

GP.6222.1.2021.ID

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zmianami), art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 1973 ze zmianami), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego w dniu 2 września 2021 r. przez spółkę SOBEX Spółka z o.o., ul. Poznańska 62, Trzebiecz, 66-530 Drezdenko, reprezentowaną przez Pana Wiesława Sobotę – wiceprezesa zarządu

- o r z e k a m -

udzielić spółce **SOBEX Spółka z o. o., ul. Poznańska 62, Trzebiecz, 66-530 Drezdenko, NIP: 281-004-84-88, Regon: 080202342**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków.

I. Rodzaj prowadzonej działalności.

Podstawową działalnością Zakładu jest produkcja galanterii drewnianej typu panele ogrodzeniowe, kratki, rolbordery, pergole, palisady, deski tarasowe, huštawki, altany oraz drobne elementy wyposażenia ogrodu. Surowcem do produkcji jest drewno sosnowe dostarczane do Zakładu w postaci dłuźyc, kłód oraz wałków. Większość produktów (ok. 95%) podlega impregnacji ciśnieniowej w jednym z dwóch autoklawów, bądź impregnacji zanurzeniowej, w wydzielonych do tego celu wannach.

Zakład zlokalizowany jest w Trzebieczu, ul. Poznańska 62, 66-530 Drezdenko. Teren usytuowany jest w zachodniej części Trzebiecza, przy drodze wojewódzkiej nr 158 w kierunku Drezdenka i obejmuje obszar o łącznej powierzchni ok. 28,5 ha. Od strony południowo-zachodniej Zakładu znajduje się niska zabudowa mieszkalna, od strony południowe znajdują się tereny lasów. Od strony północnej i północno-wschodniej znajdują się niezabudowane, w części należące do zakładu, tereny ciągnące się aż do rzeki Rudawy.

II. Rodzaje i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii.

Charakterystyka instalacji IPPC.

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja IPPC do impregnacji drewna i produktów z drewna o dobowej maksymalnej wydajności 413,76 m³, znajdująca się na terenie Zakładu w Trzebieczu, ul. Poznańska 62, 66-530 Drezdenko. Instalacja przeznaczona jest do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny*.

* zgodnie z ust 6 pkt 12 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).

Do impregnacji drewna stosowane są następujące środki impregnujące:

- CX-10
- WOLMANIT AM-5
- WOLMANIT PROCOLOR BROWN 4004
- WOLSIT SP

Charakterystyka technologii.

Impregnacja ciśnieniowa

Elementy przeznaczone do impregnacji dostarczane są w formie pakietów poukładanych na paletach. Proces impregnacji ciśnieniowej rozpoczyna się od załadowania wózkiem widłowym pakietów do wnętrza autoklawu. Autoklaw jest zbiornikiem cylindrycznym, zainstalowanym poziomo, z otwieraną dennicą, stanowiącą wejście do jego wnętrza. Wewnątrz znajduje się torowisko, po którym przemieszczają się wózki z drewnem przeznaczonym do impregnacji. Komora autoklawu jest zintegrowana ze zbiornikiem roztworu impregnatu, umożliwiając jego krążenie w obiegu zamkniętym, z automatycznie sterowanym stężeniem cieczy. Każdy z autoklawów posiada układ pomp próżniowych i ciśnieniowych sterowanych automatycznie, a system zaworów pozwala na kontrolowany obieg cieczy. Wyrównanie ciśnień przed otwarciem autoklawu następuje z wykorzystaniem układu przewodów połączonych ze zbiornikiem impregnatu (brak odpowietrzenia bezpośrednio do powietrza). Po wypełnieniu komory produktem, następuje jej zamknięcie, a następnie wypompowanie z niej powietrza. W warunkach uzyskanej próżni zostaje usunięta resztkowa wilgoc oraz powietrze ze struktur drewna. Po tej fazie następuje uruchomienie pomp dozujących i wypełnienie autoklawu impregnatem, a następnie podniesienie ciśnienia do parametrów właściwych dla danego autoklawu (8 lub 10 bar). Od tego momentu następuje właściwy proces impregnacji. Po zakończeniu procesu dochodzi do obniżenia ciśnienia w autoklawie i wypompowaniu impregnatu, a następnie wypompowuje się powietrze w celu wytworzenia próżni, co wysysa ze struktur drewna nadmiar cieczy osuszając produkt. Po tej fazie następuje otwarcie autoklawu. Produkty impregnowane opuszczają autoklaw na ramie wyposażonej w kanały ociekowe, umożliwiające odbiór ewentualnych resztek impregnatu i zawrót do procesu. Stopień wypełnienia autoklawów zależy od kształtu obrabianych produktów i waha się między 7 a 30 % pojemności autoklawu. Największy jednorazowy wsad (impregnacja kantówek) to 19,11 m³. Maksymalna ilość cykli to 8 na dobę.

Maksymalna dobowo zdolność impregnacji (praca dwóch autoklawów jednocześnie) - **305,76 m³/dobę**

Impregnacja ciśnieniowa prowadzona jest w układzie całodobowym, 5 dni w tygodniu.
Czas pracy autoklawów – **6240h/rok**

Fazy impregnacji ciśnieniowej:

- Załadunek drewna – 10-25 min.
- Próżnia początkowa – 10-40 min.
- Napełnianie autoklawu impregnatem – 10-12 min.
- Faza podwyższonego ciśnienia – 60-105 min.
- Wypompowywanie impregnatu – 6-25 min.
- Próżnia końcowa – 19-20 min.

- Dosychanie wsadu – ok. 20 min.
- Wyładunek – 10-25 min.

Stosowane preparaty w procesie impregnacji ciśnieniowej:

- CX-10 – zużycie 93150 kg/rok
- WOLMANIT AM-5 – zużycie 13050 kg/rok
- WOLMANIT PROCOLOR BROWN 4004 – zużycie 8500 kg/rok
- WOLSIT SP – 9850 kg/rok

Stosowane urządzenia:

1) Autoklaw nr 1:

- Pojemność – 67,7 m³
- Temperatura procesu - 20°C
- Ciśnienie – 8 bar (0,8 MPa)
- Rok uruchomienia – 1993 r.

2) Autoklaw nr 2:

- Pojemność – 74,0 m³
- Temperatura procesu - 20°C
- Ciśnienie – 10 bar (1,0 MPa)
- Rok uruchomienia – 2016 r.

Impregnacja zanurzeniowa

Do impregnacji zanurzeniowej wykorzystuje się dwie wanny o pojemności 14 m³ i 26 m³. Cykl impregnacji obejmuje:

- Ułożenie elementów na platformie wanny,
- Opuszczenie platformy i zanurzenie materiału w kąpeli – czas trwania od 2,5 do 4 godzin,
- Podniesienie platformy i osuszenie.

Stosowane preparaty w procesie impregnacji zanurzeniowej:

- CX-10 (3,5%)– zużycie 350 kg/rok
- Dodatek WOLMANIT AM-5 (0,2%) – zużycie 50 kg/rok
- Dodatek WOLSIT SP (0,2%) – 50 kg/rok

Maksymalny załadunek jednej wanny – 9m³.

Ilość cykli na dobę – 6.

Maksymalna dobowo zdolność impregnacji zanurzeniowej przy jednoczesnej pracy obu wanien – **108,0 m³/dobę**.

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Na terenie zakładu zastosowano szereg rozwiązań technicznych, zapewniających wysoki poziom ochrony środowiska, w tym środowiska gruntowo-wodnego. Powyższe realizowane jest przez:

- Stosowanie wymagań określonych w dokumentach dotyczących najlepszych dostępnych technik (Decyzja Wykonawcza Komisji UE 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiająca 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):

- Wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący przyjętą politykę środowiskową, działania doskonalące oraz system kontroli, w ramach którego prowadzący instalację:
 - ✓ utrzymuje kontakt z dostawcami preparatów, będąc na bieżąco w zakresie pojawiających się nowych środków w ofercie, co skutkuje okresowym zmianom stosowanych preparatów,
 - ✓ dokonuje analiz kart charakterystyki stosowanych preparatów w zakresie ich składu i wielkości zużycia (analiza i bilans 1 raz w roku),
 - ✓ zdefiniował procesy krytyczne z punktu widzenia ochrony środowiska (proces impregnacji, magazynowanie środków chemicznych),
 - ✓ prowadzi działania w zakresie zapobiegania wyciekom,
 - ✓ wdrożył dokument rejestru przypadkowych wycieków.

(Bat 30)
- Stosowanie preparatów w procesie impregnacji o bardzo niskim stężeniu (ok. 2%), co ogranicza możliwość uwalniania rozpuszczalników do powietrza. **(BAT 31)**
- Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe, jakie stwarza stosowanie produktów chemicznych do obróbki drewna, w ramach wdrożonej polityki środowiskowej, prowadzący instalację prowadzi nadzór nad rodzajem stosowanych preparatów i ich składu; przegląd kart i dostawców odnotowany jest w analizie sporządzonej 1 raz w roku. **(BAT 32)**
- Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami i ograniczyć wpływ na środowisko oraz ryzyko środowiskowe związane ze stosowaniem produktów chemicznych do obróbki drewna, prowadzący instalację ogranicza ich zużycie poprzez stosowanie poniższych technik:
 - ✓ w Zakładzie dominująca formą impregnacji jest impregnacja ciśnieniowa, sporadycznie stosuje się impregnację zanurzeniową, nie stosuje się metody natryskowej,
 - ✓ prowadzona jest kontrola ilości roztworu impregnującego przed i po impregnacji,
 - ✓ prowadzony jest roczny rejestr stosowanych preparatów i wielkości ich zużycia,
 - ✓ w instalacji nie impregnuje się drewna surowego; do procesu kieruje się wyroby drewniane (palisady, pergole, słupki), tym samym drewno zanim trafi do impregnacji przechodzi fazę sezonowania, obróbki mechanicznej, montażu; stosowany ciąg technologiczny zapewnia osiągnięcie przez wyroby drewniane odpowiedniej wilgotności.

(BAT 33)

- Aby ograniczyć emisje pochodzące z dostawy i magazynowania produktów chemicznych do obróbki drewna oraz postępowania z nimi, zastosowano poniższe techniki:
 - ✓ preparaty są dostarczane w opakowaniach jednostkowych o pojemności 1 m³ i są dozowane w celu korekty stężenia, bezpośrednio do zbiornika cieczy roboczej autoklawu, gdzie znajduje się roztwór 2% preparatu; niskie stężenie rozpuszczalników w roztworze ogranicza ich parowanie,
 - ✓ zbiorniki z preparatem, nie zależnie od tego, że są w kolorze białym, są przechowywane pod zadaszeniem,
 - ✓ impregnat dostarczany jest w pojemnikach 1 m³ (brak dostaw w autocysternach); miejsce dozowania impregnatu do układu impregnacji znajduje się w budynku autoklawów pod nadzorem personelu,
 - ✓ dozowanie realizowane jest za pomocą automatycznego sterownika; proces nadzorowany jest przez obsługę,
 - ✓ zbiorniki z impregnatem o pojemności 1 m³ stanowią konstrukcje zamknięte.
(BAT 34)

- Aby ograniczyć zużycie produktów chemicznych do obróbki drewna i zużycie energii oraz ograniczyć emisje z produktów chemicznych do obróbki drewna, postępuje się zgodnie z poniższym:
 - ✓ drewno ładowane jest w pakietach, w odstępach zapewniających swobodny przepływ impregnatu,
 - ✓ produkty ustawiane są w sposób zapewniający ich pełne umieszczenie nad tacą ociekową (długie elementy układane są wzdłużnie, aby nie wystawały poza obrys tacy),
 - ✓ pakiety drewna są przypinane,
 - ✓ optymalizacja załadunku autoklawu jest realizowana poprzez odpowiedni dobór wsadu (duża różnorodność impregnowanych wyrobów daje możliwość jego kompletowania w pakiety i dobieranie optymalnego czasu procesu).
(BAT 35)

- Zbiorniki autoklawów posiadają podwójne ścianki i są wyposażone w sygnalizatory nieszczelności, co zapobiega przypadkowemu wyciekowi i emisjom produktów chemicznych w trakcie procesów bezciśnieniowych. **(BAT 36)**

- W instalacji nie stosuje się natryskowego systemu impregnacji; impregnat stosowany w procesie ciśnieniowym krąży w układzie zbiornik ciśnieniowy - zbiornik magazynowy. **(BAT 37)**

- Aby zapobiec emisjom produktów chemicznych do obróbki drewna w trakcie procesów ciśnieniowych (autoklaw) lub ograniczyć takie emisje zastosowano:
 - ✓ zamknięcie autoklawu sygnalizowane jest na pulpicie sterowniczym; nie ma możliwości uruchomienia procesu przy otwartych zbiornikach,

- ✓ nie ma możliwości otwarcia zbiornika pod ciśnieniem lub wypełnionego impregnatem,
- ✓ nie można otworzyć drzwi podczas pracy autoklawu w żadnym wypadku. Jest to możliwe dopiero po opróżnieniu zbiornika roboczego. Same drzwi posiadają dodatkowe zabezpieczenie przed otwarciem w przypadku samoczynnej awarii,
- ✓ zbiorniki autoklawów wyposażone są w nadmiarowe zawory bezpieczeństwa, aby chronić zbiornik przed nadmiernym ciśnieniem. Upusty z zaworów kierowane są do zbiornika o wystarczającej pojemności. Nadmiarowe zawory bezpieczeństwa są poddawane regularnej inspekcji 1 raz na 12 miesięcy w zakresie oznak korozji, zanieczyszczenia lub nieprawidłowego zamocowania, oraz są czyszczone lub naprawiane w razie potrzeby,
- ✓ pary zawarte w powietrzu wylotowym ze zbiornika podlegają kondensacji i kierowane są do zasobnika impregnatu,
- ✓ pomiędzy okresem dekompresji a otwarciem zbiornika do obróbki, jest wystarczający czas na ociekanie i kondensację,
- ✓ przed otwarciem zbiornika stosowana jest faza próżniowa.

(BAT 38)

- Aby ograniczyć zużycie energii w ramach procesów ciśnieniowych (autoklaw), system sterujący pracą całej instalacji, po osiągnięciu roboczych poziomów parametrów (ciśnienie bądź próżnia) wstrzymuje, ogranicza pracę pomp redukując jednocześnie zużycie energii. **(BAT 39)**
 - Drewno po wyjściu z komory autoklawu pozostaje w transporterze do końcowego osuszenia - linia transportująca, na której drewno wjeżdża i wyjeżdża z autoklawu, przebiega w strefie zadaszanej (wiaty). Pod rolkami transportera znajduje się taca ociekowa, wychwytyjąca i zawracająca ewentualne resztki impregnatu do procesu impregnacji. Podłoże wiaty jest wyasfaltowane, z wyprofilowaną rynną pod transportem, ograniczającą możliwość wydostania się ewentualnych zanieczyszczeń poza obręb wiaty. **(BAT 40)**
 - Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych postępuje się wg poniższego:
 - ✓ do impregnacji trafiają elementy oczyszczone (potrzeba czyszczenia zbiornika występuje nie częściej niż co 5 lat),
 - ✓ roztwór impregnatu zawracany jest do powtórnego wykorzystania i nie stanowi odpadu,
 - ✓ preparaty dostarczane są do Zakładu w opakowaniach zwrotnych.
- (BAT 41)**
- Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z gospodarowaniem odpadami, osad usuwany w czasie czyszczenia zbiornika, gromadzony jest w szczelnym chemoodpornym pojemniku na terenie budynku autoklawów i niezwłocznie przekazywany uprawnionemu odbiorcy. **(BAT 42)**

- Aby zapobiec emisjom do gleby i wód gruntowych lub ograniczyć te emisje, realizuje się poprzez zastosowanie poniższych technik:
 - ✓ zespół urządzeń impregnacji ciśnieniowej znajduje się w budynku autoklawów, który posadowiony jest na betonowym, szczelnym silosie; teren pod wiatą jest wyasfaltowany; preparaty są magazynowane w budynku autoklawów a ewentualny zapas w budynku magazynowym, wyposażonym w szczelną posadzkę; wszystkie płyny gromadzące się w systemach uszczelniających, zawracane są do budynków autoklawów,
 - ✓ całość powierzchni w instalacji i jej obrębie oraz okalających ją placów i dróg jest utwardzona, nieprzepuszczalna,
 - ✓ praca autoklawów, w tym zbiorniki roztworów impregnatu są kontrolowane z odczytem ich stanu na pulpicie sterowniczym,
 - ✓ nie stosuje się podziemnego magazynowania chemikaliów,
 - ✓ autoklawy podlegają kontrolom Urzędu Dozoru Technicznego z częstotliwością 1 raz w roku; szczelność tac ociekowych podlega bieżącej kontroli pracowników obsługi,
 - ✓ tace ociekowe usytuowane są poniżej rolek pasa transportowego, co uniemożliwia kontakt z nimi wózka widłowego; teren wokół autoklawów, dzięki zastosowanym zabezpieczeniom jest czysty, nie powodując przenoszenia ewentualnych zanieczyszczeń na pozostałe tereny Zakładu.
- (BAT 46)**

- Aby zapobiec emisjom do wody i zmniejszyć zużycie wody, zastosowano:
 - ✓ budynek autoklawu i wiaty jest zadaszony, posiada rynny i rury spustowe. Wody opadowe odprowadzane są powierzchniowo, zgodnie z profilowaniem terenu, do systemu kanalizacji deszczowej, a docelowo do zbiornika wody deszczowej; drewno po impregnacji i osuszeniu jest przewożone na magazyn wyrobów gotowych. Na tym etapie produkcji nie powstają już odcieki impregnatów. Powierzchnia magazynów jest szczelna, a impregnat związany w produkcie nie ulega wymywaniu, np. deszczem,
 - ✓ budynek autoklawów umieszczony jest na silosie stanowiącym rodzaj rynny odciekowej. Wszelkie odcieki dostają się bezpośrednio do silosu poprzez ażurową podłogę. Ewentualne odcieki z pasa transportowego są zawracane rynnami do silosu, podobnie jak odcieki z powierzchni asfaltowej pod pasem transportowym,
 - ✓ zawracane do silosu odcieki są wykorzystywane do przygotowania roztworu impregnującego,
 - ✓ woda jest cyklicznie zawracana do procesu. Czyszczenie całej instalacji odbywa się co 5-7 lat, wtedy ze względu na możliwość wystąpienia innych zanieczyszczeń, popłuczyny z mycia oraz pozostałości impregnatu są oddawane jako odpad,
 - ✓ zanieczyszczona woda oddawana jest razem z popłuczynami i pozostałościami impregnatu jako odpad,

- ✓ pozostałości impregnatu, popłuczyny z procesu oczyszczenia instalacji oraz zanieczyszczona woda są oddawane po procesie czyszczenia instalacji jako odpad niebezpieczny do wyspecjalizowanej firmy, która go unieszkodliwia.

(BAT 47)

- Autoklawy wraz z oprzyrządowaniem (pompy, sprężarki) znajdują się w budynku autoklawów a stosowany wózek widłowy cechuje się niskim poziomem emitowanego hałasu, co ogranicza emisję hałasu. **(BAT 53)**
- Wdrożenie w Zakładzie systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, co wiąże się z koniecznością realizowania, m. in. procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- Magazynowanie wszystkich substancji chemicznych zawierających substancje niebezpieczne a stosowanych w związku z eksploatacją instalacji, w sposób zabezpieczający przed możliwym przeniknięciem zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego. Magazynowanie odbywa się w zwrotnych, szczelnych, chemoodpornych pojemnikach, zlokalizowanych w budynku autoklawów na ażurowym podeście, nad silosem pełniącym funkcję wanny ociekowej. Podczas stosowania środków impregnujących, ich roztwór zawracany jest do silosu z pasa transportowego za pomocą rynien odprowadzających, a ewentualne odcieki pod pasem transportowym zbierane są kratką odciekową i również zawracane do silosu,
- Preparaty chemiczne stosowane w dużym rozcieńczeniu ograniczają ich palność,
- Do instalacji oraz stosowanych w związku z jej pracą mają dostęp jedynie osoby upoważnione do obsługi procesu.

IV. Wykorzystywane surowce, energia elektryczna, paliwo i woda.

Wyszczególnienie	Ilość
Drewno impregnowane ogółem w tym <ul style="list-style-type: none"> • ciśnieniowo • zanurzeniowo 	30 000,0 m³/rok 29 900,0 m ³ / rok 100,0 m ³ /rok
Impregnaty ogółem w tym: <ul style="list-style-type: none"> • CX-10 • WOLMANIT AM-5 • WOLMANIT PROCOLOR BROWN • WOLSIT SP 	125,0 Mg/rok 93,5 Mg/rok 13,1 Mg/rok 8,5 Mg/rok 9,9 Mg/rok
Olej napędowy (wykorzystanie na transport wewnętrzny)	25,00 m³/rok
Woda	4700 m³/rok
Energia elektryczna	50,5 MWh/rok

Monitoring zużycia energii i paliw.

Monitorowanie zużycia energii elektrycznej w oparciu o czas pracy instalacji i zapotrzebowanie energetyczne poszczególnych urządzeń instalacji.

V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

System sterujący pracą całej instalacji, po osiągnięciu roboczych poziomów parametrów (ciśnienie bądź próżnia) wstrzymuje, ogranicza pracę pomp redukując jednocześnie zużycie energii.

VI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, ze względu na skalę realizowanego procesu impregnacji oraz charakter emisji, nie wywołuje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w *sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), zakład SOBEX Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii, głównie z racji niewielkich ilości substancji niebezpiecznych stosowanych w Zakładzie.

Typowymi awariami mogą być:

- Rozszczelnienie zbiornika magazynowego i wyciek substancji niebezpiecznej,
- Pożar,
- Awaria autoklawu,

z czego najistotniejsze i najbardziej brzemiennie w skutkach, również środowiskowych, jest zagrożenie pożarowe.

W celu ograniczenia skutków awarii przemysłowej zastosowano:

- Impregnaty są magazynowane w opakowaniach jednostkowych o pojemności nie większej niż 1 m³, ustawione w pomieszczeniu autoklawów nad silosem, bądź w pomieszczeniu zadaszonym w wannach ociekowych,
- Konstrukcja budowlana pomieszczenia autoklawów zapobiega przedostaniu się substancji poza teren instalacji,
- Autoklawy znajdują się pod nadzorem UDT i podlegają bieżącym kontrolom przez obsługę,
- Substancje w procesie technologicznym stosowane są w rozcieńczeniu zapewniającym ich niepalność.

W celu zapobiegania możliwości wystąpienia i ograniczania skutków awarii należy:

- Prowadzić stały nadzór nad przebiegiem procesów technologicznych,
- Eksploatować urządzenia zgodnie z instrukcją obsługi,
- Prowadzić stały nadzór nad dostawą i magazynowaniem substancji,

- Prowadzić bieżący monitoring zużycia substancji ze szczególnym uwzględnieniem posiadanych stanów magazynowych,
- Prowadzić stałą kontrolę urządzeń wchodzących w skład instalacji, i utrzymywać je w należytym stanie technicznym,
- Na bieżąco eliminować wszelkiego rodzaju uszkodzenia urządzeń technologicznych,
- Utrzymywać stanowiska pracy w należytym porządku,
- Prowadzić bieżące szkolenia bhp dla pracowników.

W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek awarii natychmiast podejmie się działania ograniczające i likwidujące całkowicie skutki zaistniałej sytuacji.

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

VIII. Emisja do powietrza.

Realizowany proces impregnacji drewna nie generuje emisji zorganizowanej. Proces ten odbywa się w warunkach ciśnieniowych, co wiąże się z uszczelnieniem całego procesu, albo zanurzeniowo w wannach. Preparaty impregnacyjne są stosowane jako 2 % roztwory wodne, co ogranicza właściwości lotne substancji.

Łączna ilość LZO wprowadzana do procesu wynosi <0,5025 Mg/rok, dlatego instalacja nie podlega standardom emisyjnym, określonym dla impregnowania drewna lub wyrobów drewnopodobnych innymi LZO, o zużyciu LZO >25 MG/rok, zgodnie z Rozporządzeniem 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).

Eksploatacja instalacji jest źródłem wyłącznie niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza i zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji do powietrza.

W celu zapobiegania i ograniczenia emisji do powietrza w zakładzie zastosowano:

- Wszystkie preparaty stosowane w procesie impregnacji stosowane są w bardzo niskim stężeniu (ok.2%), co ogranicza możliwość uwalniania rozpuszczalników do powietrza,
- Zbiorniki z impregnatem, niezależnie od tego, że są w kolorze białym, są przechowywane pod zadaszeniem,
- Impregnat dostarczany jest w zbiornikach o poj. 1 m³ (brak dostaw w autocysternach); miejsce dozowania impregnatu do układu impregnacji znajduje się w budynku autoklawów pod nadzorem personelu,
- Dozowanie realizowane jest za pomocą układu automatycznego sterowania; proces nadzorowany przez obsługę,
- Zbiorniki z impregnatem o poj. 1 m³ stanowią konstrukcje zamknięte – zbiorniki typu IBC,
- W instalacji nie stosuje się natryskowego systemu impregnacji; impregnat stosowany w procesie ciśnieniowym krąży w układzie zbiornik ciśnieniowy – zbiornik magazynowy,

- Zamknięcie autoklawu sygnalizowane jest na pulpicie sterowniczym; nie ma możliwości uruchomienia procesu przy otwartych zbiornikach,
- Nie ma możliwości otwarcia zbiornika pod ciśnieniem lub wypełnionego impregnatem,
- Drzwi zbiornika do obróbki wyposażone są w blokadę zatraskową, aby zapobiec uwolnieniu płynów. Otwarcie drzwi jest możliwe jedynie po opróżnieniu zbiornika roboczego. Drzwi zbiornika posiadają dodatkowe zabezpieczenie przed otwarciem w przypadku samoczynnej awarii,
- Zbiorniki autoklawów wyposażone są w nadmiarowe zawory bezpieczeństwa, aby uchronić zbiornik przed nadmiernym ciśnieniem. Upusty z zaworów kierowane są do zbiornika o wystarczającej pojemności. Nadmiarowe zawory bezpieczeństwa poddawane są regularnej inspekcji 1 raz na 12 miesięcy w zakresie oznak korozji, zanieczyszczenia lub nieprawidłowego zamocowania oraz są czyszczone lub naprawiane w razie potrzeby,
- Pary zawarte w powietrzu wylotowym ze zbiornika podlegają kondensacji i kierowane są do zasobnika impregnatu,
- Pomiędzy okresem dekompresji a otwarciem zbiornika do obróbki jest wystarczający czas na ociekanie i kondensację,
- Przed otwarciem zbiornika stosowana jest faza próżniowa.

IX. Gospodarka odpadami.

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
ODPAD NIEBEZPIECZNY		
03 02 04*	<i>Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna</i>	1,0
<i>Skład chemiczny:</i>	Odpad powstający w wyniku stosowania środków do konserwacji drewna stosowanych w procesie impregnacji, tj. Wolmanit AM-5, Wolmanit CX-10, Wolmanit ProColor, Wolsit SP	
<i>Właściwości:</i>	<p>Właściwości powodujące, że odpad jest niebezpieczny:</p> <p>HP 3 – łatwopalne HP 6 – ostra toksyczność HP 4 – drażniące (na skórę i powodujące uszkodzenie oczu) HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP 10 – działające szkodliwie na rozrodczość HP 12 – uczulające</p> <p>Łączna zawartość substancji łatwopalnych w tych środkach nie przekracza 7%. Biorąc pod uwagę, że rocznie zużywa się łącznie 125 Mg wskazanych środków impregnujących przy rozcieńczeniu w 4700 m³ wody, to substancje palne stanowią <0,2 % całej mieszaniny wykorzystywanej do procesu impregnacji. Tym samym przyjmuje się, że odpad jest NIEPALNY.</p>	

Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W zakresie gospodarki odpadami w Zakładzie realizowana będzie zasada ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań:

- Nadzór nad procesem technologicznym,
- Eksploatacja urządzeń zgodnie z instrukcją obsługi,
- Zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów, m.in. magazynowanie odpadów w zamkniętym pomieszczeniu, pod zadaszeniem, celem eliminacji wtórnego zanieczyszczenia odpadów oraz negatywnego wpływu opadów atmosferycznych,
- Kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- Przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom celem unieszkodliwienia lub poddania procesowi odzysku,
- Ewidencjonowanie kart charakterystyk substancji niebezpiecznych, celem możliwości identyfikacji zmian we właściwościach i składzie powstających odpadów
- Monitorowanie stanu elementów kierowanych do impregnacji,
- Ograniczanie ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych: pozostałości (np. trociny, zrębek) usuwa się z powierzchni drewna/produktów z drewna przed obróbką (do impregnacji trafiają elementy oczyszczone); ponownie wykorzystuje się roztwór impregnatu; stosowanie pojemników wielokrotnego użytku (preparaty dostarczane są do zakładu w opakowaniach zwrotnych).
- Osad usuwany w czasie czyszczenia zbiornika (max. do 1 tony) gromadzony jest w szczelnym zbiorniku na terenie budynku autoklawów i niezwłocznie przekazywany uprawnionemu odbiorcy

Miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami
03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	Odpad zbierany jest do szczelnych paletopojemników z chemoodpornego tworzywa. Pojemniki te, po wypełnieniu, magazynowane są w budynku autoklawów (budynek posadowiony na szczelnym betonowym silosie stanowiący rodzaj wanny wychwytowej dla całej instalacji impregnacji). Konstrukcja silosu oraz budynku zapobiega oddziaływaniu warunków atmosferycznych na odpad oraz uniemożliwia przedostanie się odpadu do środowiska gruntowo-wodnego. Odpad odbierany jest przez wyspecjalizowaną firmę zewnętrzną.

Monitoring odpadów.

Z uwagi na powstające odpady, proces monitorowania procesów technologicznych winien odbywać się poprzez:

- Ewidencjonowanie kart charakterystyki substancji niebezpiecznych, celem identyfikacji zmian we właściwościach i składzie powstających odpadów,

- Monitorowanie stanu elementów kierowanych do impregnacji.

Monitoring wytwarzania i gospodarowania odpadami w Zakładzie obejmować będzie prowadzenie ewidencji i sprawozdawczości, zgodnie z wymaganiami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 779 ze zmianami) oraz odpowiednich rozporządzeń wykonawczych do niej.

Na potrzeby ewidencji odpadów wytwarzanych w Zakładzie stosowane będą następujące dokumenty (prowadzone wg aktualnie obowiązujących wzorów):

- Karta przekazania odpadów,
- Karty ewidencji odpadów.

Dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji przechowywane będą przez okres co najmniej 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty, a w przypadku kontroli przedłożone zostaną na żądanie organów prowadzących kontrolę.

Roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami należy złożyć w terminie do dnia 15 marca, za poprzedni rok kalendarzowy, Marszałkowi Województwa Lubuskiego.

X. Emisja hałasu do środowiska.

Dopuszczalne poziomy hałasu.

Określa się dopuszczalny poziom hałasu emitowanego z instalacji do impregnacji drewna, podczas normalnej pracy na terenach chronionych przed hałasem w wysokości:

$$LA_{eqD} = 55 \text{ dB dla pory dnia (6}^{00} - 22^{00})$$

$$LA_{eqN} = 45 \text{ dB dla pory nocy (22}^{00} - 6^{00})$$

dla terenów zabudowy zagrodowej znajdującej się w odległości ok. 60 m od instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym (punkty pomiarowe: P1 – Trzebicz, ul. Poznańska 1 i P2 – Trzebicz, ul. Poznańska 2).

Warunki pracy źródeł hałasu.

Źródło	Lokalizacja źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła [h]	
			w ciągu dnia	w ciągu nocy
Wiata	Przed budynkiem autoklawów	dach – 59,3 płaszczyzny boczne – 78,3 płaszczyzna południowa – 69,7	10	5

Działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji hałasu.

W celu zapobiegania ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, w Zakładzie zastosowano:

- W zakresie optymalizacji właściwości dźwiękochłonnych budynków – zadanie wiaty w formie dwuspadowego dachu, tworzącego dodatkową przestrzeń powstałą nad strefą operacji załadunku/wyładunku, pochłaniającą fale akustyczne,
- Autoklawy wraz z oprzyrządowaniem zamknięte w murowanym budynku,
- Przenośnik transportowy z napędem elektrycznym,
- Proces impregnacji jest prowadzony w zamkniętym budynku; bramy umożliwiające dostęp do autoklawów otwierane są tylko na czas załadunku/rozładunku.

Monitoring hałasu.

Wyniki pomiarów oddziaływania akustycznego Zakładu na środowisko wskazują, że nie stanowi on zagrożenia i nie powoduje przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu na najbliższych terenach. Zgodnie § 8 ust. 2 i 3 z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710) okresowe pomiary hałasu prowadzi się raz na dwa lata w porze dziennej i nocnej, w punkcie emisji oznaczonych jako: P1 – Trzebiecz, ul. Poznańska 1 i P2 – Trzebiecz, ul. Poznańska 2.

XI. Gospodarka wodno–ściekowa.

Zakład nie pobiera wody ze środowiska, zarówno z wód podziemnych jak i powierzchniowych. Na potrzeby instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym woda pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej w ilości: **4700 m³/rok**.

Przedmiotowa instalacja nie generuje ścieków socjalno-bytowych oraz ścieków przemysłowych.

Woda stosowana w procesie impregnacji jest uzupełniana w miarę stwierdzanych ubytków w obiegu autoklawów. Dzięki zastosowaniu próżni końcowej oraz pozostawieniu wewnątrz drewna celem osuszenia, po wyrównaniu ciśnienia, nadmiar impregnatu pozostaje wewnątrz autoklawu i jest zwracany do procesu. W procesie technologicznym nie powstają ścieki, ograniczając zużycie wody do niezbędnego minimum.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z połaci dachowych ujmowane są za pomocą zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie grawitacyjnie odprowadzane do zakładowego zbiornika wód opadowych.

Ilość wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do zakładowego zbiornika wód opadowych:

$$Q_{h \max} = 3,024 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{d \text{ śr.}} = 0,49 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{r \text{ śr.}} = 177,9 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Wielkość odwadnianej powierzchni (połaci dachowych): **359,4 m²**.

Monitoring ilości wykorzystywanej wody.

Monitoring zużycia wody w całym zakładzie prowadzony jest w oparciu o odczyty wodomierzy. Monitoring zużycia wody na potrzeby impregnacji realizowany jest w oparciu

o zużycie impregnatu i warunki jego stosowania (wymagania technologiczne w zakresie stężenia impregnatu).

XII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, określono w pkt III. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, w pkt VII. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii” oraz w pkt IX “Gospodarka odpadami.” - Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko”.

Należy prowadzić stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i eksploatowanych urządzeń oraz natychmiast usuwać zdiagnozowane nieprawidłowości.

XIII. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Prowadzący instalacje zobowiązany jest do przedkładania sprawozdań, wyników pomiarów i bilansów wynikających bezpośrednio z przepisów prawa, w formie i terminach wynikających z tych przepisów.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedstawienia Staroście Strzelecko – Dreźnieckiemu, w terminie do dnia 31 marca, następującego po upływie roku, jakiego dotyczy ewidencja, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, tj. w szczególności:

- Informacji o ilości zużywanych w ciągu roku: energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku, mających wpływ na wielkość emisji z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem,
- Informacji o wielkości emisji z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem w zakresie substancji w nim wymienionych.

XIV. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Przedmiotowa instalacja nie wymaga specjalnej fazy rozruchu bądź wyłączenia, który wiązałby się z emisją jakościowo inną, niż w warunkach normalnej pracy.

XV. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego firma SOBEX Sp. z o.o. nie planuje likwidacji instalacji objętej przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym.

XVI. Termin ważności pozwolenia zintegrowanego.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydaje się na **czas nieoznaczony**.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 2 września 2021 roku (data wpływu) spółka SOBEX Sp. z o. o., ul. Poznańska 62, Trzebiecz, 66-530 Drezdenko, reprezentowana przez pana Wiesława Sobotę – wiceprezesa zarządu, wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu, przy ul. Poznańskiej 62 w Trzebiczu, 66-530 Drezdenko. Prowadzący ww. instalację posiada tytuł prawny do dysponowania nieruchomością gruntową wraz z infrastrukturą oraz obiektami znajdującymi się na terenie ww. nieruchomości.

Instalacja znajduje się w Trzebiczu koło Drezdenka, przy ul. Poznańskiej 62. Jest to teren usytuowany w zachodniej części Trzebicza, przy drodze wojewódzkiej 158 w kierunku Drezdenka i obejmuje obszar o łącznej powierzchni 28,5 ha. Od strony południowo-zachodniej Zakładu znajduje się niska zabudowa mieszkalna, natomiast od strony południowej, po drugiej stronie drogi nr 158 znajdują się tereny lasów. Od strony północnej i północno-wschodniej znajdują się niezabudowane, w części należące do zakładu tereny, ciągnące się aż do rzeki Rudawy. Po drugiej stronie rzeki znajdują się łąki i nieużytki. Najbliższa zabudowa mieszkalna znajduje się w odległości ok. 60 m od instalacji IPPC.

Przedmiotowa instalacja o dobowej maksymalnej wydajności 413,76 m³, przeznaczona jest do konserwacji drewna i pracuje na potrzeby produkcji galanterii drewnianej typu panele ogrodzeniowe, kratki, rolbordery, pergole, palisady, deski tarasowe, huštawki, altany oraz drobne elementy wyposażenia ogrodu. Składa się z dwóch autoklawów ciśnieniowych o pojemności 67,7 m³ i 74 m³ i dwóch wanien zanurzeniowych o pojemności 14 m³ i 26 m³ (impregnacja zanurzeniowa prowadzona jest sporadycznie). Na terenie Zakładu znajdują się inne instalacje, niezaliczane do IPPC, które nie są przedmiotem niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w tym dwie wanny do zabezpieczenia drewna przeciwko siniźnie.

Zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 1973 ze zmianami), pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. W związku z tym, że instalacja do impregnacji drewna, zgodnie z załącznikiem 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), jest instalacją do konserwacji drewna i produktów z drewna środkami chemicznymi o zdolności produkcyjnej ponad 75 m³ na dobę, tut. organ udzielił pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 208 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

Organem właściwym do wydania niniejszego pozwolenia jest Starosta Strzelecko – Drezdenecki, zgodnie z dyspozycją art. 378 ust 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* przekazano kompletny wniosek w wersji elektronicznej do Ministerstwa Klimatu i Środowiska, dnia 9 września 2021 r.

Zgodnie art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz z art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. Dz.U.

z 2021 r., poz. 247 ze zmianami), zawiadomieniem z dnia 20 grudnia 2021 r., znak: GP.6222.1.2021.ID, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Strzelcach Krajeńskich oraz w Biuletynie Informacji Publicznej. Ponadto zawiadomienie o wszczęciu postępowania zostało również podane do publicznej wiadomości poprzez: ogłoszenie w miejscu prowadzenia działalności w terminie od 23 grudnia 2021 r. do 24 stycznia 2022 r. oraz wywieszane na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Drezdenku w terminie od 23 grudnia 2021 r. do 24 stycznia 2022 r. W terminie 30 dni nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

Pismem z dnia 20 grudnia 2021 r., znak: GP.6222.1.2021.ID, tut. organ zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Eksploatacja instalacji jest źródłem wyłącznie niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza i zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Łączna ilość LZO wprowadzana do procesu wynosi $<0,5025$ Mg/rok, dlatego instalacja nie podlega standardom emisyjnym, określonym dla impregnowania drewna lub wyrobów drewnopodobnych innymi LZO, o zużyciu LZO >25 MG/rok, zgodnie z Rozporządzeniem 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). Natomiast poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) dotyczą emisji w gazach odlotowych a w przypadku przedmiotowej instalacji brak jest emisji zorganizowanej.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzany będzie odpad niebezpieczny 03 02 04* - *Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna*. Kod i rodzaj odpadu przyjęto zgodnie z wnioskiem oraz rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie *katalogu odpadów* (Dz.U. z 2020 r., poz. 10). Łączna zawartość substancji łatwopalnych w środkach, które tworzą ten odpad, nie przekracza 7%. Biorąc pod uwagę, że rocznie zużywa się łącznie 125 Mg wskazanych środków impregnujących przy rozcieńczeniu w 4700 m³ wody, to substancje palne stanowią $<0,2$ % całej mieszaniny wykorzystywanej do procesu impregnacji. Tym samym przyjmuje się, że odpad jest niepalny. Zgodnie z art. 183 c ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przepisów dotyczących przeprowadzania 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* (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 779 ze zmianami), nie stosuje się w przypadku pozwoleń na wytwarzanie odpadów, które dotyczą wyłącznie odpadów niepalnych. W związku z powyższym nie ma obowiązku przed wydaniem niniejszej decyzji przeprowadzenia kontroli instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Magazynowanie odpadów wytworzonych w instalacji odbywa się na terenie, do którego spółka SOBEX Sp. z o.o. w Trzebieczu posiada tytuł prawny. Zgodnie z wnioskiem odpady są magazynowane w szczelnych pojemnikach w miejscach określonych w niniejszej decyzji, w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne. Przedstawione w niniejszej decyzji sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie *o odpadach*.

Analizowana instalacja nie posiada istotnych zewnętrznych źródeł hałasu. Urządzenia wchodzące w skład autoklawów, w tym pompy, urządzenia ciśnieniowe, usytuowane są w zamkniętym na czas impregnacji budynku autoklawów. Sam proces impregnacji nie generuje

hałasu. Jak wynika z wniosku, eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W niniejszym pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym określono ilość wykorzystywanej wody oraz środków impregnowanych dla instalacji do impregnacji drewna i produktów z drewna. Zakład nie pobiera wody ze środowiska, zarówno z wód podziemnych, jak i powierzchniowych. Na potrzeby instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym woda pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej. Z eksploatacji instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Roztwór impregnatu jest sukcesywnie uzupełniany i krąży w obiegu pomiędzy zbiornikiem impregnatu a komorą autoklawu. Wody opadowe i roztopowe pochodzące z połaci dachowych ujmowane są za pomocą zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie grawitacyjnie odprowadzane do zakładowego zbiornika wód opadowych.

Wraz z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono analizę zagrożenia zanieczyszczeniem środowiska gruntowego, którego przedmiotem było wskazanie, czy substancje stosowane, produkowane lub uwalniane w związku z pracą instalacji impregnowania elementów drewnianych, należącej do SOBEX Sp. z o.o. w Trzebiczu, stanowią potencjalne ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi, a tym samym czy ww. Zakład jest zobligowany do wykonania raportu początkowego. Jak wynika z informacji przedstawionej we wniosku i dołączonej do niego analizie zagrożenia zanieczyszczeniem środowiska gruntowego, nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. W związku z powyższym, w niniejszej decyzji nie wskazano informacji, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej instalacji na środowisko, nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik (Decyzja Wykonawcza Komisji UE 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiająca 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), jak również spełnione są inne wymagania określone w przepisach prawa. Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik, określono w szczególności w pkt III. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, niniejszego pozwolenia.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), nie jest zaliczana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, głównie z racji niewielkich ilości substancji niebezpiecznych stosowanych w Zakładzie. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji określono sposoby

zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które podał Wnioskodawca we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

Stosownie do zapisów art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji wnioskodawca został zobowiązany do przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ww. ustawy.

Ponadto, w pozwoleniu ustalony został szczegółowy zakres, sposób i częstotliwość prowadzenia monitoringu poszczególnych elementów w ramach korzystania ze środowiska, przedstawiono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

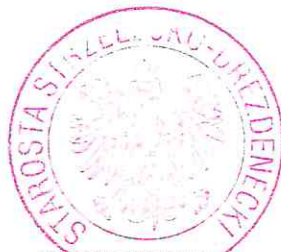
Zgodnie z przedłożonym wnioskiem oraz na podstawie art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

Biorąc powyższe pod uwagę organ uwzględniając interes strony oraz w oparciu o cytowane na wstępie przepisy orzekł, jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Gorzowie Wielkopolskim za pośrednictwem Starosty Strzelecko - Drezdeneckiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Staroście Strzelecko-Drezdeneckiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową za pozwolenie w wysokości 506 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście zł) uiszczono w dniu 01.09.2021 r. na konto Urzędu Miejskiego w Strzelcach Krajeńskich nr 28 8362 0005 0399 2000 0010 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz.U. z 2021 r., poz. 1923 ze zm.): załącznik część III ust. 40 pkt 2.



(pieczęć okrągła)

z up. STAROSTY

Sławomir Bugara
Naczelnik Urzędu Miejskiego

(pieczęć imienna i podpis osoby upoważnionej do wydania decyzji)

Irena Drączkowska – podinspektor w Wydziale Gospodarki Przestrzennej
imię, nazwisko, stanowisko służbowe

Otrzymują:

1. Pan Wiesław Sobota
SOBEX Sp. z o. o.
ul. Poznańska 62, Trzebicz
66-530 Drezdenko

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Lubuskiego w Zielonej Górze
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze Delegatura w Gorzowie Wielkopolskim
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna), email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl

2/3. aa