przeanalizowaniu wniosku o zmianę posiadanego przez Spółkę 3M Wrocław Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego, wraz z uzupełnieniami, stwierdzono, że spełnia on wymagania ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *P.o.ś.*, dotyczące pozwolenia na wytwarzanie odpadów. W związku z tym dokonano zmiany punktu III.2. decyzji, nadając mu nowe brzmienie. W ramach przedmiotowej zmiany do decyzji dodano punkt stanowiący szkic terenu zakładu produkcyjnego Spółki wraz ze wskazaną lokalizacją miejsc magazynowania odpadów wytworzonych w związku z eksploatacją instalacji IATD.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b *P.o.ś.*, w niniejszej decyzji określone zostały NIP i REGON posiadacza odpadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy *P.o.ś.*, przepisów dotyczących przeprowadzenia kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zgodnie z podanymi we wniosku informacjami, zakład produkcji taśm przemysłowych 3M Wrocław Sp. z o.o. jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej z racji przechowywania na jego terenie cieczy łatwopalnych w ilości przekraczającej wielkość graniczną określoną 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 (Dz. U. z 2016 r. poz. 138). Spółka, zgodnie z wytycznymi art. 252 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, opracowała i wdrożyła system zarządzania bezpieczeństwem gwarantujący odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska. Mając na uwadze powyższe, w niniejszej decyzji nie określono warunków przeciwpożarowych.

Wyszczególnione we wniosku rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów. Źródłem wytwarzania odpadów jest 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 – instalacja do produkcji taśm przemysłowych (IATD), zlokalizowana we Wrocławiu przy ul. Kowalskiej 143.

Właściwości odpadów określono zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014 r. str. 89, ze zm.) oraz rozporządzeniem Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14 „Ekotoksyczne” (Dz. Urz. UE L 150 z 14.06.2017 r., str. 1).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Wnioskodawca określił we wniosku

sposób postępowania z odpadami niezagrażający środowisku. Wytwarzane odpady będą przekazywane wyłącznie uprawnionym odbiorcom. Podstawą gospodarki odpadami jest minimalizacja ilości powstających odpadów oraz ich segregacja u źródła.

Magazynowanie wytwarzanych odpadów odbywa się na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Odpady są magazynowane selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Odpady magazynowane są zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zostały określone szczegółowo w tabeli nr 1 w punkcie III.2.2.1. niniejszej decyzji.

W decyzji uwzględniono wyłącznie odpady, które wytwarzane są w związku z eksploatacją instalacji. Zgodnie z obowiązującymi przepisami, w decyzji nie ujęto odpadów niezwiązanych z instalacją, wytwarzanych w zakładzie. Brak uregulowań w decyzji administracyjnej w zakresie gospodarowania tymi odpadami nie zwalnia jednak wytwórcy tych odpadów z obowiązku postępowania z nimi w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, określonymi w przepisach szczególnych w tym zakresie.

Emisja hałasu nie uległa zmianie – od czasu ustalenia warunków pozwolenia nie zostały wprowadzone nowe źródła hałasu. W punkcie III.3.2.2. decyzji wykreślono zapisy dotyczące instalacji IATD2.

Na podstawie art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *P.o.Ś.* do wniosku, w związku z art. 192 tej ustawy, dołączono zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację:

- za przestępstwa przeciwko środowisku,
- wspólnika, prokurentów, członka zarządu) za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub w art. 168, w związku z art. 163 § 1, ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny (Dz. U. z 2025 r. poz. 383).

Stosownie do zapisów art. 10 § 1 i art. 81 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem znak: WSR-E.6223.4.2024.MP nr ewid.

00120832/2025/W z dnia 13.08.2025 r. zawiadomił stronę o zakończeniu

postępowania i możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym zgromadzonym w przedmiotowej sprawie. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

Wszystkie wprowadzone zmiany są zgodne z wnioskiem strony. Analiza przedłożonego wniosku pozwala stwierdzić, że instalacja po dokonaniu istotnej zmiany spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Po rozpatrzeniu całości zgromadzonego materiału dowodowego oraz w oparciu o powołane na wstępie przepisy ustawowe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego, pl. Powstańców Warszawy 1 we Wrocławiu, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia, za pośrednictwem Prezydenta Wrocławia (art. 127 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*).

Zgodnie z art. 127a § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Zgodnie z art. 127a § 2 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna, wykonalna i prawomocna.

Naruszenie warunków niniejszej decyzji, spowoduje cofnięcie lub ograniczenie bez odszkodowania pozwolenia – art. 195 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.).

Przedstawiono dowód wniesienia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji w wysokości 1005,50 zł.

Z up. Prezydenta

Małgorzata Demianowicz

Dyrektor

Wydziału Środowiska

Otrzymują:

1. 3M Wrocław Sp. z o.o., ul. Kowalska 143, 51-424 Wrocław
2. aa

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Dolnośląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska we Wrocławiu, ul. J. Chełmońskiego 14, 51-630 Wrocław