



Opole, dnia 10 lipca 2015 r.

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2, 5, 6, 8 i 11, art. 224 ust. 1, 2 i 3 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji: do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru lub tektury zlokalizowanych na terenie Zakładu w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3

orzekam

- I. Uchylić na wniosek Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim w całości decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJP-6610-1-11/05 z 22.06.2006 r. udzielającą „Packprofil” Sp. z o. o. w Kolonowskim pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 60 ton na dobę, zlokalizowanych na terenie Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim wraz ze zmianą w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-33/07 z 23.08.2007 r. oraz zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.HM.7636-56/10 z 14.10.2010 r., DOŚ.7222.26.2011.BW z 29.06.2011 r., DOŚ.7222.7.2013.AK z 11.02.2013 r. oraz DOŚ.7222.46.2014.MK z 31.03.2015 r.
- II. Udzielić Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:
 - do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,
 - do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę,wraz z oczyszczalnią ścieków integralnie powiązaną z ww. instalacjami oraz instalacji pozostałych.

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim jest produkcja tektury z masy włóknistej wytworzonej we własnych urządzeniach rozwłókniających i oczyszczających oraz jej przetworzenie na wyroby finalne. Półproduktem do wytwarzania wyrobów finalnych jest tektura wytworzona z masy włóknistej pozyskanej z makulatury dostarczanej przez dostawców zewnętrznych, bądź wytwarzana w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu, jako wybrakowane wyroby.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego to instalacje:

- do produkcji masy włóknistej z innych materiałów włóknistych,
- do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę,
- do oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

Instalacje pozostałe to:

- powierzchniowe ujęcie wody z rzeki Mała Panew,
- powierzchniowe ujęcie wody z kanału Hutniczego,
- instalacja do produkcji kątowników,
- instalacja do produkcji tulei,
- instalacja do produkcji płaskowników,
- instalacja do produkcji u-profilu,
- kotłownia gazowo-olejowa i magazyn oleju opałowego,

- stacje transformatorowe niskiego napięcia,
- warsztat mechaniczny i elektryczny,
- laboratorium.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 756-000-37-99,
Numer REGON: 530552628.

1.2. Lokalizacja instalacji

Instalacje objęte niniejszym wnioskiem zlokalizowane są na terenie Zakładu Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3, położone w obrębie działek o numerach: 2073/1, 2073/2, 2073/3, 2073/5, 2073/6 oraz działka nr 1392, k.m. 5 obręb Kolonowskie, których użytkownikiem wieczystym jest Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim.

1.3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Tabela nr 1

| Lp. | Nazwa instalacji | Charakterystyka |
|---|---|---|
| I. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego | | |
| 1. | Instalacja do produkcji masy włóknistej | <p>Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury (obiekt I1) oparta jest o rozwłókniacz wirowy (hydropulper) oraz urządzenia sortujące, mielące, kadzie masowe, pompy masy i wody oraz sieć rurociągów dosyłowych.</p> <p><u>Proces mielenia masy włóknistej (budynek HF-15).</u></p> <p>Makulatura za pomocą przenośnika taśmowego podawana jest do miski rozwłóknia cza wirowego HF-15, w której za pomocą pompy i wody zawłóknionej następuje jej rozwłóknienie (mielenie), aż do momentu osiągnięcia odpowiedniego stężenia masy. W trakcie mielenia masa jest wstępnie oczyszczana za pomocą liny konopnej, do której przyczepiają się zanieczyszczenia, które nie uległy rozwłóknieniu podczas mielenia. Zanieczyszczenia (przyczepione na linie) wyciągane są stopniowo w trakcie pracy rozwłóknacza wirowego HF – 15, w zależności od ilości zanieczyszczeń, za pomocą wyciągarki liny, która znajduje się nad misą do mielenia masy. Masa mielona jest do około ¼ objętości miski, a następnie pompą masową przepompowywana jest do kadzi buforowej, a gdzie jest magazynowana. Proces mielenia trwa do momentu napełnienia się kadzi.</p> <p><u>Proces czyszczenia i przygotowania masy włóknistej (budynek przygotowania masy).</u></p> <p>Z kadzi buforowej za pomocą pompy masa podawana jest na piaseczniki stożkowe (w ilości 3 szt.), gdzie następuje dalszy proces oczyszczania masy z zanieczyszczeń stałych – ciężkich (np. piasek, drobne kamyczki, żwir, szkło) i lekkich (np. rozdrobnione tworzywa sztuczne, folie). Z piaseczników masa przesyłana jest dalej do rozwłókniania wirowego HB-710 (belkora), w celu dokładnego rozwłóknienia masy makulaturowej oraz oczyszczenia masy z pozostałych zanieczyszczeń stałych (np. spinacze, zszywki).</p> <p>Z belkora masa kierowana jest do sortownika wibracyjnego (górnego Jonsona), gdzie masa jest rozcieńczona wodą do odpowiedniego stężenia. Z Jonsona oczyszczona masa przepływa grawitacyjnie do kadzi przed filtrem, przez cztery grzebienie ze szpilek, na których zatrzymują się pozostałe zanieczyszczenia (np. sznurki, nici itp.). Po napełnieniu masą do ¼ objętości kadzi przed filtrem, zostaje uruchomione mieszadło i za pomocą pompy masa podawana jest na filtr FS-140, gdzie zostaje zagęszczona, a następnie z filtra grawitacyjnie masa opada do kadzi po filtrze.</p> <p>Po napełnieniu masą do ¼ objętości kadzi po filtrze zostaje uruchomione mieszadło i za pomocą pompy masa przesyłana jest do kadzi maszynowej.</p> <p>Po napełnieniu masą do ¾ objętości kadzi maszynowej zostaje uruchomione mieszadło i za pomocą pompy masa podawana jest do kadzi stałego poziomu. Kadź ta zbudowana jest z trzech komór:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Komory przepływu masy z kadzi maszynowej, – Komory przelewu pod maszynę tekturniczą, – Komory przelewu powrotnego do kadzi maszynowej. <p>Z kadzi stałego poziomu masa jednostajnie grawitacyjnie opada do pompy masowo-wodnej, z której po uzyskaniu odpowiedniego stężenia masa rozprowadzana jest na poszczególne wlewy sit cylindrycznych.</p> |

| | | |
|----|-------------------------------------|--|
| | | Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 100 Mg/dobę. |
| 2. | Instalacja do produkcji tektury | <p>Instalacja do produkcji tektury (obiekt I2).</p> <p><u>Formowanie wstęgi</u></p> <p>Masa włóknista z kadzi stałego poziomu rozprowadzana jest na pięć sit współbieżnych cylindrycznych. Z sit cylindrycznych masa o stężeniu (w zależności od wymaganej gramatury tektury) przykleja się do filca współbieżnego i kierowana jest na dolny i górny wał ssący, gdzie pod wpływem docisku następuje odwodnienie wstęgi tektury. Po odwodnieniu masy na wałach ssących wstęga kierowana jest na trzy prasy wałowe, zaopatrzone w trzy filce prasowe, na których następuje dalsze odwodnienie wstęgi. Im większe odwodnienie, tym mniejsze zużycie pary cieplnej do suszenia tektury.</p> <p><u>Suszenie, nawijanie i cięcie tektury</u></p> <p>Z trzeciej prasy wstęga tektury kierowana jest do suszarni, w celu dalszego jej odwodnienia i ostatecznego wysuszenia. Suszarnia zbudowana jest z 41 cylindrów suszących o średnicy 1500 mm. Do wszystkich cylindrów kierowana jest kolektorem parowym para. Para grzejna powoduje nagrzanie cylindrów, te zaś wysuszają (do odpowiedniej wilgotności) wstęgę tektury, poprzez intensywne odparowanie z niej wody. Po wysuszeniu wstęga tektury z III grupy cylindrów przesuwa się do gładzika, który przeznaczony jest do poprawienia parametrów jakościowych tektury oraz do utrzymania odpowiedniego naciągu wstęgi na cylindrach suszących. Z gładzika tektura o wilgotności ok. 3 – 7% jest nawijana na nawijak Poppego (w kształcie cylindra – tzw. tambora), o szerokości 2590 mm i średnicy 1100 mm. Po nawinięciu tektury na odpowiednią grubość, tektura za pomocą suwnicy jednodźwigowej natorowej, zaopatrzonej w dwa haki, transportowana jest na przewijarko-krajarkę. Przewijarko-krajarka posiada odpowiednią ilość noży, które są ustawiane ręcznie na odpowiednią szerokość, w zależności od potrzeb. Cięcie tektury następuje po każdym zdjęciu nawiniętego tambora z tekturą lub w przypadku nadmiaru ciętej tektury, tambor z tekturą odstawiany jest (jako zapas) do magazynowania bez przecięcia. Przecięta tektura używana jest jako surowiec do produkcji tulei i kątowników, a w przyszłości do produkcji płaskowników i u-profilu. Tylko ok. 5% produkowanej tektury jest sprzedawana jako wyrób klientowi.</p> <p>Maszyna papiernicza działa w tzw. domkniętym obiegu wodnym, tzn. takim, w którym zużycie wody świeżej przypadającej na jednostkę produkcji jest niższe od 20 m/tonę tektury (papieru).</p> <p>Dzięki modernizacji polegającej na zabudowie silnika o mocy 90 kW i prędkości obrotowej wynoszącej 700 obr./ min., który pozwolił uzyskać zmianę napędu maszyny tekturkowej, nastąpił wzrost wydajności do 100 t/dobę .</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 100 Mg/dobę.</p> |
| 3. | Oczyszczalnia ścieków przemysłowych | <p>Zakładowa mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków (obiekt Iw3) w obecnej formie działa od 2008 roku, jako II stopnia oczyszczania ścieków technologicznych, biologicznej oczyszczalni.</p> <p>Głównym urządzeniem oczyszczalni mechanicznej (I stopień) jest osadnik stożkowy (typ AB 160) produkcji FAMPA Cieplice, mogący sklarować ścieki w ilości do 80 m³/h. Przy obecnym zużyciu wody świeżej, pojemność robocza osadnika zapewnia ponad 2-godzinny czas zatrzymania ścieków wewnątrz urządzenia. Czas ten zapewnia prawidłowe sklarowanie (sedymentację) zawiesziny niesionej przez nadmierne wody technologiczne.</p> <p>Osadnik wykonany jest z blachy stalowej o grubości 8,0 mm i ma kształt odwróconego stożka zakończonego częścią cylindryczną. Na obwodzie wewnętrznej części cylindra zamocowane jest koryto przelewowe, do którego napływają sklarowane ścieki. Ścieki te odprowadzane są do biologicznej oczyszczalni ścieków (II stopień).</p> <p>Osad sedymentujący na dnie stożka (gąszcz) odprowadzany jest za pośrednictwem króćca i rurociągu do obiegu wodno-masowego tekturkowy.</p> <p>Schemat mechanicznej oczyszczalni ścieków obejmuje również filtr wielotarczowy FS-140. Urządzenie to spełnia dwie funkcje, w obiegu wodno-masowym tekturkowy, tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ zagęszczanie masy i filtracja wody obiegowej, ✓ filtracja nadmiaru wody obiegowej kierowanej do wyławiacza stożkowego. <p>Funkcja ta realizowana jest równocześnie z funkcją klarowania wody obiegowej i zagęszczania masy, jednak stanowi bardzo ważny element w procesie klarowania ścieków w wyławiaczu stożkowym, zapewnia jego prawidłową pracę oraz minimalizuje jego obciążenie zawiesiną.</p> <p>Cechą charakterystyczną biologicznej oczyszczalni ścieków (II stopień) jest jej dwustopniowość. Ścieki przepływają kolejno przez dwa oddzielone od siebie zbiorniki. Najpierw wpływają do pierwszego poziomu oczyszczania biologicznego, wykonanego w technologii biologii z osadem czynnym (Multi-Immobilized-Biomass-Moving-Bed-</p> |

| | | |
|---------------------------------|--|---|
| | | <p>System). W technologii tej wykorzystuje się wypełniacze, które tworzą powierzchnię zasiedlania dla biomasy bez konieczności zwracania osadu recykulowanego. Aby uniknąć odpływania wypełniaczy do kolejnego poziomu oczyszczania, w przepływie do drugiego poziomu umieszczono specjalną kratownicę. Napowietrzanie tego bioreaktora następuje za pomocą samozasysającego inżektora. Inżektor pracuje na zasadzie pompy strumieniowej i niezbędny tlen zasysa z atmosfery. Pompowanie i mieszanie strumienia powietrza następuje jedynie przy pomocy pompy strumieniowej, która pobiera wodę cyrkulacyjną z reaktora. W celu zwiększenia wydajności oczyszczalni stosuje się dmuchawę. W celu zabezpieczenia pompy przed wypełniaczami strona strumieniowa pompy została zabezpieczona kratownicą/siatką. Z doświadczenia wynika, że czasami na pierwszym poziomie dochodzi do powstawania piany podczas eksploatacji bioreaktora. Z tego powodu przewidziano instalację do usuwania piany. W tym celu, przy pomocy pompy, pobiera się wodę z bioreaktora i specjalnymi dyszami rozpryskuje się ją na powierzchni wody. Ponadto w uzasadnionych przypadkach stosuje się środek przeciwpienny.</p> <p>Po przepłynięciu pierwszego poziomu oczyszczania, podczyszczone ścieki płyną do drugiego poziomu biologicznego - klasycznej biologii z osadem czynnym. Niezbędny tlen atmosferyczny jest dostarczany inżektorowym systemem napowietrzania, tak jak na poziomie pierwszym. Składa się on z 3 inżektorów zasilanych pompą strumieniową. Pompa strumieniowa od strony zasysającej chroniona jest przed zatykaniem się specjalną kratownicą. Dodatkowo drugi zbiornik również jest zasilany dmuchawą. Stała zawartość substancji suchej w osadzie czynnym gwarantowana jest dzięki zwracaniu osadu czynnego z osadnika wtórnego. Potrzebna do tego pompa do zwracania osadu jest zainstalowana w maszynowni. Rozdzielanie osadu czynnego przed wprowadzeniem oczyszczonych ścieków do kolektora następuje mechanicznie w osadniku wtórnym. Mieszanka osadów, która osiadzie, zostaje zawrócona do drugiego poziomu oczyszczania biologicznego za pomocą zgarniacza ssącego. Osad nadmierny powstający podczas oczyszczania biologicznego jest usuwany mimosrodkową pompą ślimakową i pompowany do papierni. Stamtąd może być usuwany, bądź wykorzystany do produkcji papieru.</p> <p>Mikroorganizmy uczestniczące w oczyszczaniu biologicznym są zaopatrywane w azot i fosfor przez dozowanie technicznego roztworu mocznika i kwasu fosforowego. Stacja dozowania dostarczy do biologii odpowiednią ilość azotu pochodzącego z 20% roztworu mocznika. Aby zapewnić zaopatrzenie biologii w fosfor, bezpośrednio ze zbiorników siatkowych, pompą dozującą będzie doprowadzany 75% kwas fosforowy. Zbiorniki wysoko obciążonej biologii I (Multi-IBMS), nisko obciążonej biologii II i osadnika wtórnego są okrągłe i wykonane z betonu. Rozdzielnik osadu zwracanego i oczyszczonych ścieków jest prostokątny i również wykonany z betonu.</p> <p>Ponadto w budynku maszynowni znajduje się: rozdzielnia, stacja dozowania i miejsce dla personelu obsługującego (nie w formie stałego stanowiska pracy).</p> <p>Cała instalacja zasilana jest z jednej centralnej rozdzielni. Rozdzielnia zainstalowana jest w maszynowni. Kontrola i sterowanie instalacją odbywa się za pomocą programowalnego sterownika SPS. Oczyszczalnia ścieków jest sterowana głównie automatycznie, przy pomocy panelu sterowniczego SPS, za pomocą którego jest kontrolowany stan instalacji. W oparciu o gromadzone wartości pomiarowe (np. zawartość tlenu) oraz zadane wartości wprowadzone do oprogramowania SPS przez obsługę, następuje ustawienie elektroniki i maszyn, niezbędnych do osiągnięcia spodziewanego stanu instalacji.</p> <p>W przypadku, gdy nastąpią jakieś zakłócenia w procesie bądź awarie, urządzenie wyśle komunikaty alarmowe lub automatycznie wprowadzi środki zapobiegawcze. Oznacza to, że w czasie normalnej eksploatacji instalacji, nie będą potrzebne natychmiastowe interwencje personelu obsługującego, mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa instalacji w razie zakłóceń. Jednak warunkiem tego jest działanie instalacji w granicach/parametrach ustalonych podczas uruchomienia. Przelew oczyszczonych ścieków z osadnika wtórnego może być albo zawrócony do produkcji albo wprowadzony do odbiornika.</p> |
| II. Instalacje pozostałe | | |
| 1. | Instalacja do powierzchniowego ujęcia wody: z rzeczki Mała | <p>Na potrzeby użytkowania instalacji zintegrowanej pobierana jest woda powierzchniowa z brzegowych ujęć wody zlokalizowanych na rzece Mała Panew (obiekt Iw1) i Kanale Hutniczym (obiekt Iw2).</p> <p>Woda ujmowana za pomocą ujęcia brzegowego na rzece Małej Panwi, poprzez rurociąg stalowy o średnicy 400 mm trafia do pompowni, skąd dalej przepompowywana jest rurociągiem dosyłowym o średnicy 400 mm do zbiornika wody świeżej o pojemności</p> |

| | | |
|----|--|---|
| | Panew i z Kanału Hutniczego | <p>160 m³. Nadmiar wody przelewa się do tzw. kanału otwartego.</p> <p>Woda ujmowana za pomocą ujęcia brzegowego zlokalizowanego na Kanale Hutniczym, poprzez rurociąg stalowy o średnicy 200 mm trafia do pompowni, skąd dalej przepompowywana jest rurociągiem dosyłowym o średnicy 160 mm do ww. zbiornika wody świeżej.</p> <p>Woda pobierana z rzeki Mała Panew oraz z Kanału Hutniczego transportowana jest do zbiornika wody świeżej, a stamtąd pobierana jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - do kanału wody podsitowej maszyny tekturicznej, - do kadzi wody odwłóknionej, - na natryski wahadłowe i strącające filtra FS-140, - na natryski strącające sit filtracyjnych, - na chłodzenie hamulca przewijarko-krajarki, - na dozowanie środków chemicznych, - do uzupełniania obiegu chłodniczych. |
| 2. | Instalacja do produkcji kątowników | <p>Dział wyposażony jest w 6 linii (L-1, L-2, L-3, L-4, L-5, L-6). Surowcem do produkcji kątowników tekturowych jest tektura makulaturowa własna oraz tektura, papier i karton kupowany od firm zewnętrznych. Tektura, papier i karton cięte są na przewijarko-krajarce lub bobiniarkach. Klej przygotowany w mieszalnikach transportowany jest do wanien klejowych, z wanien na wlewki, a z wlewek na bobiny. W skład instalacji wchodzi 5 wanien klejowych (każda linia L-1 ÷ L-4 mają oddzielną wannę, zaś linie L-5 i L-6 mają wspólną wannę). Bobiny w zależności od grubości ramion zakładane są mechanicznie przy użyciu wciągników elektrycznych na odwijaki. Następnie przeprowadzone są na wlewki klejowe, walce aż do gilotyny. W przypadku braku możliwości ucięcia kątowników na gilotynie, kątownik tnie się na pile automatycznej. Stanowisko cięcia kątowników zaopatrzone jest w stanowiskowy filtr workowy. Nad stanowiskiem mieszania kleju znajduje się wentylator wyciągowy.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 60 Mg/dobę.</p> |
| 3. | Instalacja do produkcji tulei | <p>Dział wyposażony jest w 4 tulejarki (T-1, T-2, T-3 i T-4). Każda tulejarka wyposażona jest w wannę klejową. Tuleje spiralnie zwijane produkowane są z tektury makulaturowej własnej, z tektury i papieru kupowanego od firm zewnętrznych oraz odpowiednich klejów. Tektura i papier cięte są na bobiny tekturowe na przewijarko - krajarce i bobiniarkach. Bobiny zakładane są na odwijaki, przez wałki prowadzące, napinacze aż do wanien klejowych. Następnie bobiny przeprowadzane są na trzpień formujący i pas napędowy, gdzie następuje formowanie tulei. Gotowe tuleje tnie się na odcinki o odpowiedniej długości. Cięcie następuje bezpośrednio w trakcie produkcji lub na krajarkach.</p> <p>Tuleje prosto zwijane produkowane są ze zwojów tektury i papieru o odpowiednich parametrach gramatury, grubości i szerokości zwojów na tulejarce T-4. Zwój mocowany jest na wałku, po czym opuszcza się ich docisk, ustawia szlifierki oraz hamulec. Tuleja formuje się na trzpieniu, gdzie arkusz tektury namoczony w kleju wsunięty jest w szczelinę trzpienia. Wyprodukowane tuleje tnie się na gilotynie nożowej. Hala, na której odbywa się produkcja tulei wyposażona jest w wentylację grawitacyjną (wywietrzniki dachowe).</p> <p>W ww. dziale znajduje się suszarnia do suszenia tulei prosto zwijanych.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 45 Mg/dobę.</p> |
| 4. | Instalacja do produkcji płaskowników (planowana do uruchomienia) | <p>Płaskowniki wytwarzane będą w maszynie do produkcji płaskowników. Surowce do produkcji to tektura makulaturowa własna oraz tektura i karton ze źródeł zewnętrznych. W pierwszej kolejności surowiec cięty będzie na przewijarko – krajarce lub bobiniarkach. Klej wykorzystywany podczas produkcji płaskowników, przygotowany będzie w mieszalniku i transportowany do wanny klejowej. Proces produkcyjny polegać będzie na równomiernym rozprowadzeniu przygotowanego kleju na powierzchni odwijających się bobin i uformowaniu płaskowników, które w następnej kolejności cięte będą za pomocą gilotyny na odpowiednią długość.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 5 Mg/dobę.</p> |
| 5. | Instalacja do produkcji u-profilu (planowana do uruchomienia) | <p>U-profile wytwarzane będą w maszynie do produkcji U - profili. Surowce do produkcji to tektura makulaturowa własna oraz tektura i karton ze źródeł zewnętrznych. W pierwszej kolejności surowiec cięty będzie na przewijarko – krajarce lub bobiniarkach. Klej wykorzystywany podczas produkcji płaskowników, przygotowany będzie w mieszalniku i transportowany do wanny klejowej. Proces produkcyjny polegać będzie na równomiernym rozprowadzeniu przygotowanego kleju na powierzchni odwijających się</p> |

| | | |
|----|--|---|
| | | <p>bobin i uformowaniu płaskowników, które w następnej kolejności cięte są za pomocą aparatu tnącego na odpowiednią długość.</p> <p>Maszyny do produkcji płaskowników i u-profilu zlokalizowane będą w jednym pomieszczeniu produkcyjnym. Zasilanie energią elektryczną odbywać się będzie poprzez zamontowane na obydwóch maszynach siłowniki pneumatyczne zasilane sprężonym powietrzem. W pomieszczeniu produkcyjnym usytuowane będzie również stanowisko do przygotowywania kleju wyposażone w mieszalnik kleju. Nad mieszalnikiem zamontowany jest wentylator wyciągowy.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 10 Mg/dobę.</p> |
| 6. | Kotłownia gazowo – olejowa z magazynem oleju opałowego | <p>Kotłownia olejowo-gazowa zlokalizowana na terenie zakładu ma na celu zaopatrzenie instalacji w parę technologiczną oraz ogrzewanie obiektów zakładowych. Para do celów technologicznych na potrzeby maszyny tekturkowej o maksymalnym ciśnieniu 0,3 MPa wytwarzana jest w kotle parowym DFS 5000 o mocy 3,486 MW. Kocioł ten może być opalany olejem opałowym lub gazem ziemnym. W kotłowni zlokalizowany jest również kocioł wodny Kompakt A CA350 o mocy 400 kW opalany olejem opałowym lekkim lub gazem ziemnym i wykorzystywany do ogrzewania zakładu w czasie postoju kotła parowego. Obok kotłowni usytuowany jest magazyn oleju opałowego.</p> <p>Olej opałowy spalany w kotle magazynowany jest w 2 zbiornikach o pojemności 70 m³ i 5 m³. Zbiorniki wyposażone są w przewód odpowietrzający, wyprowadzony na zewnątrz magazynu opału.</p> |
| 7. | Stacje transformatorowe | <p>Zakład posiada jedną stację transformatorową średniego napięcia zlokalizowaną w bezpośredniej bliskości instalacji do produkcji tektury. Druga stacja transformatorowa zlokalizowana w pobliżu ujęcia wody technologicznej jest obecnie przez zakład dzierżawiona.</p> |
| 8. | Warsztat mechaniczny i elektryczny | <p>Zadaniem działu jest bieżąca kontrola stanu technicznego urządzeń produkcyjnych oraz przeprowadzanie wymaganych napraw i remontów. W wydzielonym pomieszczeniu prowadzone są również następujące rodzaje spawania: elektryczne, elektryczne w osłonie gazowej i gazowe. Spawanie elektryczne odbywa się na stanowisku z odciągami miejscowym. Podczas spawania gazowego i w osłonie gazowej (Mini-Mag) do wentylacji pomieszczenia używa się wentylatora ściennego. W warsztacie znajduje się 1 stanowisko do spawania elektrycznego i 1 stanowisko do spawania gazowego.</p> |
| 9. | Laboratorium | <p>W laboratorium prowadzi się badania i kontrolę procesu technologicznego, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ produkcji tektury makulaturowej; ✓ parametrów pracy BOŚ; ✓ parametrów wód kotłowych; ✓ parametrów wyrobów gotowych, ✓ parametrów dostarczanych do produkcji surowców. |

1.4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody, materiałów, surowców i paliw w instalacjach

1.4.1. Jednostkowe zużycie materiałów, surowców i paliw

Tabela nr 2. Zużycie materiałów, surowców i paliw

| Lp. | Surowiec / materiał pomocniczy | Zastosowanie | Zużycie w ciągu roku |
|--|---|---------------------------|--------------------------|
| Instalacje wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego | | | |
| 1. | Makulatura | Produkcja masy włóknistej | 37 000 Mg |
| 2. | Środki chemiczne poprawiające jakość tektury i wód technologicznych | Produkcja tektury | 97 Mg |
| 3. | Środki chemiczne stosowane do biologicznego oczyszczania ścieków | Produkcja tektury | 102 Mg |
| 4. | Energia elektryczna | Produkcja tektury | 9842 MWh |
| Instalacje pozostałe | | | |
| 5. | Środki do uzdatniania wody kotłowej | Produkcja tektury | 3,4 Mg |
| 6. | Gaz ziemny | Produkcja tektury | 3 132 000 m ³ |
| 7. | Olej opałowy EKOTERM PLUS | Produkcja tektury | 2950 Mg |

| | | | |
|-----|--|---|---------------------------------|
| 8. | Energia elektryczna | Pozostałe instalacje | 3005 MWh |
| 9. | Papier, tektura zakupione | Produkcja tulei i kątowników Produkcja płaskowników Produkcja u- profil | 4800 Mg 100 Mg 120 Mg |
| 10. | Tektura wyprodukowana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego | Produkcja tulei i kątowników Produkcja płaskowników Produkcja u - profili | 31 000 Mg 1500 Mg 3100 Mg |
| 11. | Kleje | Produkcja kątowników | 220 Mg |
| 12. | Kleje | Produkcja tulei | 1900 Mg |
| 13. | Farby fleksograficzna, solvent, atrament | Produkcja tulei i kątowników | 1,5 Mg |
| 14. | Kleje | Produkcja płaskowników | 300 |
| 15. | Kleje | Produkcja u-profilu | 600 |

1.5. Substancje powodujące ryzyko wykorzystywane w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

- flokulant poprawiający jakość tektury oraz wspomagający jakość wód technologicznych,
- wodorotlenek sodu do czyszczenia materiału filtracyjnego maszyny tekturkowej i filtra wielotarczowego,
- kwas fosforowy jako pożywka dla mikroorganizmów,
- środki na bazie siarczynu żelaza i chlorku poliglinu (chlorek glinu, zasadowy) do oczyszczania ścieków przemysłowych i zwalczania bakterii nitkowych w osadzie czynnym.

2. Warunki poboru wody

Woda na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. dla instalacji do produkcji masy włóknistej oraz do produkcji papieru lub tektury, pobierana jest z własnych ujęć należących do Zakładu zlokalizowanych na rzece Mała Panew i na Kanale Hutniczym za pomocą ujęć brzegowych:

- z kanału rzeki Mała Panew za pomocą ujęcia brzegowego zlokalizowanego w km 0+095, o współrzędnych geograficznych 50°38'20,62" N, 18°22'39,96" E, w ilości:

$$Q_{\max h} = 25,0 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 600,0 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 219\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

z zachowaniem przepływu biologicznego w kanale (urządzeniu) $Q = 0,95 \text{ m}^3/\text{s}$,

- z Kanału Hutniczego za pomocą ujęcia brzegowego zlokalizowanego w km 0+480, o współrzędnych geograficznych 50°39'06,27" N, 18°23'36,47" E w ilości:

$$Q_{\max h} = 13,6 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 326,2 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 119\,063 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Na potrzeby instalacji pozostałych objętych niniejszym wnioskiem, tj. do celów kotłowych, Zakład pobiera wodę z wodociągu w ilości 5 222 m³/rok.

3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

3.1. Warunki prowadzenia działalności w procesie przetwarzania R3

- 3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku oraz miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów w procesie R3

Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku oraz miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów w procesie R3

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Maksymalna ilość poddawana odzyskowi [Mg/rok] | Sposób prowadzenia odzysku |
|---|------------|---|---|---|
| 1. | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru i tektury, przeznaczone do recyklingu. | 1 500 | R3 Przerób w instalacji w celu wytworzenia tektury |
| 2. | 03 03 10 | Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok, pochodzące z mechanicznej separacji. | 800 | |
| 3. | 03 03 11 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10 | 400* | |
| 4. | 03 03 99 | Inne niewymienione odpady | 1 000 | |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 34 350 | |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 1 000 | |
| 7. | 19 12 01 | Papier i tektura | 11 350 | |
| 8. | 20 01 01 | Papier i tektura | 2 000 | |
| <i>Łączna ilość odpadów przewidzianych do przerobu w instalacji wytwarzania tektury w procesie R3 nie przekroczy 37 000 Mg/rok.</i> | | | | |
| 9. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruzu betonowego z rozbiórek i remontów | 120 | R3 Wykorzystane do prac budowlanych na terenie Zakładu |
| 10. | 17 05 04 | Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 | 60 | |

Objaśnienia:

R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

* dotyczy suchej masy odpadów

3.1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie odzysku R3

Odpady o kodach: 03 03 08, 03 03 10 i 03 03 99 będą magazynowane luzem, w wiacie o utwardzonej płytami betonowymi nawierzchni oraz na placu magazynowym.

Odpady o kodach 15 01 01, 15 01 05, 19 12 01 oraz 20 01 01 będą magazynowane na placu magazynowym luzem, w postaci zbelowanej. Odpady te mogą być podmywane deszczem, jednak fakt ten nie powoduje negatywnych skutków dla prowadzonego procesu produkcyjnego, powoduje jedynie ograniczenie ilości wykorzystywanej wody w hydropulperze.

Odpad o kodzie 03 03 11 nie będzie magazynowany.

Odpady o kodach: 17 01 01 i 17 05 04 będą magazynowane luzem, w wyznaczonym i opisanym miejscu, na terenie Zakładu. Miejsce to jest utwardzone betonowymi płytami. Odpady te powstają na terenie Zakładu, a ich nadmiar, który nie zostanie przetworzony, przekazywany będzie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

3.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

3.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 4. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

| L.p. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość Mg/rok | Sposób magazynowania |
|------|------------|---|--------------|---|
| 1. | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 1500 | luzem, w wiacie, o utwardzonej płytami betonowymi nawierzchni oraz na placu magazynowym. |
| 2. | 03 03 10 | Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji | 800 | |
| 3. | 03 03 11 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10 | 400 | nie będzie magazynowany. |
| 4. | 03 03 99 | Inne niewymienione odpady | 1000 | luzem, w wiacie utwardzonej płytami betonowymi nawierzchni oraz na placu magazynowym. |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 34 350 | magazynowane na placu magazynowym luzem, w postaci zbelowanej |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 1000 | |
| 7. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | 240 | luzem, w wyznaczonym i opisanym miejscu, na terenie Zakładu. Miejsce to jest utwardzone betonowymi płytami. |
| 8. | 17 05 04 | Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 | 120 | |
| 9. | 19 12 01 | Papier i tektura | 11 350 | magazynowane luzem na placu magazynowym, w postaci zbelowanej |
| 10. | 20 01 01 | Papier i tektura | 2000 | |

3.2.2. Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów

Odpady poddawane są procesowi R13 – magazynowanie odpadów poddawanych procesom odzysku.

4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

4.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

4.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 5. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

| L.p. | Oznaczenie emitora | Źródło zanieczyszczeń | Charakterystyka emitora | | | | |
|--|--------------------|---|-------------------------|-----------------------------|----------------------|-------------------|-------------|
| | | | Wysokość emitora | Średnica wewnętrzna emitora | Temperatura wylotowa | Prędkość wylotowa | Czas emisji |
| | | | [m] | [m] | [K] | [m/s] | [h/rok] |
| Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego | | | | | | | |
| 1 | E1 | Produkcja tektury - maszyna papiernicza | 10,0 | 1,30 | 320 | 9,40 | 8760 |
| 2 | E2 | | 10,0 | 1,20 | 320 | 11,05 | 8760 |
| Instalacje pozostałe | | | | | | | |
| 1 | E5 | Produkcja kątowników – | 6,0 | 0,20 | 293 | k=0 | 8760 |

| | | | | | | | |
|---|----|---|-------------------------|------|-----|-----|------|
| 2 | E8 | przygotowanie kleju oraz klejenie | 6,0 | 0,20 | 293 | k=0 | 8760 |
| 3 | - | Produkcja tulei | Wentylacja grawitacyjna | | | | |
| 4 | E9 | Produkcja płaskowników - przygotowanie kleju oraz klejenie | 2,5 | 0,20 | 293 | k=0 | 8760 |
| | | Produkcja u-profilu - przygotowanie kleju oraz klejenie | | | | | |

4.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 6. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

| Lp. | Oznaczenie emitora | Nazwa źródła emisji substancji | Nazwa substancji | Emisja dopuszczalna | |
|--|--------------------|---|-------------------------|---------------------|------------------|
| | | | | z emitora [kg/h] | ze źródła [kg/h] |
| Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego | | | | | |
| 1 | E1 | Produkcja tektury - maszyna papiernicza | Pył ogółem | 0,4667 | 0,4667 |
| 2 | E2 | | Pył ogółem | 0,4667 | 0,4667 |
| Instalacje pozostałe | | | | | |
| 1 | E5 | Produkcja kątowników - przygotowanie kleju oraz klejenie | Metanol | 0,293 | 0,586 |
| 2 | E8 | | Metanol | 0,293 | |
| 3 | E9 | Produkcja płaskowników - przygotowanie kleju oraz klejenie | Metanol | 0,293 | 0,1465 |
| | | Produkcja u-profilu - przygotowanie kleju oraz klejenie | | | 0,1465 |
| Emisja roczna dopuszczalna z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego | | | Nazwa substancji | Mg/rok | |
| | | | Pył ogółem | 8,1766 | |
| Emisja roczna dopuszczalna z instalacji pozostałych | | | Metanol | 7,700 | |

4.2. Emisja hałasu do środowiska

4.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

Tabela nr 7. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

| Lp. | Źródła emisji hałasu | Czas pracy [h] | |
|----------------------------|--|----------------|------------|
| | | Pora dzienna | Pora nocna |
| Źródła typu budynek | | | |
| 1. | Budynek makulaturowni (hydropulper) | 14 | 6,5 |
| 2. | Budynek przygotowania mas (młyn) | 16 | 8 |
| 3. | Budynek maszyny tekturkowej (maszyna tekturkowa, przewijarko - krajarka) | 16 | 8 |
| 4. | Budynek biologicznej oczyszczalni ścieków (silniki, pompy, mieszadła) | 16 | 8 |
| Źródła punktowe | | | |
| 5. | Wentylator dachowy – budynek maszyny tekturkowej | 16 | 8 |
| 6. | Wentylator wywiewny dachowy - budynek maszyny tekturkowej | 16 | 8 |

| | | | |
|----|---|----|---|
| 7. | Wentylator wywiewny dachowy - budynek maszyny terkturicznej | 16 | 8 |
|----|---|----|---|

4.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 8. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

| Lp. | Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu ¹⁾ | Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r. poz. 112) | Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ | |
|-----|--|--|---|------------------|
| | | | $L_{Aeq D}$ [dB] | $L_{Aeq N}$ [dB] |
| 1. | ZMN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej | Lp. 2a) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej | 50 | 40 |

1) zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego nr 2 dla części miasta Kolonowskie obejmującego teren w rejonie Packprofil Sp. z o. o., zatwierdzonym Uchwałą Rady Miejskiej w Kolonowskim nr XXXVI/181/06 z dnia 20 lutego 2006 r.

4.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

4.4. Emisja odpadów

4.4.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 9. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadów [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania odpadów | Sposób przetwarzania odpadów |
|--|------------|---|------------------------|---|------------------------------|
| Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji tektury | | | | | |
| 1. | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 6 000,0 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Produkcji Tektury, w metalowych pojemnikach, luzem lub w postaci zbelowanej | unieszkodliwianie |
| 2. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne | 0,3 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach | unieszkodliwianie, odzysk |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 0,5 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach big - bagach | odzysk |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomaterialowe (paletopojemniki) | 0,5 | Wyznaczone i opisane miejsce, za Magazynem Wyrobów Gotowych, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem | odzysk |
| 5. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary | 0,005 | W wyznaczonym i opisanym miejscu Działu Kontroli Jakości i Ochrony Środowiska (laboratorium), w kartonowych pudłach | odzysk |

| | | | | | |
|--|-----------|--|--------|---|---------------------------|
| | | zwijane) | | | |
| 6. | 17 02 01 | Drewno | 3,0 | Wyznaczone i opisane miejsce, za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach. | odzysk |
| 7. | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady - osady z basenu wody powierzchniowej | 4,0 | Nie przewiduje się magazynowania odpadu na terenie zakładu. | unieszkodliwianie |
| 8. | 19 12 01 | Papier i tektura | 1000,0 | Przetwarzany w hydropulperze braków (HD -6) , znajdującym się na Maszynie Tekturkowej. Nadmiar odpadu magazynowany jest bezpośrednio na podłożu z kafelek, w wyznaczonym miejscu obok hydropulpera. | odzysk |
| 9. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,300 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach. | odzysk |
| 10. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 0,100 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 11. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 0,100 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 12. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry | 0,120 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach. | odzysk |
| Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji tulei | | | | | |
| 1. | 07 02 80 | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – pasy formujące | 1,0 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach | unieszkodliwianie, odzysk |
| 2. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne | 0,1 | Wyznaczonej i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 3. | 08 04 10 | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 6,0 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tulei, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 4. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 1,5 | Odpad magazynowany luzem na przyczepe a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest | odzysk |

| | | | | | |
|---|-----------|--|--------|--|---------------------------|
| | | | | wspólnie z pozostałymi odpadami. | |
| 5. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 2,5 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach BIG – BAG. | odzysk |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe (paletopojemniki) | 150,0 | Wyznaczone i opisane miejsce, za Magazynem Wyrobów Gotowych, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem. | odzysk |
| 7. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane) | 0,007 | W wyznaczonym i opisanym miejscu Działu Kontroli Jakości i Ochrony Środowiska (laboratorium), w kartonowych pudłach | odzysk |
| 8. | 17 02 01 | Drewno | 7,0 | Wyznaczone i opisane miejsce, za budynkiem Hydropulpera HF– 15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach. | odzysk |
| 9. | 19 12 01 | Papier i tektura | 1500,0 | Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku | odzysk |
| 10. | 08 04 13* | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 6,500 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tulej, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie |
| 11. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry | 0,120 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach. | odzysk |
| Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji kątowników | | | | | |
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne | 0,1 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 2. | 08 04 10 | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 8,0 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Kątowników, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 3. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 2,5 | Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi | odzysk |

| | | | | | |
|---|-----------|--|--------|---|---------------------------|
| | | | | odpadami. | |
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 4,0 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach BIG – BAG. | odzysk |
| 5. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane) | 0,008 | W wyznaczonym i opisanym miejscu Działu Kontroli Jakości i Ochrony Środowiska (laboratorium), w kartonowych pudłach. | odzysk |
| 6. | 17 02 01 | Drewno | 7,0 | Wyznaczone i opisane miejsce, za budynkiem Hydropulpera HF–15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach. | odzysk |
| 7. | 19 12 01 | Papier i tektura | 1500,0 | Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku. | odzysk |
| 8. | 08 04 13* | Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 9,500 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Kątowników, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie |
| 9. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry | 0,120 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach. | unieszkodliwianie |
| Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji płaskowników | | | | | |
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne | 0,05 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 2. | 08 04 10 | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 1,3 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Płaskowników, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 3. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 0,5 | Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami. | odzysk |

| | | | | | |
|--|-----------|--|-------|---|---------------------------|
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 0,5 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach big-bagach. | odzysk |
| 5. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe (paletopojemniki) | 0,25 | Wyznaczone i opisane miejsce, za Magazynem Wyrobów Gotowych, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem | odzysk |
| 6. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane) | 0,005 | W wyznaczonym i opisanym miejscu Działu Kontroli Jakości i Ochrony Środowiska (laboratorium), w kartonowych pudłach. | odzysk |
| 7. | 17 02 01 | Drewno | 3,0 | Wyznaczone i opisane miejsce, za budynkiem Hydropulpera HF– 15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach. | odzysk |
| 8. | 19 12 01 | Papier i tektura | 500,0 | Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku. | odzysk |
| 9. | 08 04 13* | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 1,500 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Płaskowników, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie |
| 10. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry | 0,060 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach | odzysk |
| Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji u – profili | | | | | |
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne | 0,05 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 2. | 08 04 10 | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 1,4 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji U-profilu, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 3. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 0,5 | Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami. | odzysk |

| | | | | | |
|--|-----------|--|-------|---|---------------------------|
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 0,5 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach BIG – BAG. | odzysk |
| 5. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe (paletopojemniki) | 0,25 | Wyznaczone i opisane miejsce, za Magazynem Wyrobów Gotowych, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem | odzysk |
| 6. | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane) | 0,005 | W wyznaczonym i opisanym miejscu Działu Kontroli Jakości i Ochrony Środowiska (laboratorium), w kartonowych pudłach. | odzysk |
| 7. | 17 02 01 | Drewno | 3,0 | Wyznaczone i opisane miejsce, za budynkiem Hydropulpera HF– 15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach. | odzysk |
| 8. | 19 12 01 | Papier i tektura | 500,0 | Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku. | odzysk |
| 9. | 08 04 13* | Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 1,500 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Płaskowników, w plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie |
| 10 | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry | 0,060 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach. | odzysk |
| Odpady wytworzone w biologicznej oczyszczalni ścieków | | | | | |
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne | 0,05 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 2. | 03 03 11 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10 | 400,0 | Biologiczna oczyszczalnia ścieków, w rozdzielniku osadu zawracanego, z którego część zawracana jest do oczyszczalni, a pozostała jako wsad wraca do produkcji tektury. | odzysk |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 0,25 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach BIG – BAG. | odzysk |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe (paletopojemniki) | 1,5 | Wyznaczone i opisane miejsce, za Magazynem Wyrobów Gotowych, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem. | odzysk |

| | | | | | |
|--|-----------|--|-------|--|---------------------------|
| 5. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 | 2,0 | Wyznaczone i opisane miejsce biologicznej oczyszczalni ścieków, w paleta-pojemnikach. | unieszkodliwianie |
| 6. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 0,200 | Wyznaczone i opisane miejsce Za Magazynem Wyrobów Gotowych, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 7. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 0,100 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 8. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry | 0,040 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach | odzysk |
| Odpady wytworzone w dziale utrzymania ruchu | | | | | |
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokopiętne | 0,3 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach | unieszkodliwianie, odzysk |
| 2. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | 1,0 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach. | odzysk |
| 3. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze | 0,06 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach. | odzysk |
| 4. | 12 01 21 | Zużyte odpady szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 0,3 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach. | odzysk |
| 5. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 0,25 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach big-bagach. | odzysk |
| 6. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1,0 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w magazynie odpadów, luzem | odzysk |
| 7. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,56 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych pojemnikach. | odzysk |
| 8. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – zużyte części urządzeń elektrycznych | 0,8 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych lub plastikowych pojemnikach. | odzysk |
| 10. | 17 02 01 | Drewno | 2,0 | Wyznaczone i opisane miejsce, za budynkiem Hydropulpera HF–15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach. | odzysk |
| 12. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | 11,95 | Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach BIG – BAG. | odzysk |
| 13. | 17 03 80 | Odpadowa papa | 1,0 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach. | unieszkodliwianie |

| | | | | | |
|-----|-----------|--|--------|---|---------------------------|
| 14. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 0,1 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach. | odzysk |
| 15. | 17 04 03 | Ołów | 0,006 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach. | odzysk |
| 17. | 12 01 09* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców | 0,400 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach. | odzysk |
| 18. | 13 02 05* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,600 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach. | odzysk |
| 19. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 22,000 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach. | odzysk |
| 20. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 0,100 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 21. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 0,700 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych | odzysk |
| 22. | 16 02 09* | Transformatory i kondensatory zawierające PCB | 1,000 | Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, w zamkniętym pomieszczeniu. | unieszkodliwianie, odzysk |
| 23. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry | 0,230 | Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach. | odzysk |

4.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 12. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

| Lp. | Kod odpadu | Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów) |
|--------------------------------------|------------|---|
| Odpady inne niż niebezpieczne | | |
| 1. | 03 03 07 | Skład chemiczny: mieszanina polimerów syntetycznych i naturalnych, np. białek, celulozy, kauczuku, włókien pochodzenia roślinnego, mineralnego, mączki drzewnej, ziemi, pyłu metalowego, ścieków, tkanin, miki i pigmentów. Odpad ma postać stałą. |
| 2. | 03 03 11 | Odpad powstaje na oczyszczalni ścieków. Skład chemiczny: substancje organiczne i mineralne. Zawiera azot i fosfor. Odpad w postaci stałej, biodegradowalny. |
| 3. | 07 02 80 | Pasy formujące: elementy gumowe będące produktem wulkanizacji kauczuku naturalnego lub syntetycznego. Guma oprócz kauczuku zawiera także dodatki siarki i przyspieszacze, antyutleniacze i barwniki. Właściwości gumy zależą od rodzaju kauczuku. Odpad ma postać stałą. |
| 4. | 07 02 99 | Elementy gumowe są produktem wulkanizacji kauczuku naturalnego lub syntetycznego, oprócz kauczuku zawierają także dodatki siarki i przyspieszacze, antyutleniacze i barwniki. Właściwości gumy zależą od rodzaju kauczuku. Odpad ma postać stałą. |

| | | |
|-----|----------|--|
| 5. | 08 04 10 | Odpad powstaje w instalacji do produkcji tulei, kątowników, u-profilu i płaskowników. Pozostałości kleju do klejenia elementów z tektury, składającego się z substancji na bazie skrobi ziemniaczanej, polimerów. Odpad ma postać stałą. Jest biodegradowalny. |
| 6. | 12 01 05 | Materiał składający się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, tj. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpad ma postać stałą. |
| 7. | 12 01 13 | Odpadowy drut spawalniczy składa się ze stali niskostopowej z niewielką zawartością węgla (0,09%), krzemu (0,92%) i manganu (1,53%). Odpadowe elektrody składają się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną zbudowaną z mieszaniny składników mineralnych, organicznych, żelazostopów i metali. Odpad ma postać stałą. |
| 8. | 12 01 21 | Odpad składa się z metalowego korpusu i zewnętrznej warstwy korundowej. Odpad ma postać stałą. |
| 9. | 15 01 01 | Papier – spłisniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego wraz z dodatkiem wypełniaczy organicznych, np. skrobia ziemniaczana, wypełniaczy nieorganicznych – mineralnych takich jak kaolin, talk, gips, kreda oraz substancji chemicznych typu hydrosulfit oraz barwników. Odpad ma postać stałą. Jest biodegradowalny. |
| 10. | 15 01 02 | Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, tj. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpad ma postać stałą. |
| 11. | 15 01 04 | Metale – stopy żelaza z niewielką domieszką krzemu, manganu i fosforu. Odpad ma postać stałą. |
| 12. | 16 02 16 | Elementy wykonane z tworzyw sztucznych, czyli polimerów syntetycznych i dodatków modyfikujących, elementy elektroniczne, złączki, przewody itp. Odpad ma postać stałą. |
| 13. | 16 03 04 | Suwmiarki posiadają w swoim składzie stal narzędziową. Miary zwijane obudowane są tworzywem sztucznym. W obudowie zamontowana jest taśma stalowa. Odpad stały, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska. |
| 15. | 17 02 01 | Głównym składnikiem odpadów drewna jest celuloza, hemiceluloza, lepszczce i wypełniacz – lignina, składających się głównie z węgla, wodoru, tlenu i azotu. Odpad stały, palny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska. |
| 17. | 17 02 03 | Głównym składnikiem tworzyw sztucznych jest polietylen, polipropylen itp. To związki wielocząsteczkowe, powstałe w wyniku reakcji polimeryzacji etylenu lub propylenu. Chemicznie polietylen jest najprostszym polimerem winylowym. Polietylen i polipropylen wykorzystywany jest do produkcji wszelkiego rodzaju opakowań i nie stanowi zagrożenia dla środowiska. Odpad stały, o dodatnim współczynniku palności, odporny chemicznie na działanie wody, kwasów i zasad. Nie powoduje zagrożenia dla środowiska. |
| 18. | 17 03 80 | Cienka tektura nasycona wodoszczelną masą smołową lub asfaltową oraz jednostronnie lub dwustronnie posypana piaskiem albo innymi materiałami mineralnymi. Używana do pokrycia dachów oraz izolacji wodoszczelnej. Odpad stały, o dodatnim współczynniku palności, odporny fizycznie na działanie wody, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
| 19. | 17 04 01 | Brąz-stop miedzi, z cyną, aluminium, krzemem, berylem, niklem, manganem, ołowiem i innymi. Stosowane do wyrobu części maszyn, dzwonów, monet itp. Mosiądz – stop cynku i miedzi wraz z dodatkiem innych metali. Odpad stały, niepalny, nie powodujący zagrożenia dla środowiska, dobrze przewodzi ciepło i elektryczność, jest podatny na rozszerzalność temperaturową. |
| 20. | 17 04 03 | Ołów to metal bardzo ciężki, ale bardzo miękki, plastyczny, kowalny lecz odznaczający się małą wytrzymałością. Metal matowoszary, na powietrzu traci połysk metaliczny wskutek pokrywania się warstwą tlenkową. Metaliczny ołów i jego związki kumulują się w organizmie i stanowią silną truciznę. Odpad stały, miękki i kowalny, niepalny, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
| 22. | 19 08 12 | Oleje zawierające w swym składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. |

| | | |
|-----------------------------|-----------|---|
| | | Odpad biodegradowalny. |
| 24. | 19 09 99 | Odpad powstaje jako osad z basenu zlokalizowanego na SUW. Osady z basenu, piasek, cząstki stałe, osady mineralne. Odpad biodegradowalny. |
| 25. | 19 12 01 | Papier – spłniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego wraz z dodatkiem wypełniaczy organicznych, np. skrobia ziemniaczana, wypełniaczy nieorganicznych – mineralnych tj. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancji chemicznych typu hydrosulfit oraz barwników. Odpad biodegradowalny. |
| Odpady niebezpieczne | | |
| 26. | 08 04 13* | Szlamy klejów z produkcji, zawierające wodę wraz z cząsteczkami np. octanu winylu, kwasu borowego, metanolu. Odpad ma postać ciekłą. Jest ekotoksyczny (H14), ale nie reaktywny chemicznie. |
| 27. | 12 01 09* | Środki chłodząco-smarujące na bazie oleju mineralnego, które z chemicznego punktu widzenia są stabilnymi emulsjami typu „olej w wodzie” lub roztworami koloidalnymi. Odpad ma postać ciekłą. Jest ekotoksyczny (H14), drażniący (H4), szkodliwy (H5). |
| 28. | 13 07 01* | Paliwa ciekłe otrzymywane z destylacji ropy naftowej, którą poddaje się destylacji na szereg frakcji takich jak: benzyna lekka lotnicza, benzyna średnia-samochodowa i benzyna ciężka-paliwo odrzutowe, naftę lekką i ciężką oraz olej napędowy do silników wysokoprężnych i olej opałowy jako paliwo do pieców. Wszystkie frakcje to mieszaniny węglowodorów parafinowych, naftenowych, aromatycznych i nienasyconych różniących się temperaturą wrzenia. Odpad ciekły o gęstości 0,82-0,845 kg/dm ³ , palny, o temp. zapłonu powyżej 55°C, nierozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (H14). |
| 29. | 13 02 05* | Oleje zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpad ciekły, drażniący (H4), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14). |
| 30. | 13 02 08* | Oleje zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpad ciekły, drażniący (H4), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14). |
| 31. | 15 01 10* | Różnego typu opakowania (np. metalowe, plastikowe) zabrudzone, np. smarami, olejami, chemikaliami. Odpad ma postać stałą. Jest ekotoksyczny (H14), niepalny. |
| 32. | 15 02 02* | Ubrania, rękawice, czyściwo-tkaniny z tworzyw naturalnych, sorbenty – wykonane są najczęściej na bazie hydrofobowych materiałów mineralnych lub organicznych adsorbujących zanieczyszczenia organiczne. Odpad stały, ekotoksyczny (H14), niepalny. |
| 33. | 16 02 09* | Oleje mineralne to pochodne węglowodorów otrzymywane z ropy naftowej. Są to ciecz o dużej lepkości. Pod względem chemicznym są mieszaninami szeregu składników węglowodorowych. W transformatorach olejowych olej spełnia rolę czynnika odprowadzającego ciepło oraz czynnika wzmacniającego izolację uzwojeń. Odpad ciekły, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (H14). |
| 34. | 16 02 13* | Lampy fluorescencyjne (światłówki) stanowią źródło promieniowania widzialnego. Przy produkcji światłówek stosuje się związki rtęci i sodu w różnych formach – wolnej lub związków chemicznych. Rtęć i jej związki oraz związki metali ciężkich, które również mogą wchodzić w skład światłówek, tzw. luminoforów, które są związkami trującymi i mogą stanowić zagrożenie dla środowiska. Termometry uszkodzone zawierają czystą rtęć. Jeżeli nastąpi jakiegokolwiek uszkodzenie termometru – najczęściej zarwanie kapilary nie może być wykorzystywany do pomiaru temperatury. Odpad stały, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (H14). |
| 35. | 16 05 06* | Zużyte chemikalia i odczynniki mogą zawierać m.in. związki ołowiu, glikole, LZO, krzemiany, wodorotlenki, kwasy, alkohole, frakcje naftowe. Odpad ciekły, drażniący (H4), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14). |

4.4.3. Odpady przekazywane będą dalszym odbiorcom legitymującymi się stosownymi zezwoleniami w zakresie gospodarki odpadami lub będą poddawane recyklingowi na terenie Zakładu, w instalacji do produkcji masy włóknistej (odpady o kodach: 03 03 11, 15 01 05, 19 12 01).

4.4.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

4.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Warunki wprowadzania ścieków do środowiska

W wyniku procesów technologicznych w Zakładzie powstają ścieki:

- technologiczne z procesu produkcji tektury, w ilości 240 608 m³/rok,
- z procesu przygotowania wody kotłowej, w ilości 5 222 m³/rok,

Ścieki powstające w procesie przygotowania wody kotłowej kierowane są do kanału ścieków pod maszyną tekturniczą (kanał podsitowy) i wykorzystywane w procesie produkcji tektury. Nadmiar niewykorzystanych w procesie produkcji tektury ścieków odprowadzany jest do zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków.

Ścieki oczyszczone na zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków w pierwszej kolejności zawracane są do procesów produkcyjnych, a nadmiar odprowadzany jest do wód rzeki Mała Panew wylotem zlokalizowanym w km 0+130, określonym współrzędnymi geograficznymi 50°38'19,38" N, 18°22'39,71" E, w ilości nie przekraczającej:

$$Q_{\max h} = 34,7 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 659,2 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 240 608 \text{ m}^3/\text{rok},$$

oraz o stanie i składzie nie przekraczającym parametrów:

Tabela nr 13.

| Lp. | Parametr | Wartość |
|-----|---|--------------------------|
| 1. | Temperatura | 35 °C |
| 2. | Odczyn | 6,5-9,0 pH |
| 3. | Zawiesiny ogólne | 50 mg/l |
| 4. | BZT ₅ | 30 mg O ₂ /l |
| 5. | CHZT _{Cr} | 250 mg O ₂ /l |
| 6. | Azot ogólny | 30 mg N/l |
| 7. | Fosfor ogólny | 3 mg P/l |
| 8. | AOX (adsorbowalne związki chloroorganiczne) | 5 mg Cl/l |

Zakład zobowiązany jest do:

1. utrzymania odbiornika ścieków, tj. rzeki Mała Panew, poprzez bieżącą konserwację (koszenie, uzupełniania ubytków w skarpach) na długości 5 m powyżej i 5 m poniżej wylotu.
2. prowadzenia dobowego rejestru ilości ścieków wprowadzanych do wód rzeki Mała Panew na podstawie wskazań urządzenia pomiarowego zainstalowanego na kolektorze odprowadzającym ścieki.
3. dotrzymywania poziomów emisji powiązanych z BAT dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika:

Tabela nr 14.

| Lp. | Parametr | Wartość |
|-----|--------------------|------------|
| 1. | Zawiesiny ogólne | 0,2 kg/t |
| 2. | ChZT _{Cr} | 1,4 kg/t |
| 3. | Azot ogólny | 0,09 kg/t |
| 4. | Fosfor ogólny | 0,008 kg/t |

4.6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane.

5. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Wszystkie zmiany w pracy instalacji są realizowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi w częściach dotyczących zatrzymania i rozruchu instalacji, zatrzymania awaryjnego oraz prowadzenia remontów.

Wszystkie instalacje produkcyjne są remontowane zgodnie z harmonogramem remontów, w ściśle określonym cyklu remontowym. Wykonywane są wtedy remonty większości urządzeń, szczególnie tych, których nie można wyłączyć z normalnego ruchu instalacji bez utraty zdolności produkcyjnej. Remonty bieżące wykonywane są w miarę potrzeb.

W przypadku zatrzymania działalności produkcyjnej, zakład zaprzestanie wytwarzać ścieki, a przed ponownym uruchomieniem produkcji konieczne będzie sprawdzenie urządzeń do oczyszczania ścieków w zakresie nagromadzenia osadów ściekowych i w razie potrzeby ich usunięcie i przepłukanie kanalizacji. Ścieki przed zrzuceniem do odbiornika muszą przejść pełny cykl oczyszczania, zatem w przypadku zatrzymania działalności produkcyjnej zakładu warunki korzystania z wód nie zmieniają się.

W razie przedostania się z instalacji produkcyjnej do kanałów znacznych ilości substancji niebezpiecznych – zbiorniki zakładowej oczyszczalni ścieków zapewniają możliwość właściwego zatrzymania, gromadzenia i zagospodarowania ścieków również w sytuacji zwiększonej ilości substancji szkodliwych i pozwala na zamknięcie odpływu ścieków w przypadku wystąpienia awarii. Zatem korzystanie z wód nastąpi dopiero po usunięciu awarii, a jego zakres będzie zgodny z normalną eksploatacją.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń oczyszczających zastosowanych na terenie oczyszczalni ścieków system oczyszczania ścieków przemysłowych zapewnia przechwycenie nieoczyszczonych ścieków w osadniku i ich ponowne zawrócenie do produkcji. Zatem zanim nieoczyszczone ścieki przepłyną ponownie przez instalacje produkcyjne, jest czas na usunięcie awarii.

6. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

6.1. Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych, należą:

1) Rozwiązania zapewniające ochronę wód powierzchniowych i podziemnych, tj:

- Magazyny Surowców i Wyrobów Gotowych MW posiadają szczelną betonową posadzkę ze spadkiem uniemożliwiającym wydostanie się ewentualnych wycieków na zewnątrz budynku,
- zabezpieczenie przed ewentualnym wyciekami substancji niebezpiecznej na posadzkę i dalej do lokalnej kanalizacji stanowią szczelne pojemniki usytuowane bezpośrednio pod miejscem poboru substancji na halach produkcyjnych,
- zakład posiada kanalizację rozdzielczą z podziałem na kanalizację sanitarną, kanalizację deszczową oraz kanalizację przemysłową,
- ścieki z procesów produkcyjnych oczyszczone na zakładowej oczyszczalni ścieków w części zawracane są ponownie do procesów produkcyjnych,
- w przypadku wystąpienia awarii urządzeń oczyszczających zastosowanych na terenie oczyszczalni ścieków system oczyszczania ścieków przemysłowych zapewnia przechwycenie nieoczyszczonych ścieków w osadniku i ich ponowne zawrócenie do produkcji,

- zbiorniki zakładowej oczyszczalni ścieków zapewniają możliwość właściwego zatrzymania, gromadzenia i zagospodarowania ścieków w razie przedostania się z instalacji produkcyjnej do kanałów znacznych ilości substancji niebezpiecznych i pozwala na zamknięcie odpływu ścieków w przypadku wystąpienia awarii.

2) Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki ściekami:

- Magazyny Surowców i Wyrobów Gotowych MW posiada szczelną betonową posadzkę ze spadkiem uniemożliwiającym wydostanie się ewentualnych wycieków na zewnątrz budynku,
- zabezpieczenie przed ewentualnym wyciekiem substancji niebezpiecznej na posadzkę i dalej do lokalnej kanalizacji stanowią szczelne pojemniki usytuowane bezpośrednio pod miejscem poboru substancji na halach produkcyjnych,
- zakład posiada kanalizację rozdzielczą z podziałem na kanalizację sanitarną, kanalizację deszczową oraz kanalizację przemysłową,
- ścieki z procesów produkcyjnych oczyszczone na zakładowej oczyszczalni ścieków w części zawracane są ponownie do procesów produkcyjnych,
- w przypadku wystąpienia awarii urządzeń oczyszczających zastosowanych na terenie oczyszczalni ścieków system oczyszczania ścieków przemysłowych zapewnia przechwycenie nieoczyszczonych ścieków w osadniku i ich ponowne zawrócenie do produkcji,
- zbiorniki zakładowej oczyszczalni ścieków zapewniają możliwość właściwego zatrzymania, gromadzenia i zagospodarowania ścieków w razie przedostania się z instalacji produkcyjnej do kanałów znacznych ilości substancji niebezpiecznych i pozwala na zamknięcie odpływu ścieków w przypadku wystąpienia awarii.

3) Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj:

- wykorzystywanie do procesu energetycznego spalania gazu ziemnego o bardzo niskiej zawartości siarki,
- używanie w procesie produkcji klejenia substancji o niskiej zawartości LZO,
- modernizacja sposobu dostarczania makulatury na taśmociąg, polegająca na wydłużeniu podtorza suwnicy, co wyeliminuje pracę wózków spalinowych, a co za tym idzie zmniejszy się ilość spalania oleju napędowego w silnikach spalinowych,
- wyeliminowanie emisji pyłu z cięcia kątowników, poprzez zamontowanie w pomieszczeniu wysokowydajnego filtra tkaninowego z którego oczyszczone powietrze kierowane jest z powrotem do pomieszczenia.

4) Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem, tj:

- stosowanie urządzeń o niskim poziomie generowanego hałasu,
- wyciszenie głównych emitorów hałasu za pomocą odpowiednich tłumików,
- lokalizacja emitorów hałasu w miejscach ekranowanych i wewnątrz budynków,
- stosowanie procedur obsługi i przeglądów zapewniających ograniczenie mocy akustycznej urządzeń do poziomów nominalnych.

5) Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami, tj:

- prowadzenie gospodarki odpadami zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami oraz procedurami wdrożonymi w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001 ,
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zgodny z reżimem technologicznym,
- utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- szkolenie pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- prowadzenie oszczędnej gospodarki materiałowej,
- prowadzenie bieżącej kontroli jakości produkcji,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów,
- prowadzenie właściwego magazynowania odpadów:

- w wyznaczonym do tego celu miejscach,
 - w specjalnie oznaczonych pojemnikach,
 - w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska gruntowego-wodnego,
 - w sposób zabezpieczający przed dostępem osób postronnych,
 - w miejscach wyposażonych w sprzęt gaśniczy oraz sorbenty, w celu likwidacji rozlewów, w przypadku odpadów ciekłych,
 - w okresie nie dłuższym niż 3 lata,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych, posiadającym wydzielone miejsca na poszczególne rodzaje odpadów,
 - systematycznej wymianie świetlówek na lampy energooszczędne nie zawierające rtęci,
 - zakupie akumulatorów od uznanych producentów, gwarantujących ich dobrą jakość.

6.2. Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.

7. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywną gospodarkę energetyczną zakładu zapewniają:

- sterowanie procesami technologicznymi,
- regulacja prędkości silników,
- optymalne zwymiarowanie pomp, wentylatorów i silników,
- procedury nadzoru i konserwacji urządzeń (w tym urządzeń, silników i napędów, instalacji sprężonych gazów, ogrzewania pomieszczeń i wody, smarowania) – przegląd i konserwacje wykonywane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- eliminacja strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień – uszczelki i bramy samozamykające,
- ograniczenie strat ciepła z budynków – budynki posiadają ściany o odpowiedniej izolacji cieplnej,
- optymalizacja sterowania elektronicznego silnikami – wprowadzenie ciągłych procesów produkcyjnych,
- kontrola zużycia energii na poszczególnych elementach instalacji.

Ocena efektywnego wykorzystania energii jest dokonywana na podstawie obliczeń wskaźników zużycia energii elektrycznej i cieplnej w odniesieniu do 1 Mg wyprodukowanej tektury i porównania tych wskaźników z wielkościami określonymi w Konkluzjach BAT.

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

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- 1) teren zakładu jest uszczelniony i wybetonowany, zapewniając pełną izolację przed przenikaniem zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych,
- 2) podłóża hal technologicznych i pomieszczeń magazynowych posiadają zabezpieczenia w postaci szczelnej posadzki, odpornej na substancje chemiczne i uszkodzenia mechaniczne,
- 3) proces technologiczny prowadzony jest w zamkniętych halach, w szczelnych instalacjach,
- 4) wszystkie ścieki przemysłowe ujmowane są szczelnym systemem kanalizacyjnym i kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków,
- 5) ścieki z mycia powierzchni poprzez studzienki odwadniające kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków,
- 6) emisje do powietrza nie są znaczące i nie kumulują się w gruncie,

- 7) odpady magazynowane są w wyznaczonych do tego celu i odpowiednio zabezpieczonych miejscach w sposób uniemożliwiających powstawanie odcieków i przedostanie się zanieczyszczeń zgromadzonych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego,
- 8) na terenie zakładu prowadzona jest ścisła ewidencja i nadzór nad wykorzystaniem substancji niebezpiecznych,
- 9) obowiązuje przestrzeganie ustalonych zasad postępowania z każdą z substancji niebezpiecznych wprowadzanych do obrotu na terenie zakładu,
- 10) zakład posiada system monitoringu procesu technologicznego z ostrzeganiem o awarii i odstępstwach od zadanych parametrów procesowych
- 11) surowce i substancje chemiczne magazynowane są w ilości niezbędnej dla zapewnienia ciągłej pracy instalacji, tj. nie występują sytuacje nagromadzenia na terenie zakładu nadmiernych ilości substancji,
- 12) substancje gromadzone są w opakowaniach handlowych, wewnątrz obiektów, w sposób zabezpieczający przez możliwością przedostania się zanieczyszczeń do gleby, ziemi i wód podziemnych,
- 13) zakład kieruje się zasadą kupowania i magazynowania substancji niebezpiecznych w opakowaniach, których rozmiar umożliwia bezpośrednie zastosowanie w procesie technologicznym, bez konieczności przenoszenia części zawartości do mniejszych opakowań użytkowych. Takie postępowanie ogranicza ilość operacji przeładunku i przelewania substancji, a także zmniejsza ryzyko rozsypania lub wycieków,
- 14) opakowania do magazynowania substancji są szczelne i umieszczone w tacach,
- 15) obszary magazynowania substancji oraz odpadów są uszczelnione i wyposażone w sieci kanalizacyjne, zakończone urządzeniami do oczyszczania ścieków,
- 16) w halach produkcyjnych i na terenie całego zakładu utrzymuje się czystość i porządek,
- 17) miejsca rozładunku surowców i załadunku odpadów są systematycznie sprzątane,
- 18) w miejscach wykorzystywania substancji zakład wyposażony jest w sorbenty, do usuwania na sucho ewentualnych wycieków,
- 19) zanieczyszczony sorbent oddawany jest jako odpad uprawnionej firmie posiadającej odpowiednie zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami,
- 20) Zakład stosuje się do zasad i przepisów związanych z prowadzeniem gospodarki substancjami poprzez:
 - przeprowadzanie rozładunków substancji wyłącznie w miejscach do tego przeznaczonych i odpowiednio przygotowanych,
 - utrzymanie w należytym stanie zabezpieczeń przy zbiornikach i innych miejscach magazynowania substancji,
 - zastosowanie hermetycznych instalacji technologicznych,
 - prowadzenie ścisłej ewidencji i nadzoru nad wykorzystaniem substancji na terenie zakładu,
 - ustalenie i przestrzeganie zasad postępowania z każdą z substancji wprowadzanych do obrotu na terenie zakładu,
 - okresowe szkolenia pracowników oraz wyposażenie ich w środki ochrony osobistej,
 - posiadanie procedur i instrukcji postępowania na wypadek awarii.

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

- a) na terenie zakładu prowadzić ścisłą ewidencję i nadzór nad wykorzystywanymi substancjami powodującymi ryzyko,
- b) raz w roku prowadzić przegląd szczelności instalacji i miejsc magazynowania substancji powodującymi ryzyko wraz z oceną stanu technicznego instalacji na podstawie oględzin obiektów i urządzeń,
- c) prowadzić rejestr przeglądów i oceny stanu technicznego instalacji.

10. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe

10.1. Zakres monitoringu parametrów technologicznych:

Monitorowanie parametrów procesów technologicznych jest kontrolowany poprzez:

- ilość zużytych surowców,
- ilość zużytych materiałów,
- ilość użytej energii elektrycznej,
- ilość zużytej pary technologicznej,
- ilość zużytego gazu ziemnego,
- ilość zużytego oleju opałowego,
- ilości powstających braków – wybrakowanych wyrobów.

10.2. Monitoring emisji do powietrza

Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z:

- emitora nr E1 oraz E2 w zakresie:
 - pyłu, technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną,
- emitora nr E8 w zakresie:
 - emisji metanolu, zgodnie z dowolną techniką detekcji płomieniowo-jonizującej (FID),

Pomiary emisji z ww. emitatorów prowadzić należy z częstotliwością raz do roku począwszy od roku 2015.

Pobór próbek gazów odlotowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-Z-04008-4:1999 – „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej” oraz zgodnie z instrukcją obsługi aktualnie stosowanej aparatury kontrolno-pomiarowej.

Tabela 15. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

| Numer emitora | Opis emitora | Usytuowanie stanowisk pomiarowych |
|---------------|------------------------------------|--|
| E1 | Maszyna papiernicza | Na emitorze, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym) |
| E2 | Maszyna papiernicza | |
| E5 | Produkcja kątowników | |
| E8 | Produkcja kątowników | |
| E9 | Produkcja płaskowników i u-profilu | |

10.3. Monitoring ilości wody pobieranej z powierzchniowych ujęć wód na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Monitoring ilości wody pobieranej z:

- ujęcia wód z kanału rzeki Mała Panew – prowadzić w oparciu o odczyty licznika elektromagnetycznego zamontowanego na terenie zakładu,
- ujęcia wód z Kanału Hutniczego – prowadzić w oparciu o odczyty licznika elektromagnetycznego zamontowanego na terenie zakładu.

Dobowy rejestr ilości wody pobieranej z ujęcia na kanale rzeki Mała Panew prowadzony jest na podstawie automatycznych zapisów systemu komputerowego zakładowej oczyszczalni ścieków.

Dobowy rejestr ilości wody pobieranej z Kanału Hutniczego prowadzony jest na podstawie codziennych odczytów wskazań urządzenia pomiarowego i odnotowywany w rejestrze.

10.4. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz monitoring jakości wód odbiornika

Punktem poboru prób do badań jakościowych ścieków wprowadzanych z oczyszczalni ścieków do środowiska jest wylot do kanału rzeki Mała Panew w km 0+130 (50°38'19,38" N, 18°22'39,71" E).

Monitoring jakości odprowadzanych ścieków do rzeki Mała Panew na podstawie ciągłych pomiarów w zakresie oznaczeń:

- odczynu,
 - temperatury,
- wykonywanych codziennie.

Monitoring jakości odprowadzanych ścieków do rzeki Mała Panew na podstawie badań w zakresie oznaczeń:

- zawiesin ogólnych,
 - chemicznego zapotrzebowania tlenu metodą dwuchromianową (ChZT_{Cr}),
- z częstotliwością wykonywania raz na dobę.

Monitoring jakości odprowadzanych ścieków do rzeki Mała Panew na podstawie badań w zakresie oznaczeń:

- biochemicznego zapotrzebowania tlenu (BZT_5),
 - azotu ogólnego,
 - fosforu ogólnego,
- z częstotliwością wykonywania raz w tygodniu.

Monitoring jakości odprowadzanych ścieków do rzeki Mała Panew na podstawie badań w zakresie oznaczeń:

- adsorbowalnych związków chloroorganicznych (AOX)
- z częstotliwością wykonywania raz na dwa miesiące.

Kontrolny monitoring jakości odprowadzanych ścieków do rzeki Mała Panew na podstawie jednorazowych badań w zakresie oznaczeń Zn, Cu, Cd, Pb, Ni, wykonanych po roku od uzyskania niniejszej decyzji, a uzyskane wyniki niezwłocznie przekazać organowi ochrony środowiska.

Ilość ścieków wprowadzanych z oczyszczalni ścieków do środowiska określana jest na podstawie urządzenia pomiarowego zainstalowanego na kolektorze odprowadzającym ścieki w układzie dobowym.

Prowadzenie badań jakości wody w rzece Mała Panew 20 m powyżej i 20 m poniżej wylotu z częstotliwością dwa razy do roku w zakresie wskaźników: odczynu, BZT_5 , ChZT_{Cr} , zawiesin ogólnych, azotu ogólnego, fosforu ogólnego, adsorbowalnych związków chloroorganicznych (AOX)

Metodyki pomiaru jakości wód w rzece Mała Panew:

Tabela nr 16. Metodyki pomiaru jakości wód w rzece Mała Panew

| Lp. | wskaźnik | Metody analiz i pomiarów wg normy |
|-----|------------------|--|
| 1. | Odczyn | PN-EN ISO 10523:2012 |
| 2. | zawiesiny ogólne | PN-EN 872 |
| 3. | BZT_5 | PN-EN 1899-1 <i>lub</i> PN-EN 1899-2 |

| | | |
|----|--|---|
| 4. | ChZT _{Cr} | PN-ISO 6060 lub PN-ISO 15705 |
| 5. | azot ogólny | PB-22 wyd. 4 z 30.09.2014 r. (metoda obliczeniowa) |
| 6. | fosfor ogólny | PN-EN ISO 6878 |
| 7. | AOX (adsorbowalne związki chloroorganiczne) | PN-EN ISO 9562 |

10.5. Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Na terenie eksploatowanych instalacji ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów określana będzie wagowo. Określenie masy odbywa się poprzez ważenie w firmie odbierającej odpady oraz z wykorzystaniem zlokalizowanej na terenie zakładu wagi elektronicznej.

11. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, o zakresie i sposobie monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1

1. Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie II.10.2 pozwolenia, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.
2. Wyników monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie 30 dni po zakończeniu kwartału,
3. Wyników monitoringu ilości i jakości ścieków wprowadzanych do środowiska pochodzących z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie 30 dni po zakończeniu kwartału,
4. Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

12. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska:

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania organowi ochrony środowiska oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:

- sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców,
- sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z dotrzymywania wartości dopuszczalnych wynikających z konkluzji BAT.

w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

13. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie

się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Sytuacje o charakterze awarii, bądź zagrożenia, mogące wydarzyć się na terenie zakładu przedstawiono w tabeli nr 17:

Tabela nr 17. Sytuacje o charakterze awarii, bądź zagrożenia, mogące wydarzyć się na terenie zakładu

| Lp. | Potencjalna awaria | Wskazane sposoby postępowania w przypadku zaistnienia awarii |
|-----|--|--|
| 1. | Pożar wyrobów gotowych, towarów i półproduktów, surowców, opakowań, środków trwałych | <p>W przypadku powstania i zauważenia pożaru należy natychmiast powiadomić Mistrza Zmianowego oraz ostrzec innych pracowników bezpośrednio zagrożonych lub przebywających w strefie objętej tym zdarzeniem. Przy pomocy podręcznego sprzętu gaśniczego (gaśnic znajdujących się w widocznych i oznaczonych miejscach zakładu) przystąpić do gaszenia pożaru z zachowaniem podstawowych zasad bezpieczeństwa.</p> <p>Mistrz Zmianowy rozpoczyna prowadzenie działalności ratowniczych przejmując nad nimi kierownictwo. Stara się ustalić (zlokalizować) miejsce powstania pożaru, jego wielkość i przypuszczalne drogi rozprzestrzeniania oraz przeprowadza ewakuację ludzi z zagrożonej strefy do wyznaczonego miejsca zbiórki (obok Biura Administracji). Wyznacza pracownika do powiadomienia jednostki straży pożarnej oraz osób funkcyjnych kierownictwa zakładu.</p> <p>Dla zakładu Packprofil Sp. z o. o. przyjęto dwa miejsca (tzw. telefony alarmowe), z których informuje się strażę pożarną lub inne służby potrzebne do działań. Pierwszym z nich jest telefon w biurze Mistrzów Zmianowych, drugim Dział Ochrony.</p> <p>Równocześnie pracownicy przeszkoleni w zakresie obsługi podręcznego sprzętu przeciwpożarowego pod kierownictwem Mistrza Zmianowego przystępują do działań, celem ugaszenia lub ograniczenia rozprzestrzeniania się pożaru.</p> <p>Przebywający powiadomieni o zdarzeniu Kierownicy oraz Zarząd, każdy w swoim zakresie, podejmuje czynności zmierzające do likwidacji lub ograniczenia jego skutków.</p> <p>Jednostki interwencyjne straży pożarnej przybywające do zakładu przyjmowane są przez pracownika Działu Ochrony, który bezpośrednio doprowadza je do miejsca zdarzenia. Z chwilą dojazdu na teren zakładu jednostek ratowniczo-gaśniczych kierownictwo w prowadzeniu działań przejmuje Państwowa Straż Pożarna.</p> |
| 2. | Uwolnienie środków (wodorotlenku sodu) chemicznych przechowywanych w magazynie | <p>Środek stosowany do czyszczenia materiału filtracyjnego maszyny tekturkowej i filtra wielotarczowego.</p> <p>Rozsypany środek zamieść ostrożnie, nie wzniesając pyłu, zebrać do worków z PE i przenieść do wyznaczonego miejsca magazynowania. Jeśli substancja dostała się do zbiornika wody, kanału lub została rozsypana na głębę oraz roślinność natychmiast powiadomić przełożonego.</p> |
| 3. | Wyciek klejów rozpuszczalnikowych | Usunąć rozlany produkt za pomocą niepalnego absorbentu (sorbent, piasek). Odpad umieścić w odpowiednim pojemniku na odpady niebezpieczne (zużyty sorbent). Oczyścić podłoże przy użyciu detergentu (unikając stosowania rozpuszczalników). |
| 4. | Wyciek substancji chemicznych do uzdatniania wody kottowej | Zebrać materiał za pomocą sorbentu lub piasku. Zanieczyszczony materiał umieścić w pojemniku na odpady niebezpieczne (zużyty sorbent). |
| 5. | Zanieczyszczenie terenu zakładu olejami, smarami i substancjami chemicznymi | <p>Każdy pracownik, który stwierdzi zanieczyszczenie terenu zakładu substancjami chemicznymi, olejami lub smarami powiadamia o tym Mistrza Zmianowego lub Kierownika działu, w którym nastąpiła awaria.</p> <p>Kierownik lub Mistrz Zmianowy w zależności od rodzaju awarii podejmuje działania mające na celu usunięcie jej skutków.</p> <p>Rozsypany środek (bez wilgoci) zmieść ostrożnie, nie wzniesając pyłu i zebrać do worków papierowych lub z PE (tworzywa sztuczne), następnie miejsce awarii zmyć wodą.</p> <p>Rozlany środek należy zebrać (jak największe ilości) do pojemników lub miejsca magazynowania. Pozostałą część należy posypać piaskiem, ziemią lub innym środkiem pochłaniającym. Następnie środek pochłaniający umieścić w oznakowanym, szczelnym pojemniku, do późniejszego unieszkodliwienia. Miejsce rozlania należy zmyć wodą.</p> |
| 6. | Niekontrolowany zrzut zanieczyszczonych ścieków do rzeki Mała Panew | <p>W przypadku rozlania lub rozsypania substancji chemicznych należy nie dopuścić do przedostania się substancji do ścieków.</p> <p>W przypadku dostania się substancji chemicznej do ścieków należy powiadomić o tym Szefa Produkcji, Mistrza Zmianowego lub Kierownika danego Działu.</p> <p>Na polecenie Szefa Produkcji lub Mistrza Zmianowego należy zamknąć obieg wody, którym odprowadzane są ścieki do wód powierzchniowych.</p> <p>W przypadku, gdy substancja chemiczna nie dostała się do rzeki Mała Panew Szef Produkcji lub Mistrz Zmianowy wyznacza osobę odpowiedzialną za usunięcie skutków awarii oraz określa sposób jej usunięcia.</p> <p>W przypadku, gdy zanieczyszczenia dostały się do rzeki Mała Panew, to Szef Produkcji lub Mistrz Zmianowy, po uzgodnieniu z Prezesem, powiadamiają o tym Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska i uzgadniają dalsze postępowanie.</p> |

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

1. Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania niniejszego pozwolenia.

Jeżeli zajdzie taka konieczność w przyszłości, prace będą prowadzone zgodnie z obowiązującymi wówczas przepisami w zakresie ochrony środowiska, a także w oparciu o opracowany, szczegółowy plan, określający etapy postępowania oraz zakres prowadzonych prac.

W przypadku zakończenia eksploatacji przez prowadzącego Zakład zostanie sprzedany, bądź zlikwidowany, co wiązać się będzie z fizyczną rozbiórką istniejących obiektów.

Działania które zostaną podjęte w przypadku zakończenia funkcjonowania instalacji będą obejmowały m.in.:

- odpady magazynowane na terenie zakładu zostaną przekazane uprawnionym podmiotom,
- teren zostanie uporządkowany,
- ewentualna rozbiórka budynków zlecona zostanie specjalistycznym firmom.

2. O zamiarze likwidacji instalacji objętej niniejszą decyzją należy poinformować organ ochrony środowiska w celu ustalenia warunków bezpiecznej likwidacji instalacji.

15. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJP-6610-1-11/05 z 22.06.2006 r. dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 60 ton na dobę, zlokalizowanych na terenie Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim wraz ze zmianą w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-33/07 z 23.08.2007 r. oraz zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.HM.7636-56/10 z 14.10.2010 r., DOŚ.7222.26.2011.BW z 29.06.2011 r., DOŚ.7222.7.2013.AK z 11.02.2013 r. oraz DOŚ.7222.46.2014.MK z 31.03.2015 r., z terminem obowiązywania na czas nieoznaczony. Z uwagi na planowaną modernizację instalacji polegającej na zabudowie silnika o mocy 90 kW i prędkości obrotowej wynoszącej 700 obr./min., która pozwoli uzyskać zmianę napędu maszyny tekturkowej, a tym samym wzrośnie maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do 100 Mg/dobę, Packprofil Sp. z o.o. wnioskiem z 30 kwietnia 2014 roku, bez numeru (wpływ do UMWO 30.04.2014 r.) zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego o udzielenie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu zlokalizowanego w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla : instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych, instalacji do produkcji papieru lub tektury, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji pozostałych”, sporządzone przez Witolda Piekarczyka w kwietniu 2014 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- wydruk z Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000033157 sporządzony na dzień 27.04.2014 r.,
- wniosek o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach

Instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz instalacji do produkcji papieru lub tektury, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zgodnie z przepisem art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r.,

poz. 1232 z późniejszymi zmianami - zwaną dalej ustawą Poś) oraz w związku z punktem 6 ppkt. 1 lit. a i b 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), podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Poś, w związku z §2 ust. 1 pkt 19 i 20 rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

„Packprofil” Sp. z o. o. korzystając z przepisu art. 203 ust. 3 cytowanej ustawy Poś zawniósł o objęcie pozwoleniem zintegrowanym również instalacje tego niewymagających, znajdujących się na terenie tego samego zakładu w Kolonowskim.

Dołączając do wniosku kserokopię dowodu wniesienia opłaty rejestracyjnej w kwocie 1135,43 zł na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, Spółka wypełniła tym samym formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy Poś. Po weryfikacji wniosku Spółka dopłaciła brakującą kwotę 3 903,85 zł.

Z powodu braków formalnych organ wezwał Zakład pismem nr DOŚ.7222.20.2014.TŁ i nr DOŚ.7221.1.3.2014.HM z 29.05.2014 r. do uzupełnienia wniosku m.in. o: deklarowany termin oddania instalacji do eksploatacji, wyniki pomiarów wielkości emisji z instalacji, informację o spełnianiu przez Zakład wymagań najlepszych dostępnych technik w zakresie ochrony powietrza, przedstawienie możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, opis czynności podejmowanych w ramach monitoringu i kontroli działalności dotyczącej przetwarzania odpadów, opis czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności dotyczącej przetwarzania odpadów, określenie położenia ujęć wody powierzchniowej z Kanału Hutniczego oraz z rzeki Mała Panew. Spółka uzupełniła braki przy piśmie z 9.06.2014 r., bez numeru (wpływ do UMWO 10.06.2014 r. r.)

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że przedłożony wniosek wymaga złożenia wyjaśnień i uzupełnień m.in. z uwagi na wejście w życie 5.09.2014 r. nowych regulacji – ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. 2014 poz. 1101), odnośnie pozwoleń zintegrowanych, organ wezwał Spółkę do dostosowania wniosku do nowych wymogów oraz przedłożenia wymaganych dokumentów pismami: nr DOŚ.7222.20.2014.TŁ z 14.08.2014 r., z 25.09.2014 r., z 7.11.2014 r., nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 10.03.2015 r., z 24.04.2015 r. i z 27.05.2015 r. wezwał Spółkę do jego uzupełnienie. W odpowiedzi na ww. wezwania wnioskodawca uzupełnił wniosek o brakujące informacje pismami:

- z 12.09.2014 r., bez numeru (wpływ do UMWO 16.09.2014 r.),
- z 9.10.2014 r., bez numeru (wpływ do UMWO 14.10.2014 r.),
- z 16.02.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 18.02.2015 r.),
- z 13.04.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 15.04.2015 r.),
- z 14.05.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 18.05.2015 r.),
- z 9.06.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 11.06.2015 r.),
- z 9.06.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 11.06.2015 r.), uzupełniony przy piśmie z 6.07.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 8.07.2015 r.).

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy Poś Spółka przedłożyła dokument pn. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanych na terenie „Packprofil” Sp. z o. o. w miejscowości Kolonowskie” opracowany przez Joannę Topuszczak w lutym 2015 r. W analizie tej przedstawiono stan zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych przed rozpoczęciem działalności Zakładu na podstawie przeprowadzonych analiz dokumentów historycznych. Zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby

i wód gruntowych wykorzystywanych przez wymagające pozwolenia zintegrowane instalacje, położone na terenie Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim, przedstawiając ich składniki niebezpieczne zgodnie z kartą charakterystyki, klasyfikację zagrożeń wg rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 (CLP), klasyfikację zagrożeń wg dyrektywy 67/548/EWG oraz ocenę zagrożeń, a także sposoby i miejsca ich magazynowania, stosowania i zastosowane środki bezpieczeństwa oraz wielkość maksymalną ilość, która będzie magazynowana. Przeprowadzono analizę ryzyka, która wykazała, że żadna z substancji nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, określono uwarunkowania środowiskowe analizowanego terenu, w tym topografii, geologii, kierunku przepływu wód podziemnych, użytkowania otaczającego terenu i innych aspektów środowiskowych, jak również wykazano środki zapobiegawcze, które Spółka Packprofil stosuje w celu zapewnienia, aby w praktyce skażenie gleby i wód podziemnych było niemożliwe. Za okoliczności, w których mogą wystąpić emisje uznano jedynie wypadki/incydenty, jednak w Zakładzie zastosowano odpowiednie zabezpieczenia w celu ochrony środowiska gruntowo-wodnego. Spółka dokonała analizy jakości środowiska glebowego, poprzez pobór próbek gleby na obszarze, na którym można byłoby ewentualnie podejrzewać występowanie stężeń zanieczyszczeń oraz wykonała trzy odwierty w celu poboru próbek do analiz (w zachodniej części zakładu, w rejonie placu magazynowego makulatury; w północnej części zakładu przy oczyszczalni ścieków; w centralnej części zakładu w rejonie instalacji produkcyjnych), na głębokości od poziomu gruntu rodzimego 0 - 2 m ppt. Dodatkowo została pobrana próbka poza instalacją od strony wschodniej zakładu dla określenia tła geochemicznego, celem wskazania, które substancje na terenie instalacji występują w naturalnie wysokiej zawartości w środowisku. Wyniki badań gleby z trzech otworów badawczych wykazały, że żadna z badanych substancji nie przekracza dopuszczalnych wartości określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165, poz. 1359). Analizując wszystkie ww. zagadnienia stwierdza się, iż żadna z substancji wskazanych jako mogących stanowić potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym organ odstąpił od nałożenia na Zakład obowiązku wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy Poś.

Spełniając obowiązek określony w art. 209 ustawy Poś organ przy piśmie nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 2.04.2015 r. przesłał elektroniczną wersję wniosku Ministrowi Środowiska.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś, obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji znajdujących się na terenie „Packprofil” Sp. z o.o. w Kolonowskim i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia, w siedzibie Urzędu. Informację powyższą zamieszczono: w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego - 3 kwietnia 2015 r., na tablicy ogłoszeń w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego – 2 kwietnia 2015 r., w Gazecie Wyborczej – 11-12 kwietnia 2015 r. oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy w Kolonowskim – 8 kwietnia 2015 r. W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące przedmiotowego postępowania.

Po analizie kompletnego już wniosku, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 i 203 ust. 3 ustawy Poś, udzielono „Packprofil” Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3, ustalając jednocześnie dla instalacji niewymagających takiego pozwolenia warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami zawartymi w art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5 i art. 202 ust. 1, 2, 2a i 4 oraz art. 211 ust. 2 ww. ustawy.

Z przedłożonych organowi dokumentów wynika, że Spółka zawnioskowała o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla dwóch instalacji wymagających takiego pozwolenia, tj: instalacji do produkcji masy włóknistej i instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę.

Z materiałów wynika, że podstawową działalnością zakładu jest produkcja tektury.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację ma tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczeń standardów emisji hałasu na terenie normowanym w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

We wniosku wykazano, że instalacje objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełniają wymagania „Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 września 2014 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury”, opublikowanej 30 września 2014 r. w Dzienniku Urzędowym.

Mając na względzie ww. dokument oraz biorąc pod uwagę treść wniosku organ stwierdził, że instalacje spełniają wymagania konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury, tj.:

| Konkluzje BAT | Spełnienie wymogów w PACKPROFIL Sp. z o. o. |
|--|--|
| OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO PRZEMYSŁU WYROBU MASY WŁÓKNISTEJ I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO | |
| System zarządzania środowiskiem | |
| BAT 1. | |
| Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową zespołów urzędzeń do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury, w ramach BAT należy wdrażać i przestrzegać systemu zarządzania środowiskiem (EMS) obejmującego wszystkie następujące elementy: | |
| a) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; | TAK |
| b) określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo; | TAK |
| c) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; | TAK |
| d) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: (i) struktury i odpowiedzialności; (ii) szkoleń, świadomości i kompetencji; (iii) komunikacji; (iv) zaangażowania pracowników; (v) dokumentacji; (vi) wydajnej kontroli procesu; (vii) programów konserwacji; (viii) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; (ix) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; | Wdrożono procedury uwzględniające wskazane w BAT 1.d), w pozycjach od (i) do (ix) elementy. Zakład posiada wdrożony i certyfikowany system zarządzania jakością i środowiskiem (ISO 9001 i 14001). Wdrożono procedury uwzględniające wskazane w BAT 1 od a) do i) elementy. Uprawnienia i obowiązki poszczególnych pracowników są zawarte w: regulaminie pracy, księdze zintegrowanego systemu zarządzania, procedurach i instrukcjach, indywidualnych zakresach obowiązków, uprawnień i odpowiedzialności. Kompetencje (w tym wykształcenie, szkolenie, doświadczenie i umiejętności). Wymagania dla poszczególnych stanowisk określone są w „Wykazie Kwalifikacji Pracowników”. Wydajna kontrola procesu przebiega zgodnie z Procedurą „Sterowanie Procesem i Monitorowanie oraz Pomiary”. Infrastruktura nadzorowana jest zgodnie z instrukcją „Nadzorowania Maszyn i Urządzeń” oraz „Planem Przeglądów i Remontów”. Zapobieganie awariom realizowane zgodnie z Procedurą „Gotowość na Wypadek Awarii i Reagowanie |

| | |
|--|--|
| | na Awarie”. Wymagania ochrony środowiska są realizowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. |
| e) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem: (i) monitorowania i pomiarów (zob. też dokument referencyjny dotyczący ogólnych zasad monitorowania); (ii) działań naprawczych i zapobiegawczych; (iii) prowadzenia rejestrów; (iv) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskiem jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrażany i utrzymywany; 30.9.2014 L 284/84 Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej PL | Dokonuje się sprawdzania (między innymi poprzez audyty wewnętrzne i zewnętrzne) efektywności i w razie potrzeby podejmowane są działania naprawcze i zapobiegawcze z uwzględnieniem elementów wymienionych w BAT 1e), w pozycjach od (i) do (iv). Stosowane są odpowiednie metody monitorowania i pomiarów poszczególnych etapów procesów i skuteczności każdego procesu. Dla każdego procesu ustalono osobę odpowiedzialną za nadzór, skuteczność i doskonalenie danego procesu. Jeżeli wyniki nie są osiągane, to podejmowane są działania korygujące i zapobiegawcze. Prowadzone są m.in. rejestry zużycia energii, paliw, ścieków, materiałów, surowców, substancji chemicznych oraz ilości produkcji wyrobów. |
| f) przegląd systemu zarządzania środowiskiem przeprowadzony przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego adekwatności i skuteczności; | TAK – zgodnie z Procedurą „Przeegląd Dokonywany przez Kierownictwo” |
| g) podążanie za rozwojem czystszych technologii; | TAK |
| h) uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji; | TAK |
| i) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej. | TAK |
| Zarządzanie materiałami i dobre gospodarowanie | |
| BAT 2 | |
| Aby minimalizować wpływ procesu produkcji na środowisko, w ramach BAT należy stosować zasady dobrego gospodarowania poprzez łączne zastosowanie następujących technik: a) Staranny dobór i skrupulatna kontrola chemikaliów i dodatków; b) Analiza substancji wchodzących i wychodzących wraz z wykazem chemikaliów, uwzględniającym ilości i właściwości toksykologiczne; c) Wykorzystanie chemikaliów na jak najmniejszym poziomie wymaganym w specyfikacjach produktu końcowego; d) Unikanie stosowania substancji szkodliwych (np. środków dyspergujących lub czyszczących albo środków powierzchniowoczących zawierających etoksylan nonylofenolu) i zastępowanie ich alternatywnymi substancjami o mniejszym stopniu szkodliwości; e) Ograniczenie do minimum przenikania substancji do gleby spowodowanego wyciekami, depozycją atmosferyczną oraz niewłaściwym składowaniem surowców, produktów lub pozostałości; f) Ustanowienie programu zarządzania wyciekami i poszerzenie obszaru zabezpieczenia istotnych źródeł, zapobiegając w ten sposób skażeniu gleby i wód podziemnych; g) Prawidłowo wykonany projekt rurociągów i systemu składowania, aby utrzymywać powierzchnie w czystości i ograniczyć konieczność płukania i czyszczenia. | Na terenie zakładu, w celu zminimalizowania wpływu procesu produkcji na środowisko stosuje się zasady dobrego gospodarowania uwzględniające techniki opisane w punktach od a) do f). Substancje chemiczne stosowane są zgodnie z Procedurą „Nadzorowanie Substancji Chemicznych”. Charakterystyka substancji (w tym karty charakterystyki) stosowanych w zakładzie jest dostępna dla wszystkich zainteresowanych osób i instytucji. Stosowane są środki pozwalające unikać przypadkowych zrzutów chemikaliów do ziemi i wód, a także do kanalizacji odprowadzającej ścieki do oczyszczalni ścieków. Substancje chemiczne oraz stanowiska środków w działach gdzie są stosowane, wyposażone są w stosowne zabezpieczenia (misy, wanny wychwytowe, środki sorpcyjne). Pracownicy są przeszkoleni w zakresie procedur i instrukcji środowiskowych obowiązujących w zakładzie w zakresie substancji na wypadek powstania wycieku. |
| BAT 3 | |
| Aby ograniczyć uwalnianie organicznych czynników chelatujących, które nie ulegają łatwo biodegradacji, takich jak EDTA lub DTPA, pochodzących z bielenia nadtlentkami, w ramach BAT należy stosować kombinację następujących technik: a) Określenie ilości czynników chelatujących uwalnianych | NIE DOTYCZY – na terenie zakładu nie są używane czynniki chelatujące. |

| | |
|--|--|
| <p>do środowiska, dokonywane za pomocą pomiarów okresowych. Nie dotyczy zakładów, w których nie wykorzystuje się czynników chelatujących;</p> <p>b) Zoptymalizowanie procesów w celu ograniczenia zużycia i emisji czynników chelatujących, które nie ulegają łatwo biodegradacji. Nie dotyczy zespołów urządzeń, które eliminują co najmniej 70% EDTA/DTPA w swoich oczyszczalniach ścieków lub w procesie oczyszczania ścieków;</p> <p>c) Stosowanie w pierwszej kolejności czynników chelatujących ulegających biodegradacji lub możliwych do wyeliminowania, stopniowo wycofując produkty nieulegające biodegradacji. Możliwość zastosowania zależy od dostępności odpowiednich zamienników (czynników ulegających biodegradacji spełniających np. wymogi dotyczące białości masy włóknistej).</p> | |
| Gospodarka wodna i ściekowa | |
| BAT 4. | |
| <p>Aby ograniczyć powstawanie i ładunek zanieczyszczeń ścieków w wyniku składowania i przygotowywania drewna, w ramach BAT należy stosować kombinację następujących technik:</p> <p>a) Korowanie suche. Ograniczona możliwość stosowania, jeżeli w przypadku bielienia bez udziału związków chloru wymagany jest wysoki poziom czystości i białości;</p> <p>b) Postępowanie z kłodami drewna w taki sposób, aby uniknąć zanieczyszczenia kory i drewna piaskiem i kamieniami Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>c) Utwardzenie placu składowania drewna, a zwłaszcza powierzchni stosowanych do składowania zrębków Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na wielkość placu składowania i obszaru składowania drewna;</p> <p>d) Kontrola przepływu wody zraszającej i ograniczenie do minimum spływu wody z powierzchni placu składowania drewna;</p> <p>e) Gromadzenie zanieczyszczonej wody spływającej z placu składowania drewna i oddzielenie zawiesiny w odpływie przed oczyszczaniem biologicznym Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na stopień zanieczyszczenia spływającej wody (niskie stężenie) lub wielkość oczyszczalni ścieków (duże ilości)</p> <p>Powiązany z BAT przepływ ścieków, do którego dochodzi przy korowaniu suchym, wynosi 0,5 — 2,5 m³/ADt.</p> | <p>NIE DOTYCZY – na terenie zakładu nie składowane i nie przygotowuje drewna.</p> |
| BAT 5. | |
| <p>Aby ograniczyć zużycie świeżej wody i powstawanie ścieków, celem BAT jest stosowanie układu zamkniętego obiegu wody w stopniu możliwym z technicznego punktu widzenia, zgodnie z klasą produkowanej masy włóknistej i produkowanego papieru, przy zastosowaniu kombinacji poniższych technik:</p> <p>a) Monitorowanie i optymalizacja zużycia wody. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>b) Ocena możliwości recyrkulacji wody. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>c) Zbilansowanie stopnia zamknięcia obiegów wody z potencjalnymi wadami tego rozwiązania; w razie potrzeby dodawanie dodatkowych urządzeń. Ogólna możliwość zastosowania;</p> | <p>Ograniczenie zużycia świeżej wody i powstawania ścieków uzyskuje się poprzez zastosowanie technik wymienionych w punktach od a) do g).</p> <p>Zakład jest wyposażony w zamknięty system obiegu wody. Zakład stosuje techniki oddzielania mniej zanieczyszczonych strumieni wodnych od bardziej zanieczyszczonych i zwracanie wody obiegowej, uporządkowany obieg wodny, oczyszczania wód obiegowych z zastosowaniem technik filtracji i sedymentacji, zwracanie wody oczyszczonej, wykorzystanie uzdatnionej wody w kotłowni zakładowej. Zakład prowadzi rejestr:</p> <p>- poboru wody powierzchniowej (do celów technologicznych),</p> |

| | |
|--|--|
| <p>d) Oddzielenie mniej zanieczyszczonej wody uszczelniającej z pomp do wytwarzania próżni i jej ponowne wykorzystanie. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>e) Oddzielenie czystej wody chłodzącej od zanieczyszczonej wody przemysłowej i jej ponowne wykorzystanie. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>f) Ponowne wykorzystanie wody przemysłowej w celu zastąpienia nią wody świeżej (recyrkulacja wody i zamknięcie obiegów wody) Dotyczy nowych zespołów urządzeń i istotnych renowacji. Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na jakość wody lub wymogi w zakresie jakości produktu lub ze względu na ograniczenia techniczne (takie jak wytrącanie/inkrustacja w układzie obiegu wody) lub zwiększenie przykrych zapachów;</p> <p>g) Uzdatnianie (części) wody przemysłowej wewnątrz obiegu w celu poprawy jakości wody, tak aby nadawała się do recyrkulacji lub ponownego wykorzystania Ogólna możliwość zastosowania.</p> <p>Powiązany z BAT przepływ ścieków w punkcie zrzutu po oczyszczeniu ścieków, wyrażony jako średnie roczne: Zakłady produkujące papier z włókien regenerowanych bez odbarwiania 1,5 – 10 m³/t (wyższe wartości tego zakresu związane są głównie z produkcją kartonu na opakowania).</p> | <p>- poboru wody z sieci wodociągowej (do celów kotłowych), - odprowadzanych ścieków (technologicznych) do wód powierzchniowych, - odprowadzanych ścieków (z kottowni) do kanału podsitowego na Maszynie Tekturicznej.</p> <p>Ilość ścieków technologicznych odprowadzanych z „Packprofil” wynosi średnio: 8,8 m³/t.</p> |
| Zużycie energii i efektywność energetyczna | |
| BAT 6. | |
| <p>Aby ograniczyć zużycie paliwa i energii w celulozowniach i papierniach, w ramach BAT należy stosować technikę a) i kombinację pozostałych poniższych technik.</p> <p>a) Stosowanie systemu zarządzania energią obejmującego wszystkie poniższe elementy:</p> <p>(i) ocena ogólnego zużycia i wytwarzania energii w zakładzie;</p> <p>(ii) zlokalizowanie, ilościowe określenie i optymalizacja możliwości odzysku energii;</p> <p>(iii) monitorowanie i zabezpieczenie optymalnych warunków zużycia energii. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>b) Odzysk energii poprzez spalanie tych odpadów i pozostałości z produkcji masy włóknistej i papieru, które charakteryzują się wysoką zawartością związków organicznych i wartością opałową, biorąc pod uwagę BAT 12. Dotyczy wyłącznie sytuacji, w których nie ma możliwości recyklingu ani ponownego wykorzystania tych odpadów i pozostałości z produkcji masy włóknistej i papieru, które charakteryzują się wysoką zawartością związków organicznych i wysoką wartością opałową;</p> <p>c) Zapewnienie pary technologicznej i energii w ilości niezbędnej do procesów produkcji w miarę możliwości w ramach skojarzonej gospodarki energetycznej (CHP). Dotyczy wszystkich nowych zespołów urządzeń i istotnych renowacji elektrowni. Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona ze względu na rozplanowanie zakładu i dostępność miejsca;</p> <p>d) Wykorzystanie nadwyżki ciepła do suszenia biomasy i osadów ściekowych, do podgrzewania wody zasilającej kocioł i wody przemysłowej, do ogrzewania budynków itp. Możliwość zastosowania tej techniki może być ograniczona w przypadkach, w których źródła ciepła i urządzenia są od siebie znacznie oddalone;</p> <p>e) Stosowanie sprężarek termicznych. Dotyczy zarówno nowych, jak i istniejących zespołów urządzeń w odniesieniu</p> | <p>Aby ograniczyć zużycie paliwa i energii stosuje się kombinacje punktów: a), i), j).</p> <p>Zakład prowadzi rejestr zużycia energii elektrycznej, pary technologicznej, gazu ziemnego i oleju opałowego. W celu oszczędzania energii elektrycznej Zakład stosuje optymalne stężenie masy papierniczej, napędy o regulowanej prędkości, wydajne pompy, optymalnie dobrane rurociągi, a także właściwie prowadzi gospodarke energetyczną.</p> <p>Zakład stosuje falowniki do pomp i dopasowuje poziomy ciśnienia pary do faktycznego zapotrzebowania na parę Suszarni Maszyn Tekturicznej.</p> |

| | |
|--|---|
| <p>do wszystkich klas papieru i do powlekarek, o ile dostępna jest para średnioprężna:</p> <p>f) Izolacja łączników przewodów pary i kondensatów. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>g) Stosowanie energooszczędnych układów próżniowych do odwadniania;</p> <p>h) Stosowanie wysokowydajnych silników elektrycznych, pomp i mieszadeł;</p> <p>i) Stosowanie falowników do wentylatorów, sprężarek i pomp;</p> <p>j) Dopasowanie poziomów ciśnienia pary do faktycznego zapotrzebowania na parę</p> | |
| <p>Emisje zapachu</p> | |
| <p>BAT 7.</p> | |
| <p>Aby zapobiec emisji związków złownnych pochodzących z układu ściekowego i ograniczyć taką emisję, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.</p> <p>I. Mające zastosowanie do zapachów związanych z układami zamkniętego obiegu wody</p> <p>a) Zaprojektowanie procesów produkcji papieru, zbiorników do składowania zapasów i wody, rur i kadzi w taki sposób, aby uniknąć przedłużającego się czasu retencji, martwych stref i obszarów o słabym mieszaniu w obiegach wody i powiązanych jednostkach, w celu uniknięcia niekontrolowanych osadów oraz rozpadu i rozkładu materii organicznej i biologicznej;</p> <p>b) Wykorzystanie produktów biobójczych, środków dyspergujących lub środków utleniających (np. dezynfekcja katalityczna za pomocą nadtlenku wodoru) w celu kontrolowania zapachu i wzrostu bakterii gnilnych;</p> <p>c) Wprowadzenie wewnętrznych procesów uzdatniania w celu zmniejszenia koncentracji materii organicznej i ograniczenia w ten sposób ewentualnych problemów związanych z zapachami w układzie wody podsitowej.</p> <p>II. Mające zastosowanie do zapachów związanych z oczyszczaniem ścieków i obróbką osadów ściekowych, aby zapobiec wystąpieniu warunków beztlenowych w ściekach lub osadach ściekowych</p> <p>a) Wdrożenie zamkniętych układów kanalizacyjnych z regulowanymi otworami wentylacyjnymi, w których w niektórych przypadkach stosuje się chemikalia do ograniczenia tworzenia się siarkowodoru i w celu jego utlenienia w układach kanalizacyjnych;</p> <p>b) Unikanie nadmiernego napowietrzania zbiorników wyrównawczych przy jednoczesnym utrzymaniu wystarczającego mieszania;</p> <p>c) Zapewnienie wystarczającej zdolności napowietrzania i właściwości mieszania w komorach napowietrzania, regularne korygowanie układu napowietrzania;</p> <p>d) Zagwarantowanie prawidłowego działania układu odbioru osadów z osadnika wtórnego i pompowania osadów powrotnych;</p> <p>e) Ograniczenie czasu zatrzymywania osadu ściekowego w miejscach składowania osadów ściekowych poprzez ich ciągłe przesyłanie do jednostek odwadniających</p> <p>f) Unikanie przechowywania ścieków w zbiornikach na wycieki dłużej niż jest to potrzebne, utrzymywanie pustego zbiornika na wycieki;</p> <p>g) W przypadku stosowania urządzeń do suszenia osadów, przemywanie lub biofiltracja (na przykład filtry do kompostu) gazów odlotowych z urządzenia do</p> | <p>Aby zapobiec emisji związków złownnych pochodzących z układu ściekowego i ograniczyć taką emisję, w ramach BAT stosuje się kombinację poniższych technik:</p> <p>I. Odnośnie zapachów związanych z układami zamkniętego obiegu wody stosuje się technikę a). Zbiornik wody obiegowej zaprojektowany i połączony jest w układ wodny w taki sposób, że magazynowany w nim zapas wody jest cyklicznie opróżniany, poprzez odprowadzanie wody do kanału podsitowego, z którego woda jest rozsyłana rurociągami do procesu produkcji tektury (m.in. mielenia masy włóknistej).</p> <p>II. Odnośnie zapachów związanych z oczyszczaniem ścieków i obróbką osadów ściekowych, aby zapobiec wystąpieniu warunków beztlenowych w ściekach lub osadach ściekowych stosuje się technik: c), d), f). W Biologicznej Oczyszczalni Ścieków, w trakcie oczyszczania ścieków zapewnione jest wystarczające napowietrzanie w bioreaktorze za pomocą samozasysającego inżektora. Stała zawartość substancji suchej w osadzie czynnym gwarantowana jest dzięki zawracaniu osadu czynnego z osadnika wtórnego, za pomocą pompy zainstalowanej w maszynowni. Aby uniknąć przechowywania ścieków w zbiornikach, przelew oczyszczonych ścieków z osadnika wtórnego jest zawracany do produkcji albo wprowadzany do odbiornika rzeki Mała Panew.</p> |

| | |
|---|--|
| termicznego suszenia osadów; h) Uniknie wież chłodniczych w odniesieniu do nieoczyszczonych ścieków poprzez stosowanie płytowych wymienników ciepła. | |
| Monitorowanie kluczowych parametrów procesów oraz emisji do wody i powietrza | |
| BAT 8. | |
| <p>W ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesów:</p> <p>I. Monitorowanie kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do powietrza</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach w przypadku procesów spalania: w trybie ciągłym. <p>II. Monitorowanie kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Przepływ wody, temperatura i pH: w trybie ciągłym ✓ Zawartość P i N w biomasie, indeks objętościowy osadu, nadmiar amoniaku i ortofosforanu w ściekach oraz badania mikroskopowe biomasy: okresowo; ✓ Objętościowe natężenie przepływu i zawartość CH₄ w biogazie wytworzonym podczas beztlenowego oczyszczania ścieków: w trybie ciągłym; ✓ Zawartość H₂S i CO₂ w biogazie wytworzonym podczas beztlenowego oczyszczania ścieków: okresowo | <p>W ramach BAT prowadzona jest:</p> <p>I. Monitorowanie kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do powietrza:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej spalania, okresowo w ramach monitoringu wewnętrznego <p>II. Monitorowanie kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Przepływ wody, temperatura i pH: w trybie ciągłym, • Zawartość P i N w biomasie, indeks objętościowy osadu, badania mikroskopowe biomasy: okresowo. |
| BAT 9. | |
| <p>W ramach BAT należy regularnie monitorować i dokonywać pomiaru emisji do powietrza, jak podano poniżej, z uwzględnieniem podanej częstotliwości oraz zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.</p> <p>Dotyczy: kotła regeneracyjnego, pieca do wypalania wapna, specjalnego palnika TRS, linii włókien, zbiorników i zasobników zrębków</p> | <p>NIE DOTYCZY – na terenie zakładu nie ma kotła regeneracyjnego, pieca do wypalania wapna, specjalnego palnika TRS, linii włókien, zbiorników zasobników zrębków.</p> |
| BAT 10. | |
| <p>W ramach BAT należy monitorować emisje do wody, jak podano poniżej, z uwzględnieniem podanej częstotliwości oraz zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (CHZT) lub całkowity węgiel organiczny (TOC):codziennie; ✓ BOD₅ lub BOD₇: cotygodniowo (raz w tygodniu); ✓ Zawiesina ogólna (TSS): codziennie; ✓ Azot całkowity: cotygodniowo (raz w tygodniu); ✓ Fosfor całkowity: cotygodniowo (raz w tygodniu); ✓ EDTA, DTPA: co miesiąc (raz w miesiącu); ✓ AOX: co miesiąc lub raz na dwa miesiące w zależności od rodzaju instalacji; ✓ Istotne metale (np. Zn, Cu, Cd, Pb, Ni): raz w roku | <p>W ramach BAT monitoruje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (CHZT): codziennie; ✓ Zawiesina ogólna (TSS): codziennie; ✓ Temperatura: codziennie, ✓ Odczyn: codziennie ✓ Azot ogólny: raz w tygodniu, ✓ Fosfor ogólny: raz w tygodniu, ✓ BZT₅: raz na 2 miesiące, ✓ Sumę siarczanów i chlorków: raz na 2 miesiące, ✓ AOX: raz na 2 miesiące, <p>Prowadzony jest ciągły pomiar i rejestracja ilości ścieków odprowadzanych do odbiornika.</p> |
| BAT 11. | |
| <p>W ramach BAT należy regularnie monitorować i oceniać niezorganizowane emisje całkowitej siarki zredukowanej pochodzące z odpowiednich źródeł.</p> <p>Dokonanie oceny niezorganizowanych emisji całkowitej siarki zredukowanej może odbywać się w drodze pomiaru okresowego, a oceny emisji niezorganizowanych pochodzących z różnych źródeł (linia włókien, zbiorniki, zasobniki zrębków itp.) – w drodze pomiarów</p> | <p>NIE DOTYCZY – na terenie zakładu nie ma niezorganizowanej emisji całkowitej siarki zredukowanej, pochodzącej z odpowiednich źródeł.</p> |

| | |
|--|---|
| bezpośrednich | |
| Gospodarowanie odpadami | |
| BAT 12. | |
| <p>Aby ograniczyć ilość odpadów przesyłanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy wdrożyć system oceny odpadów (w tym zestawienia odpadów) i gospodarowania odpadami, którego celem jest ułatwienie wtórnego wykorzystania odpadów lub, jeżeli to niemożliwe, recyklingu odpadów lub, jeżeli to niemożliwe, „innych sposobów odzyskiwania”, w tym kombinację poniższych technik:</p> <p>a) Oddzielne gromadzenie różnych frakcji odpadów (w tym oddzielenie i klasyfikacja odpadów niebezpiecznych). Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>b) Łączenie odpowiednich frakcji pozostałości w celu uzyskania mieszanin, które można lepiej wykorzystać. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>c) Wstępne oczyszczenie pozostałości poprocesowych przed ich ponownym wykorzystaniem lub recyklingiem. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>d) Odzysk materiałów i recykling pozostałości poprocesowych na miejscu. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>e) Odzysk energii na miejscu lub poza terenem zakładu z odpadów o dużej zawartości związków organicznych. W przypadku wykorzystania poza terenem zakładu możliwość zastosowania zależy od dostępności strony trzeciej;</p> <p>f) Zewnętrzne wykorzystanie materiałów. W zależności od dostępności strony trzeciej;</p> <p>g) Wstępne oczyszczenie odpadów przed ich unieszkodliwieniem. Ogólna możliwość zastosowania</p> | <p>W ramach BAT stosuje się kombinację następujących technik: Wszystkie odpady nadzorowane są zgodnie z Procedurą Nadzorowania Odpadów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wszystkie odpady (niebezpieczne i inne niż niebezpieczne) są gromadzone i przechowywane w sposób bezpieczny dla środowiska, • Odpady z papieru i tektury wytwarzane w trakcie procesów technologicznych kierowane są do odzysku w procesie produkcji tektury, • Stosuje się odzysk włókna w obiegach wodnych maszyny tekturkowej poprzez filtr, • Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznym firmom. <p>Działalność Spółki w zakresie produkcji tektury, polega na przetwarzaniu odpadów z papieru i tektury, tzw. makulatury.</p> |
| Emisje do wody | |
| BAT 13. | |
| <p>Aby ograniczyć emisje składników odżywczych (azot i fosfor) do odbiornika wodnego, w ramach BAT należy zastępować dodatki chemiczne o wysokiej zawartości azotu i fosforu dodatkami o niskiej zawartości azotu i fosforu.</p> <p><i>Możliwość zastosowania.</i></p> <p>Ma to zastosowanie do przypadków, w których azot zawarty w dodatkach chemicznych nie jest biologicznie przyswajalny (tj. nie może funkcjonować jako środek odżywczy w oczyszczaniu biologicznym), lub przypadków, w których istnieje nadwyżka środków odżywczych.</p> | <p>Stacja dozowania dostarcza do części biologicznej oczyszczalni odpowiednią ilość azotu w postaci 20% roztworu mocznika. Aby zapewnić zaopatrzenie w fosfor, bezpośrednio ze zbiorników siatkowych, pompą dozującą jest doprowadzany 75% kwas fosforowy.</p> |
| BAT 14. | |
| <p>Aby ograniczyć emisje zanieczyszczeń do odbiornika wodnego, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki:</p> <p>a) Wstępne oczyszczenie (fizyko-chemiczne)</p> <p>b) Wtórne oczyszczenie (biologiczne)</p> | <p>W ramach BAT stosuje się:</p> <p>a) wstępne oczyszczenie (fizyko-chemiczne) – przystosowane do klarowania nadmiernych wód technologicznych pochodzących z produkcji i odprowadzanych do Biologicznej Oczyszczalni Ścieków,</p> <p>b) wtórne oczyszczenie (biologiczne) – dalsze oczyszczanie ścieków, przed wprowadzeniem do odbiornika.</p> |
| BAT 15. | |
| <p>Jeżeli konieczne jest dalsze usunięcie substancji organicznych, azotu lub fosforu, w ramach BAT należy stosować trzeci stopień oczyszczania</p> | <p>NIE DOTYCZY – zakładu nie dotyczy trzeci stopień oczyszczania, z uwagi na uzyskiwane parametry oczyszczanych ścieków.</p> |
| BAT 16. | |
| <p>Aby ograniczyć emisje zanieczyszczeń do odbiornika wodnego z biologicznych oczyszczalni ścieków, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki:</p> | <p>W ramach BAT stosuje się poniższe techniki:</p> <p>a) Właściwe funkcjonowanie oczyszczalni biologicznej, poprzez nadzorowanie przez kompetentnych</p> |

| | |
|--|---|
| <p>a) Właściwe opracowanie i funkcjonowanie oczyszczalni biologicznej;</p> <p>b) Regularne kontrolowanie aktywnej biomasy;</p> <p>c) Dostosowanie dostaw środków odżywczych (azotu i fosforu) do faktycznego zapotrzebowania na aktywną biomasę.</p> | <p>pracowników;</p> <p>b) Regularne kontrolowanie aktywnej biomasy w Laboratorium Zakładowym;</p> <p>c) Dostosowanie dostaw środków odżywczych (azotu i fosforu) do faktycznego zapotrzebowania osadu czynnego, na podstawie ich zużycia.</p> |
| Emisje hałasu | |
| BAT 17. | |
| <p>Aby ograniczyć emisje hałasu przy produkcji masy włóknistej i papieru, w ramach BAT należy stosować kombinację następujących technik:</p> <p>a) Program redukcji hałasu: Program redukcji hałasu obejmuje określenie źródeł i obszarów hałasu, obliczenia i pomiary poziomów hałasu w celu stworzenia rankingu źródeł według poziomów hałasu, a także określenie najbardziej opłacalnej kombinacji technik, ich wdrożenie i monitorowanie. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>b) Strategiczne planowanie umiejscowienia urządzeń, jednostek i budynków. Poziomy hałasu można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem. Ogólne zastosowanie do nowych zespołów urządzeń. W przypadku istniejących zespołów urządzeń zmiana położenia urządzeń i jednostek produkcyjnych może być ograniczona ze względu na brak miejsca lub nadmierne koszty;</p> <p>c) Techniki operacyjne i techniki zarządzania w budynkach, w których znajdują się urządzenia emitujące hałas. Obejmuje to:</p> <ul style="list-style-type: none"> —udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń w celu zapobiegania awariom, —zamykanie drzwi i okien na terenie budynków, —obsługę urządzeń przez doświadczony personel, —unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy, —zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych. <p>Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>d) Osłonięcie urządzeń i jednostek emitujących hałas. Umieszczenie hałaśliwych urządzeń, takich jak jednostki obróbki drewna, jednostki hydrauliczne i sprężarki, w oddzielnych konstrukcjach, takich jak budynki lub dźwiękoszczelne obudowy, w których zastosowano wewnętrzne i zewnętrzne wykładziny z materiałów pochłaniających energię uderzeń;</p> <p>e) Stosowanie urządzeń o niskim poziomie hałasu i tłumików w sprzęcie i kanałach;</p> <p>f) Izolacja wibracyjna Izolacja wibracyjna maszyn i stosowanie takiego układu źródeł hałasu i potencjalnie rezonujących elementów, aby były one od siebie oddzielone;</p> <p>g) Izolacja dźwiękoszczelna budynków. Może to obejmować stosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> —materiałów pochłaniających dźwięki w ścianach i sufitach, —drzwi dźwiękoszczelnych, —okien z podwójnymi szybami <p>h) Redukcja hałasu. Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć, umieszczając bariery między źródłami emisji a odbiornikami. Odpowiednimi barierami są na przykład chroniące przed hałasem ściany, wały</p> | <p>W ramach BAT należy stosować kombinację następujących technik: a), c), d), e), f), g).</p> <p>Prowadzi się okresowe przeglądy instalacji, które pozwalają na wyeliminowanie przyczyn zwiększonej emisji hałasu.</p> <p>Spółka podjęła kroki inwestycyjne, polegające na montażu ekranu akustycznego na wentylatorze wyciągowym maszyny Tekturycznej.</p> <p>Przy budowie nowych hal stosuje się rozwiązania zapewniające dobre tłumienie hałasu przenikającego na zewnątrz.</p> <p>Urządzenia (sprężarki, pompy próżniowe) umieszczone są w oddzielnych budynkach.</p> <p>Stosowane są izolacje dźwiękoszczelne budynków, poprzez stosowanie: materiałów pochłaniających dźwięki w ścianach i okna z podwójnymi szybami.</p> |

| | |
|--|---|
| <p>i) i budynki. Odpowiednie techniki redukcji hałasu obejmują montowanie tłumików w hałaśliwych urządzeniach, takich jak upusty pary i wyciągi suszarni. Ogólne zastosowanie do nowych zespołów urządzeń. W przypadku istniejących zespołów urządzeń wstawienie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca;</p> <p>i) Stosowanie większych maszyn do przenoszenia drewna w celu ograniczenia czasu podnoszenia i transportu oraz hałasu powodowanego zrzućaniem kłód na stertę lub podajnik kłód. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>j) Udoskonalone metody pracy, na przykład opuszczanie kłód na stertę lub podajnik kłód z mniejszej wysokości, udzielanie pracownikom bezpośredniej informacji zwrotnej na temat poziomu hałasu.</p> | |
| Wycofanie z eksploatacji | |
| BAT 18. | |
| <p>Aby uniknąć ryzyka zanieczyszczenia w związku z wycofaniem zespołu urządzeń z eksploatacji, w ramach BAT należy stosować poniższe ogólne techniki:</p> <p>a) Unikanie stosowania podziemnych zbiorników i rurociągów na etapie projektu albo zapewnienie dobrej znajomości i udokumentowania ich lokalizacji;</p> <p>b) Ustanowienie instrukcji dotyczących opróżniania urządzeń, zbiorników i rurociągów;</p> <p>c) Zapewnienie czystego zamknięcia w momencie wstrzymania produkcji, na przykład sprzątnięcie terenu zakładu i jego rekultywacja. Jeżeli jest to możliwe, należy zabezpieczyć naturalne funkcje gleby;</p> <p>d) Stosowanie programu monitorowania, zwłaszcza w odniesieniu do wód podziemnych, w celu wykrycia ewentualnych przyszłych oddziaływań na terenie zakładu lub na okolicznych terenach;</p> <p>e) Opracowanie i utrzymanie — w oparciu o analizę ryzyka — schematu zakończenia lub zaprzestania działalności, który obejmuje przejrzystą organizację prac związanych z zaprzestaniem produkcji, z uwzględnieniem odpowiednich warunków lokalnych.</p> | <p>W ramach BAT zastosowane zostaną poniższe ogólne techniki: a), b), c) d) i e).</p> <p>W zakładzie nie stosuje się zbiorników podziemnych. Udokumentowana jest lokalizacja zbiorników i rurociągów. W zakładzie są opracowane i stosowane instrukcje technologiczne i obsługi dla poszczególnych urządzeń, które opisują m.in. postępowanie w trakcie opróżniania zbiorników i rurociągów.</p> <p>W instrukcjach i procedurach oraz dokumentach systemowych opisany jest sposób monitorowania gleby, ziemi i wód podziemnych.</p> |
| Ścieki i emisje do wody | |
| BAT 40 | |
| <p>Aby ograniczyć zużycie wody świeżej, przepływ ścieków i ładunek zanieczyszczeń, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik określonych w BAT 13, BAT 14, BAT 15 i BAT 16 oraz poniższe techniki.</p> <p>a) Przeciwnąprądowy przepływ wody przemysłowej i rozdzielanie układów obiegu wody</p> <p>b) Bielenie przy wysokim stężeniu masy</p> <p>c) Etap płukania przed rafinowaniem masy mechanicznej z drewna iglastego w drodze wstępnej obróbki zrębków</p> <p>d) Stosowanie $\text{Ca}(\text{OH})_2$ lub $\text{Mg}(\text{OH})_2$ zamiast NaOH jako zasad w procesie bielenia nadtlentkami</p> <p>e) Odzysk włókna i wypełniacza oraz oczyszczanie wody podsitowej (produkcja papieru)</p> <p>f) Optymalny projekt i konstrukcja zbiorników i kadzi (produkcja papieru)</p> <p><i>Tabela 16</i> - Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego w ramach zintegrowanej produkcji papieru i tektury z mas mechanicznych produkowanych na terenie zakładu</p> <p><i>Tabela 17</i> - Poziomy emisji powiązane z BAT dla</p> | <p>W ramach BAT stosuje się technikę e)</p> <p>Stosuje się odzysk włókna w obiegach wodnych maszyny tekturkowej poprzez filtr wielotarczowy.</p> |

| | |
|---|---|
| bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego z zakładu produkującego masy chemo-termomechaniczne lub chemomechaniczne | |
| Zużycie energii i efektywność energetyczna | |
| BAT 41 | |
| <p>Aby ograniczyć zużycie energii cieplnej i elektrycznej, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.</p> <p>a) Stosowanie energooszczędnych rafinerów</p> <p>b) Znaczny odzysk ciepła wtórnego z rafinerów TMP i CTMP oraz ponowne użycie odzyskanej pary do suszenia papieru lub masy celulozowej</p> <p>c) Zminimalizowanie strat włókna poprzez stosowanie efektywnych systemów rafinowania odrzutu (rafinerii wtórne)</p> <p>d) Zastosowanie energooszczędnych urządzeń, w tym automatycznych systemów sterowania procesami zamiast systemów ręcznych</p> <p>e) Ograniczenie zużycia słodkiej wody dzięki zastosowaniu wewnętrznych układów oczyszczania i recykulacji wody przemysłowej</p> <p>Ograniczenie bezpośredniego zużycia pary dzięki starannej integracji procesów, np. w wyniku zastosowania optymalizacji gospodarki energią cieplną (analiza punktów zbliżenia)</p> | <p>W ramach BAT stosuje się technikę: e), f).</p> <p>Zakład w celach oszczędzania energii cieplnej stosuje takie zabiegi jak: domknięty obieg wodno-masowy przy procesie produkcji zamkniętego obiegu parowego. Stosowany jest zamknięty obieg masowo-parowy.</p> <p>Zakład ogranicza zużycie wody, wykorzystując do produkcji oczyszczone w Biologicznej Oczyszczalni ścieki przemysłowe.</p> |
| KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO PRZEROBU MAKULATURY | |
| <p>Konkluzje dotyczące BAT zawarte w niniejszej sekcji mają zastosowanie do wszystkich zintegrowanych zakładów wykorzystujących włókna regenerowane oraz do celulozowni wykorzystujących włókna regenerowane. Poza konkluzjami dotyczącymi BAT, o których mowa w niniejszej sekcji, w odniesieniu do produkcji papieru w zintegrowanych zakładach produkujących masę włóknistą, papier i tekturę z wykorzystaniem włókien regenerowanych mają również zastosowanie BAT 49 (NIE DOTYCZY PACKPROFILU), BAT 51 (NIE DOTYCZY PACKPROFILU), BAT 52c (NIE DOTYCZY PACKPROFILU) i BAT 53.</p> | |
| Gospodarowanie materiałami | |
| BAT 42. | |
| <p>Aby zapobiec skażeniu gleby i wód podziemnych lub ograniczyć ryzyko takiego skażenia oraz aby ograniczyć unoszenie przez wiatr makulatury oraz niezorganizowane emisje pyłów z obszaru składowania makulatury, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację:</p> <p>a) Utwardzenie powierzchni, na której składowana jest makulatura. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>b) Gromadzenie zanieczyszczonej wody spływającej z obszaru składowania makulatury i oczyszczanie w oczyszczalni ścieków (niezanieczyszczone wody opadowe, np. z dachów, mogą być odprowadzane oddzielnie). Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na stopień zanieczyszczenia wody spływającej z obszaru składowania makulatury (niskie stężenie) lub wielkość oczyszczalni ścieków (duże ilości);</p> <p>c) Otoczenie obszaru składowania makulatury ogrodzeniem chroniącym przed unoszeniem jej przez wiatr. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>d) Regularne czyszczenie obszaru składowania i zmiatanie dróg usytuowanych w pobliżu oraz opróżnianie osadników wpustów ulicznych w celu redukcji niezorganizowanych emisji pyłów. Ogranicza to ilość porwanych przez wiatr papierowych odpadów, włókien oraz rozjeżdżanie papieru przez pojazdy na terenie zakładu, co może powodować dodatkową emisję pyłów, szczególnie w suchym sezonie. Ogólna możliwość zastosowania;</p> | <p>W ramach BAT stosuje się poniższe techniki:</p> <p>a) Makulatura przywożona z zewnątrz w postaci bel przeznaczonych do odzysku magazynowana jest pod wiatą, utwardzoną płytami betonowymi,</p> <p>b) Wody opadowe i roztopowe z dachów i niezabudowanego terenu zakładu wprowadzane są poprzez system kanalizacji opadowej i rowem otwartym do rzeki Mała Panew,</p> <p>c) Z dwóch bocznych stron utwardzona wiatą posiada ściany betonowe o wysokości 1 m, na których znajdują się tory suwnic,</p> <p>d) Stosowane jest regularne czyszczenie obszaru składowania i zmiatanie dróg usytuowanych w pobliżu miejsca gromadzenia, w celu redukcji niezorganizowanych emisji pyłów, ograniczenia ilości porwanych przez wiatr papierowych odpadów, włókien oraz rozjeżdżania papieru przez pojazdy na terenie zakładu.</p> |

| | |
|--|---|
| <p>e) Składowanie bel lub papieru luzem pod dachem, aby chronić materiał przed oddziaływaniem pogody (wilgocią, procesami degradacji mikrobiologicznej itp.) Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na wielkość obszaru</p> | |
| Ścieki i emisje do wody | |
| <p>BAT 43.</p> <p>Aby ograniczyć zużycie słodkiej wody, przepływ ścieków i ładunek zanieczyszczeń, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> Rozdzielenie układów obiegu wody; Przeciwnąprądowy przepływ wody przemysłowej i recyrkulacja wody; Częściowy recykling oczyszczonych ścieków po oczyszczeniu biologicznym. W wielu zakładach produkujących papier z włókien regenerowanych część strumienia ścieków poddanych oczyszczeniu biologicznemu zostaje zawrócona do obiegu wody, szczególnie w zakładach produkujących faliste warstwy tektury lub Testliner; Klarowanie wody podsitowej. | <p>W ramach BAT stosuje się poniższe techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> osad powstający w wyniku pracy oczyszczalni jest kierowany do zbiornika osadu zawracanego, z którego część osadu pompowana jest z powrotem do oczyszczalni, a pozostała część osadów do ciągu technologicznego jako materiał wsadowy do produkcji tektury, stosowane jest podczyszczanie (klarowanie) wody podsitowej, |
| <p>BAT 44.</p> <p>Aby utrzymać zaawansowane technologicznie zamknięcie obiegu wody w zakładach przetwarzających makulaturę oraz aby uniknąć ewentualnych negatywnych skutków zwiększonego recyklingu wody przemysłowej, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> Monitorowanie i stała kontrola jakości wody przemysłowej; Zapobieganie powstawaniu biofilmów i ich usuwanie przy pomocy metod minimalizujących emisje produktów biobójczych; Usuwanie wapnia z wody przemysłowej dzięki kontrolowanemu wytrącaniu węglanu wapnia <p><i>Możliwość zastosowania</i> Techniki a)–c) mają zastosowanie do zakładów produkujących papier z włókien regenerowanych posiadających zaawansowane technologicznie zamknięcie obiegu wody.</p> | <p>W ramach BAT stosuje się poniższą technikę:</p> <ul style="list-style-type: none"> monitorowanie i stałą kontrolę jakości wody przemysłowej realizowane są na każdym etapie poszczególnych procesów produkcji, zgodnie z zaplanowanymi (w instrukcji) punktami kontroli. |
| <p>BAT 45.</p> <p>Aby zapobiec zrzutom ładunku zanieczyszczeń w ściekach do odbiornika wodnego z całego zakładu i ograniczyć ten ładunek, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik określonych w BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 43 i BAT 44.</p> <p>W odniesieniu do zakładów produkujących papier z włókien regenerowanych wartości BAT-AEL obejmują emisje pochodzące z produkcji papieru, ponieważ obiegi wody podsitowej maszyny papierniczej są ściśle powiązane z obiegami wody z przygotowania masy papierniczej.</p> <p><i>Poziomy emisji powiązane z BAT</i></p> <p>Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego w ramach zintegrowanej produkcji papieru i tektury z mas wytworzonych z włókien regenerowanych, wyprodukowanych bez odbarwiania na terenie zakładu</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) 0,4(1) — 1,4 -wartość średnioroczna kg/t; ✓ Zawiesina ogólna (TSS) 0,02 — 0,2(2) -wartość średnioroczna kg/t; ✓ Azot całkowity 0,008 — 0,09-wartość średnioroczna kg/t; ✓ Fosfor całkowity 0,001 — 0,005(3) -wartość | <p>Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego w ramach zintegrowanej produkcji papieru i tektury z mas wytworzonych z włókien regenerowanych, wyprodukowanych bez odbarwiania na terenie zakładu</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) 0,53 kg/t -wartość średnioroczna, ✓ Zawiesina ogólna (TSS) 0,093 kg/t - wartość średnioroczna, ✓ Azot całkowity 0,057 kg/t - wartość średnioroczna, ✓ Fosfor całkowity 0,003 kg/t - wartość średnioroczna. |

| | |
|---|--|
| <p>średnioroczna kg/t; ✓ Adsorbowalne związki halogenoorganiczne (AOX)-wartość średnioroczna kg/t; 0,05 dla papieru wodo trwałego.</p> <p>(1) W przypadku zakładów o całkowicie zamkniętych obiegach wody nie występują żadne emisje ChZT. (2) W przypadku istniejących zespołów urządzeń mogą wystąpić poziomy wynoszące do 0,45 kg/t ze względu na stałe pogarszanie się jakości makulatury i trudność w ciągłej modernizacji oczyszczalni ścieków. (3) W przypadku zakładów o przepływie ścieków między 5, a 10 m³/t górna granica zakresu wynosi 0,008 kg/t.</p> | |
| Zużycie energii i efektywność energetyczna | |
| BAT 46. | |
| <p>W ramach BAT należy ograniczyć zużycie energii elektrycznej w zakładach produkujących papier z włókien regenerowanych, stosując kombinację poniższych technik:</p> <p>a) Roztworzenie masy o gęstej konsystencji w celu rozdrobnienia makulatury na oddzielne włókna. Ogólne zastosowanie do nowych zespołów urządzeń i istniejących zespołów urządzeń w przypadku istotnej renowacji;</p> <p>b) Skuteczne sortowanie na sitach grubych i gęstych dzięki optymalizacji konstrukcji wirnika, sit i pracy sit, dzięki czemu można stosować mniejsze urządzenia o niższym jednostkowym zużyciu energii elektrycznej;</p> <p>c) Energooszczędne koncepcje przygotowania masy papierniczej z ekstrakcją zanieczyszczeń na jak najwcześniejszym etapie procesu ponownego roztwarzania z zastosowaniem mniejszej liczby zoptymalizowanych części maszyn, co prowadzi do ograniczenia energochłonnej obróbki włókien</p> | NIE DOTYCZY – Zakład nie produkuje papieru z włókien regenerowanych. |
| KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO PRODUKCJI PAPIERU I POWIĄZANYCH PROCESÓW | |
| Ścieki i emisje do wody | |
| BAT 47. | |
| <p>Aby ograniczyć powstawanie ścieków, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik</p> <p>a) optymalny projekt i konstrukcja zbiorników i kadzi, b) odzysk włókna i wypełniacza oraz oczyszczanie wody podsitowej, c) recyrkulacja wody, d) optymalizacja natrysków w maszynie papierniczej.</p> | <p>W ramach BAT stosuje się kombinację poniższych technik: b), c), d).</p> <p>Zakład stosuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> • oddzielenie mniej zanieczyszczonych strumieni wodnych od bardziej zanieczyszczonych i zawracanie wody obiegowej, • uporządkowany obieg wodny, • oczyszczanie wód obiegowych z zastosowaniem filtracji i sedymentacji oraz zawracanie wody oczyszczonej, • wykorzystywanie do produkcji uzdatnionej wody z kotłowni zakładowej, • wody podsitowe są w dużym stopniu odzyskiwane i zawracane do produkcji. |
| BAT 48. | |
| <p>Odnosi się do ograniczenia zużycie słodkiej wody i emisji do wody z zakładów produkujących papiery specjalne.</p> | NIE DOTYCZY – Zakład nie produkuje papierów specjalnych. |
| BAT 49 i BAT 50 | |
| <p>Odnosi do ograniczenia ładunków emisji pigmentów do powlekania i substancji wiążących powłoki, które mogą zakłócać pracę biologicznej oczyszczalni ścieków.</p> | NIE DOTYCZY – Zakład nie stosuje w produkcji pigmentów do powlekania i substancji wiążących powłoki. |
| Emisje do powietrza | |
| BAT 51. | |
| <p>Aby ograniczyć emisje LZO z powlekarek pracujących w trybie <i>off-line</i> lub <i>on-line</i>, w ramach BAT należy dokonać wyboru (zestawów) receptur pigmentów do powlekania, które ograniczają emisję LZO.</p> | NIE DOTYCZY – Zakład nie emituje LZO. |

| Wytwarzanie odpadów | |
|--|--|
| BAT 52. | |
| <p>Aby ograniczyć do minimum ilość odpadów stałych, które należy unieszkodliwić, w ramach BAT należy zapobiegać wytwarzaniu odpadów i prowadzić działania w zakresie recyklingu, stosując kombinację poniższych technik (zob. ogólne BAT 20).</p> <p>a) odzysk włókna i wypełniacza oraz oczyszczanie wody podsitowej,</p> <p>b) system recyrkulacji braku maszynowego,</p> <p>c) odzysk pigmentów do powlekania/recykling pigmentów,</p> <p>d) ponowne wykorzystanie włóknistych osadów ściekowych pochodzących ze wstępnego oczyszczania ścieków.</p> | <p>W ramach BAT stosuje się kombinację poniższych technik: a), d)</p> <ul style="list-style-type: none"> • na instalacji prowadzony jest proces odzysku włókien oraz ponowne ich wykorzystanie, • osad powstający w wyniku pracy oczyszczalni jest kierowany do zbiornika osadu zawracanego, z którego część osadu pompowana jest z powrotem do oczyszczalni, a pozostała część osadów do ciągu technologicznego jako materiał wsadowy do produkcji tektury. |
| Zużycie energii i efektywność energetyczna | |
| BAT 53. | |
| <p>Aby ograniczyć zużycie energii cieplnej i elektrycznej, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.</p> <p>a) Energooszczędne techniki sortowania (optymalizacja konstrukcji wirnika, sit i pracy sit). Ma zastosowanie do nowych zakładów lub istotnych renowacji;</p> <p>b) Najlepsza praktyka polegająca na rafinowaniu z odzyskiem ciepła z rafinerów. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>c) Optymalizacja odwadniania w części prasowej maszyny papierniczej/prasie o szerokiej strefie docisku. Nie ma zastosowania do bibułki i wielu klas papierów specjalnych;</p> <p>d) Odzysk skroplonej pary i stosowanie układów odzysku ciepła z powietrza wylotowego. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>e) Ograniczenie bezpośredniego zużycia pary dzięki starannej integracji procesów, np. w wyniku zastosowania optymalizacji gospodarki energią cieplną (analiza punktów zbliżenia);</p> <p>f) Rafinery o dużej wydajności. Zastosowanie do nowych zespołów urządzeń ;</p> <p>g) Optymalizacja trybów pracy w istniejących rafinerach (np. ograniczenie wymagań dotyczących zasilania przy braku obciążenia). Ogólna możliwość zastosowania. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>h) Optymalizacja konstrukcji pomp, regulacja napędu bezstopniowego w pompach, napędy bezprzekładniowe. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>i) Nowatorskie techniki rafinowania. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>j) Ogrzewanie wstęgi papieru z zastosowaniem skrzyni parowej (cylindrów parowych) w celu poprawy właściwości odprowadzania cieczy/wydajności odwadniania. Nie ma zastosowania do bibułki i wielu klas papierów specjalnych;</p> <p>k) Optymalny układ próżniowy (np. turbowentylatory zamiast pomp o pierścieniu wodnym). Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>l) Optymalizacja wytwarzania i konserwacja systemu dystrybucyjnego. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>m) Optymalizacja odzysku ciepła, układu napowietrzania, izolacji. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>n) Stosowanie silników o dużej sprawności (EFF1). Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>o) Wstępne ogrzewanie wody do natrysków za pomocą</p> | <p>W ramach BAT stosuje się kombinację poniższych technik: c), e), h).</p> <p>Wstęga tektury jest odwadniana na 3 prasach, w celu osiągnięcia jej maksymalnej suchości. Zakład prowadzi optymalną gospodarkę energią cieplną. W pompach zainstalowane są przemienniki częstotliwości.</p> |

| | |
|---|--|
| <p>wymiennika ciepła. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>p) Wykorzystanie ciepła odpadowego do suszenia osadów ściekowych lub uszlachetniania odwodnionej biomasy. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>q) Odzysk ciepła z wentylatorów osiowych (jeżeli je zastosowano) na potrzeby powietrza nawiewanego w cylindrach suszących. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>r) Odzysk ciepła z powietrza wylotowego z cylindra Yankee z wieżą zraszającą. Ogólna możliwość zastosowania;</p> <p>s) Odzysk ciepła z ciepłego powietrza wylotowego podgrzewanego promieniowaniem. Ogólna możliwość zastosowania.</p> | |
|---|--|

OPIS TECHNIK

| Technika | Opis | Spełnienie |
|--|---|--|
| Opis technik służących zapobieganiu emisjom do powietrza i ich kontroli | | |
| NO_x | | |
| Wybór paliwa/paliwo o niskiej zawartości azotu | Stosując paliwa o niskiej zawartości azotu, ogranicza się ilość emisji NO _x pochodzących z utleniania azotu zawartego w paliwie podczas spalania. Spalanie CNCG lub paliw na bazie biomasy powoduje zwiększenie emisji NO _x w porównaniu z gazem olejowym i ziemnym, ponieważ CNCG i wszystkie paliwa drzewne zawierają więcej azotu niż gaz olejowy i ziemny. Ze względu na wyższe temperatury spalania opalanie gazem prowadzi do wyższych poziomów NO _x niż opalanie paliwem olejowym. | spełniona (kocioł parowy opalany gazem ziemnym) |
| Zapobieganie emisjom SO₂/TRS i ich kontrola | | |
| Wybór paliwa/paliwo o niskiej zawartości siarki | Stosowanie paliw o niskiej zawartości siarki wynoszącej wagowo 0,02 % - 0,05 % (np. biomasa leśna, kora, olej o niskiej zawartości siarki, gaz) redukuje emisje SO ₂ pochodzące z utleniania siarki w paliwie podczas spalania. | spełnione |
| Optymalne opalanie | Techniki, takie jak efektywny system kontroli obciążenia cieplnego pieca (współczynnik nadmiaru powietrza, temperatura, czas przebywania), kontrola nadmiaru tlenu lub dobre mieszanie powietrza z paliwem. | spełniona |
| Opis technik służących ograniczeniu zużycia słodkiej wody/przepływu ścieków i ładunku zanieczyszczeń w ściekach | | |
| Techniki zintegrowane z procesem | | |
| Usuwanie zanieczyszczonych (skażonych) kondensatów i ponowne ich wykorzystanie w procesie | Usuwanie zanieczyszczonych (skażonych) kondensatów i ponowne ich wykorzystanie w procesie ogranicza pobór wody świeżej w zakładzie oraz organiczny ładunek trafiający do oczyszczalni ścieków. | stosowana (wykorzystanie wody z kotłowni zakładowej, jako obiegowej wody uzupełniającej) |
| Odzysk włókna i wypełniacza oraz oczyszczanie wody podsitowej | Wodę podsitową z maszyny papierniczej można uzdatniać stosując wyławiacze włókien (zazwyczaj filtr bębnowy lub tarczowy, lub flotatory itp.), które rozdzielają substancje stałe (włókna i wypełniacz) od wody przemysłowej. Flotacja przez napowietrzanie w pętlach wody podsitowej pozwala przekształcić zawieszane substancje stałe, materiał drobno zmielony, drobny materiał koloidalny i substancje anionowe w kłaczkę, które są następnie usuwane. Odzyskane włókna i wypełniacze zostają zawrócone do procesu. Czystą wodę podsitową można ponownie wykorzystać w natryskach o mniej rygorystycznych wymogach dotyczących jakości wody. | stosowana |
| Klarowanie wody podsitowej | Systemy klarowania wody stosowane niemal wyłącznie w przemyśle papierniczym opierają się na sedymentacji, filtracji (filtr tarczowy) i flotacji. Najczęściej stosuje się flotację przez napowietrzanie. Anionowe odpadki | stosowana |

| | | |
|--|--|-----------|
| | i materiał drobno zmielony zostają połączone w płatki, które można poddać obróbce fizycznej przez zastosowanie dodatków. Jako flokulanty stosuje się wielocząstkowe rozpuszczalne w wodzie polimery lub elektrolity nieorganiczne. Powstałe aglomeraty (kłaczkki) zostają następnie odprowadzone do odstojnika. W przypadku flotacji przez napowietrzanie (DAF) zawieszony materiał stały łączy się z pęcherzykami powietrza. | |
| Recyrkulacja wody | Wyklarowana woda zostaje zawrócona do obiegu jako woda przemysłowa w obrębie danej jednostki lub - w zintegrowanych zakładach - od maszyny papierniczej do celulozowni i z urządzenia do roztwarzania do urządzenia do korowania. Zrzutów ścieków dokonuje się z punktów o najwyższym ładunku zanieczyszczeń (np. czysty filtrat z filtra tarczowego przy roztwarzaniu, korowaniu). | stosowana |
| Monitorowanie i stała kontrola jakości wody przemysłowej | Zaawansowane technologiczne układy zamkniętego obiegu wody wymagają optymalizacji całego "układu włókno-woda-dodatek chemiczny-energia". Wymaga to stałego monitorowania jakości wody oraz motywacji, wiedzy i działań personelu związanych ze środkami koniecznymi do zapewnienia wymaganej jakości wody.. | stosowana |
| Optymalizacja natrysków w maszynie papierniczej | Optymalizacja natrysków obejmuje: a) ponowne wykorzystanie wody przemysłowej (np. wyklarowanej wody podsitowej) w celu ograniczenia zużycia słodkiej wody oraz b) stosowanie specjalnie zaprojektowanych dysz do natrysków. | stosowana |
| Oczyszczanie ścieków | | |
| Oczyszczanie wstępne | Oczyszczanie fizykochemiczne jak wyrównywanie, zubożnianie lub sedymentacja Wyrównywanie (np. w zbiornikach wyrównawczych) stosuje się, aby zapobiec dużym różnicom natężenia przepływu, temperatury i stężeń zanieczyszczeń, a zatem w celu uniknięcia przeciążenia systemu oczyszczania ścieków. | stosowana |
| Wtórne oczyszczanie (biologiczne) | Procesy dostępne w zakresie oczyszczania ścieków za pomocą mikroorganizmów to oczyszczanie tlenowe i beztlenowe. Na etapie wtórnego klarowania substancje stałe i biomasa zostają oddzielone od ścieków w procesie sedymentacji, czasem w połączeniu z flokulacją. | stosowana |
| a) Oczyszczanie tlenowe | W przypadku biologicznego oczyszczania ścieków ulegający biodegradacji, rozpuszczony i koloidalny materiał w wodzie jest przekształcany w obecności powietrza przez mikroorganizmy częściowo w stałą substancję komórkową (biomasę) a częściowo w dwutlenek węgla i wodę. Zastosowane procesy to: - jedno- lub dwustopniowy osad czynny, - procesy w reaktorze z biofilmem, - biofilm/osad czynny (kompaktowa oczyszczalnia biologiczna). Technika ta polega na łączeniu nośników na złożu ruchomym z osadem czynnym (BAS). Powstała biomasa (osad nadmierny) zostaje oddzielona od ścieków przed zrzutem wody. | stosowana |

| | | |
|--|---|---|
| Właściwie skonstruowana i funkcjonująca oczyszczalnia biologiczna | Właściwie skonstruowana i funkcjonująca oczyszczalnia biologiczna obejmuje odpowiednie zaprojektowanie i ustalenie wymiarów zbiorników (np. osadników) zgodnie z obciążeniem hydraulicznym i ładunkami zanieczyszczeń. Niskie emisje TSS uzyskuje się, zapewniając odpowiednie osadzanie się aktywnej biomasy. Okresowe przeglądy projektu, wymiarów i działania oczyszczalni ścieków ułatwiają osiągnięcie powyższych celów. | stosowana |
| Opis technik dotyczących zapobiegania wytwarzaniu odpadów i gospodarowania odpadami | | |
| System oceny odpadów i gospodarki odpadami | Systemy oceny odpadów i gospodarki odpadami stosuje się w celu określenia realnych możliwości optymalizacji zapobiegania wytwarzaniu odpadów, ich ponownego wykorzystania, odzysku, recyklingu i ostatecznego unieszkodliwienia. Inwentaryzacje odpadów umożliwiają identyfikację i klasyfikację rodzaju, właściwości, ilości i pochodzenia każdej frakcji odpadów. | stosowana |
| Odrębne gromadzenie różnych frakcji odpadów | Odrębne gromadzenie różnych frakcji odpadów w miejscu ich powstawania i, w stosownych przypadkach, pośredniego składowania może zwiększyć możliwości ich ponownego wykorzystania lub recyrkulacji. Oddzielne gromadzenie obejmuje również segregację i klasyfikację frakcji odpadów niebezpiecznych (np. pozostałości olejów i natłustki, oleje hydrauliczne i transformatorowe, zużyte akumulatory, urządzenia elektryczne przeznaczone na złom, rozpuszczalniki, farby, produkty biobójcze lub pozostałości chemiczne). | stosowana |
| Łączenie odpowiednich frakcji pozostałości | Łączenie odpowiednich frakcji pozostałości w zależności od preferowanych wariantów ponownego wykorzystania/recyklingu, dalszego oczyszczania i unieszkodliwienia. | stosowana |
| Wstępne oczyszczenie pozostałości poprocesowych przed ich ponownym wykorzystaniem lub recyklingiem | Wstępne oczyszczanie obejmuje takie techniki, jak: - odwodnienie na przykład osadów ściekowych, kory lub odrzutów, a w niektórych przypadkach osuszenie w celu zwiększenia możliwości ponownego użycia przed wykorzystaniem (zwiększenie wartości opałowej przez spalaniem), - odwodnienie w celu zmniejszenia masy i objętości przy przenoszeniu. Do odwadniania wykorzystuje się prasy taśmowe, prasy śrubowe, wirówki dekantacyjne lub komorowe prasy filtracyjne, - kruszenie/rozdrabnianie odrzutów na przykład z procesów RCF i usuwanie części metalowych w celu zwiększenia właściwości palnych przed spalaniem, - stabilizacja biologiczna przed odwodnieniem, jeżeli przewiduje się wykorzystanie rolnicze. | stosowana (odwodnienie w celu zmniejszenia masy i objętości przy przenoszeniu. Do odwodnienia wykorzystuje się prasę śrubową) |
| Odzysk materiałów i recykling pozostałości poprocesowych na miejscu | Procesy odzysku materiałów obejmują takie techniki, jak: - oddzielenie włókien ze strumienia wody i zawrócenie do surowców, - odzysk dodatków chemicznych, pigmentów do powlekania itp., - odzysk chemikaliów do obróbki cieplnej za pomocą kotłów regeneracyjnych, kaustyzacji itp. | stosowany (odzysk włókien) |
| Wstępne oczyszczenie frakcji odpadów przed ich unieszkodliwieniem | Wstępne oczyszczenie frakcji odpadów przed ich unieszkodliwieniem obejmuje środki (odwodnienie, osuszenie itp.) ograniczające masę i objętość do celów przeniesienia lub unieszkodliwienia. | stosowana |

Stosowana technologia w instalacjach objętych niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które przedstawiono poniżej:

✓ stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń

W instalacji nie będą wykorzystywane substancje stwarzające znaczne zagrożenie dla środowiska. Zakład nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

✓ efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii

W instalacji nie będzie produkowana energia elektryczna. W celu oszczędzania energii elektrycznej Zakład stosuje optymalne stężenie masy papierniczej, napędy o regulowanej prędkości, wydajne pompy, optymalnie dobrane rurociągi, a także właściwie prowadzi gospodarkę energetyczną.

Zakład stosuje falowniki do pomp i dopasowuje poziomy ciśnienia pary do faktycznego zapotrzebowania na parę Suszarni Maszyn TekturNICzej.

✓ zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw

Reżim technologiczny instalacji zakłada taką pracę, aby zużycie wszystkich surowców, materiałów i paliw było na jak najniższym poziomie. Prowadzenie monitoringu zużycia materiałów i surowców zapewni ich racjonalne zużycie.

✓ stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów

W instalacji prowadzone jest przetwarzanie odpadów poprzez wykorzystanie odpadowej makulatury i tektury w instalacji w celu wytworzenia tektury.

Ze względu na ciągły czas pracy instalacji, występuje praktycznie 100% wykorzystanie wprowadzanych surowców, w wyniku czego ilość wytwarzanych na linii odpadów jest minimalna.

Gospodarka odpadami prowadzona jest zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami oraz procedurami wdrożonymi w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001.

✓ rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji

Przeprowadzone obliczenia wykazały że emisje mają charakter lokalny i nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Przyjęte rozwiązania techniczne na instalacji pozwalają na ograniczenie zasięgu wielkości emisji do poziomów niepowodujących przekroczenia norm dopuszczalnych.

✓ wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej

Przetwarzanie odpadów stosowane w instalacji objętej wnioskiem jest stosowane w kraju i w Europie.

✓ postęp naukowo-techniczny

Prowadzący instalację będzie uwzględnia postęp naukowo techniczny w zakresie prowadzonego procesu przetwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji scharakteryzowano rodzaj i parametry instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałych instalacji, istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Korzystając z przepisu art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy Poś, w decyzji określono dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Poś i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

W związku z powyższym, biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 2 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), określono w niniejszej decyzji warunki dotyczące przetwarzania odpadów.

W pozwoleniu zintegrowanym, określono dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W decyzji, zgodnie z przepisem art. 202 ust. 2 ustawy *Poś*, dla instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ustalono emisję dopuszczalną dla wszystkich substancji odprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, bez względu na powodowane przez nie wielkości stężeń w powietrzu atmosferycznym. W pozwoleniu nie ustalono warunków wprowadzania gazów i pyłów z instalacji pozostałych których eksploatacja nie wymaga uzyskania pozwolenia (tj. instalacji spalania paliw, instalacji spawania elektrycznego, instalacji spawania gazowego oraz instalacji magazynowania paliw płynnych) oraz z instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury i instalacji oczyszczania ścieków, gdyż emisja do powietrza z tych instalacji odbywa się w sposób niezorganizowany.

W tabeli nr 5 scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji, a w tabeli nr 6 ustalono wielkość emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym. Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitorów z instalacji do produkcji papieru oraz instalacji pozostałych została określona na podstawie przedłożonych wyników obliczeń jakości powietrza wraz z graficznym ich przedstawieniem z których wynika, że eksploatacja wszystkich instalacji na terenie spółki nie powoduje przekroczenia standardów jakości powietrza dla pyłu PM₁₀, pyłu PM_{2,5}, tlenku węgla, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, metanolu, węglowodorów alifatycznych oraz węglowodorów aromatycznych. W celu wykazania, iż maksymalne stężenie średnioroczne pyłu PM_{2,5} poza terenem zakładu nie będzie przekraczało poziomu odniesienia dla roku 2020 wynoszącego 20 µm³ w dokumentacji dołączonej do wniosku założono, iż pył PM_{2,5} stanowi 100 % pyłu PM₁₀ i wykorzystano obliczenia dla pyłu PM₁₀. Biorąc pod uwagę powyższe w niniejszym pozwoleniu określono emisję dla takich zanieczyszczeń jak: pył ogółem oraz metanol, które emitowane są z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych wymagających uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla pojedynczego emitora w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji została ustalona zgodnie z wnioskiem strony. Dopuszczalna emisja roczna została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia, wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy i na podstawie przedstawionych danych wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie z instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu, na najbliższych, sąsiadujących z zakładem, terenach normowanych w tym zakresie zarówno w porze dziennej, jak i nocnej.

Na podstawie przedłożonych informacji organ w niniejszym pozwoleniu określił, zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 ustawy *Poś* wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Tereny chronione akustycznie znajdujące się w zasięgu oddziaływania instalacji określone zostały na podstawie obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego nr 2 dla części miasta Kolonowskie obejmującego teren w rejonie Zakładu Packprofil Sp. z o. o. zatwierdzonego Uchwałą Rady Miejskiej w Kolonowskim nr XXXVI/181/06 z dnia 20 lutego 2006 r.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy *Poś* w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Poś w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami (z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów) oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Organ nie określił warunków wytwarzania i sposobu postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacjach pozostałych: kotłowni zakładowej oraz dziale kontroli jakości i ochrony środowiska (laboratorium), bowiem instalacje te nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zgodnie z art. 180a ustawy Poś.

Biorąc pod uwagę fakt, że Zakład pobiera wody powierzchniowe wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ ustalił w decyzji, na zasadach określonych w ustawie z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne*, warunki poboru tych wód. Pozwolenie określa ilość wody, jaką Zakład może pobierać z kanału rzeki Mała Panew oraz z Kanału Hutniczego.

Woda na potrzeby instalacji pozostałych objętych niniejszą decyzją pobierana jest z wodociągu.

Na podstawie art. 202 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określone zostały warunki emisji ścieków pochodzących z procesów technologicznych, oczyszczonych na zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków, do środowiska, tj. do wód rzeki Mała Panew. W decyzji określona została ilość, stan i skład ścieków jakie Zakład może wprowadzać do środowiska. Zobowiązano również Zakład do utrzymywania rzeki Mała Panew na długości 5 m powyżej i 5 m poniżej wylotu poprzez bieżącą konserwację. Ponadto Zakład ma obowiązek prowadzenia dobowego rejestru ilości ścieków wprowadzanych do wód rzeki Mała Panew na podstawie wskazań urządzenia pomiarowego zainstalowanego na kolektorze odprowadzającym ścieki, jak również prowadzenia badań jakości wody w rzece Mała Panew 20 m powyżej i 20 m poniżej wylotu z częstotliwością dwa razy do roku w zakresie wskaźników: odczynu, BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesin ogólnych, azotu ogólnego, fosforu ogólnego, adsorbowalnych związków chloroorganicznych (AOX) według wskazanych w pozwoleniu metodyk.

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, ponieważ prowadzący instalacje nie przewiduje wystąpienia podczas tych sytuacji warunków, które miałyby wpływ na sposób i wielkość emisji.

Stosowane w trakcie eksploatacji działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i ograniczeniu oddziaływań transgranicznych, scharakteryzowano w pozwoleniu.

W niniejszej decyzji wskazano sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania określono w niniejszym pozwoleniu.

W decyzji wskazano sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji.

Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, o zakresie i sposobie monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Poś oraz zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na

przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Poś, ustalono w niniejszym pozwoleniu.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i okresowe pomiary emisji substancji i energii do środowiska.

Określając obowiązki związane z monitoringiem emisji do środowiska, Zakład został zobowiązany do prowadzenia badań jakości odprowadzanych ścieków do rzeki Mała Panew w zakresie oznaczeń zawiesin ogólnych oraz chemicznego zapotrzebowania tlenu metodą dwuchromianową ($ChZT_{Cr}$), z częstotliwością raz na dobę, w zakresie oznaczeń biochemicznego zapotrzebowania tlenu (BZT_5), azotu ogólnego, fosforu ogólnego z częstotliwością raz w tygodniu oraz w zakresie adsorbowalnych związków chloroorganicznych (AOX) z częstotliwością raz na dwa miesiące.

W toku prowadzonego postępowania Zakład przedłożył wyniki analizy jakości ścieków z próby pobranej 9 czerwca 2015 r. przesłane przy piśmie bez numeru z 6.07.2015 r. (wpływ do UMWO 8.07.2015 r.) wykonane przez akredytowane laboratorium Centrum Badań Środowiskowych „SORBECHEM” Sp. z o. o. z Rudy Śląskiej. Z analizy tej wynika, że ścieki pochodzące z instalacji nie zawierają metali ciężkich: cynku, kadmu, miedzi, niklu i ołowiu (wyniki poniżej progu oznaczalności metody). W związku z powyższym, jak również biorąc pod uwagę, że przebadana została tylko jedna próba na zawartość ww. metali ciężkich, organ nałożył na uprawnionego obowiązek wykonania jednorazowego, kontrolnego badania ścieków wprowadzanych do środowiska w zakresie zawartości cynku, kadmu, miedzi, niklu i ołowiu po roku od uzyskania wnioskowanego pozwolenia zintegrowanego. Wyniki badań Zakład jest zobowiązany niezwłocznie przedłożyć organowi ochrony środowiska.

W decyzji określono również miejsce poboru prób do badań jakościowych ścieków wprowadzanych z oczyszczalni ścieków do środowiska, tj. wylot do kanału rzeki Mała Panew w km 0+130.

Ponadto, niniejszą decyzją zobowiązano Zakład do prowadzenia dobowego rejestru ilości ścieków wprowadzanych do wód rzeki Mała Panew.

Dodatkowo, mając na uwadze przepis art. 202 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w związku z art. 128 ust. 1 pkt 9a ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2015 r. poz. 469), w niniejszej decyzji organ określił sposób monitorowania ilości pobieranej wody z kanału rzeki Mała Panew oraz z Kanału Hutniczego dla instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 147 ustawy POŚ uprawniony jest zobowiązany do wykonywania pomiarów ilości i jakości ścieków wprowadzanych do środowiska oraz pomiarów ilości wody pobieranej na potrzeby instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.

Wyniki ww. pomiarów powinny być przekazywane organowi ochrony środowiska zgodnie z obowiązującymi przepisami (rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów przeprowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* – Dz. U. Nr 215, poz. 1366).

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie wymagają, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542) prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak w celu prowadzenia kontroli emisji z instalacji do produkcji papieru w niniejszej decyzji zobowiązano zakład do prowadzenia pomiarów emisji pyłu ogółem oraz metanolu z emitorów hali produkcyjnej. W decyzji określono, iż pomiary należy wykonywać na emitorach E1, E2 oraz E8 z częstotliwością raz na rok zaś króćce pomiarowe należy zainstalować na emitorach E1, E2, E5, E8 oraz E9 zgodnie z PN-Z-04030-7 *Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą gravimetryczną* w celu stworzenia możliwości dokonywania pomiarów sprawdzających przez organ kontrolny. W związku z powyższym organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania ww. wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w formie określonej

w obowiązujących przepisach w tym zakresie (obecnie w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. nr 215 poz. 1366)), w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

Spółka Packprofil Sp. z o. o. objęta jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenie pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w punkcie pomiarowym na granicy najbliższego terenu normowanego zlokalizowanego wokół zakładu, tj. przy najbliższej zabudowie jednorodzinnej z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Monitoring rodzaju i ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania, jak i powstających podczas eksploatacji instalacji, polegać będzie głównie na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami tj. obecnie ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.). Ilość odpadów będzie określana wagowo.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Poś* organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, jak również wyników monitoringu w zakresie ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz z dotrzymywania wartości dopuszczalnych wynikających z konkluzji BAT, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni, jako corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Natomiast wyniki pomiarów w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie II.10.2. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie. Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

„Packprofil” Sp. z o. o. w Kolonowskiem nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479), stąd zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy *Poś* określono w niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

„Packprofil” Sp. z o. o. wykazał możliwości techniczne i organizacyjne gwarantujące prowadzenie prawidłowej działalności w zakresie przetwarzania odpadów .

W ramach niniejszego postępowania administracyjnego zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie art. 152 ustawy *Poś*, organ przyjął bez zastrzeżeń zgłoszenie instalacji mogących negatywnie oddziaływać na środowisko, tj. instalacji spalania paliw (kotły o mocy 3485 kW oraz 400 kW opalane gazem), instalacji spawania elektrycznego, instalacji spawania gazowego oraz instalacji magazynowania paliw płynnych.

Od dokonania ww. czynności urzędowej uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją 13 części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2015 r., poz. 783) w wysokości 120 zł (sto dwadzieścia złotych) wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola nr 0311602202000000215153249.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacje „Packprofil” Sp. z o.o. w Kolonowskiem spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy Poś, na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś – przed dokonaniem zmian w instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ust. 1 ustawy Poś, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat.

Niniejszą decyzją, w punkcie I, uchylono na wniosek „Packprofil” Sp. z o.o., w oparciu o art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, w całości dotychczasową decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJP-6610-1-11/05 z 22.06.2006 r. udzielającą „Packprofil” Sp. z o.o. w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 60 ton na dobę, zlokalizowanych na terenie Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim wraz ze zmianą w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-33/07 z 23.08.2007 r. oraz zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.HM.7636-56/10 z 14.10.2010 r., DOŚ.7222.26.2011.BW z 29.06.2011 r., DOŚ.7222.7.2013.AK z 11.02.2013 r. oraz DOŚ.7222.46.2014.MK z 31.03.2015 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 40 ppkt 1, części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 783), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 2011 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 29.04.2014 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Z-ca Marszałka Województwa
Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Packprofil Sp. z o.o.
ul. Zakładowa 3
47- 110 Kolonowskie
2. a.a.

10.07.2015 r.
Specjalista
Zydzio Poprod
Joanna Zarzycka-Poprod

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Kierownictwa Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka