

**DECYZJA**

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku PACKPROFIL Sp. z o. o. w Kolonowskim o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru lub tektury wraz z oczyszczalnią ścieków powiązaną integralnie z ww. instalacjami oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 10 lipca 2015 r. nr DOŚ.7222.20.2014.JZ (z późn. zm.)

**orzekam**

I. zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 10 lipca 2015 r. nr DOŚ.7222.20.2014.JZ dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru lub tektury wraz z oczyszczalnią ścieków powiązaną integralnie z ww. instalacjami oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3, zmienioną następnie decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego z 5 października 2015 r. nr DOŚ.7222.44.2015.JZ, z 12 listopada 2015 r. nr DOŚ.7222.53.2015.JZ, z 26 kwietnia 2017 r. nr DOŚ-III.7222.19.2017.JZ, z 22 czerwca 2018 r. nr DOŚ-III.7222.3.2018.HM (wraz z postanowieniem z 17 sierpnia 2018 r. nr DOŚ-III.7222.3.2018.HM) oraz z 27 października 2020 r. nr DOS-III.7222.14.2019.JG, w następujący sposób:

**1. W punkcie II.1.1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” treść o brzmieniu:**

„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-profilów,
- instalacja do produkcji palet i stopek do palet,
- kotłownia gazowo-olejowa i magazyn oleju opałowego,
- stacje transformatorowe niskiego napięcia,
- warsztat mechaniczny i elektryczny,
- laboratorium.”

**otrzymuje brzmienie:**

„Instalacje pozostałe to:

- powierzchniowe ujęcie wody z rzeki Mała Panew,
- instalacja do produkcji kątowników,
- instalacja do produkcji tulei,
- instalacja do produkcji płaskowników,

- instalacja do produkcji u-profilu,
- instalacja do produkcji palet i stopek do palet,
- instalacje spalania paliw (w tym: kocioł o mocy 5,362 MW i kocioł o mocy 3,486 MW oraz nagrzewnice 8 sztuk o mocy 3x48 kW 4x25 kW oraz 1x92 KW) (kotłownia gazowo-olejowa i magazyn oleju opałowego),
- stacje transformatorowe niskiego napięcia,
- warsztat mechaniczny i elektryczny,
- laboratorium,
- drukarki do nadruków.”

**2. W punkcie II.1.1.3. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w tabeli nr 1, w części I pn. „Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego” pkt 3 otrzymuje brzmienie:**

3.	Oczyszczalnia ścieków przemysłowych	<p>Głównym urządzeniem oczyszczalni mechanicznej (I stopień) jest osadnik stożkowy (typ AB 160), mogący sklarować ścieki w ilości do 80 m<sup>3</sup>/h. Przy obecnym zużyciu wody świeżej, pojemność robocza osadnika zapewnia ponad 2-godzinny czas zatrzymania ścieków wewnątrz urządzenia. Czas ten zapewnia prawidłowe sklarowanie (sedymentację) zawiesiny niesionej przez nadmierne wody technologiczne. Osadnik wykonany jest z blachy stalowej o grubości 8,0 mm i ma kształt odwróconego stożka zakończony 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 tekturnicy.</p> <p>Schemat mechanicznej oczyszczalni ścieków obejmuje również filtr wielotarczowy FS-140. Urządzenie to spełnia dwie funkcje, w obiegu wodno-masowym tekturnicy, tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ zagęszczanie masy i filtracja wody obiegowej,</li> <li>✓ filtracja nadmiaru wody obiegowej kierowanej do wyławiacza stożkowego.</li> </ul> <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-System). W technologii tej wykorzystuje się wypełniacze, które tworzą powierzchnię zasiedlania dla biomasy bez konieczności zawracania osadu recyrkulowanego. 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><b>Część biologiczna oczyszczalni ścieków została doposażona w dodatkowy stopień</b></p>
----	-------------------------------------	---

	<p><b>oczyszczania ścieków – zbiornik MBBR o pojemności 170 m<sup>3</sup> (zlokalizowany przed zbiornikiem biologii wysokoobciążonej) wykonany jako zbiornik żelbetowy, otwarty, częściowo zagłębiony w gruncie, wyposażony w ruszt napowietrzający i nośnik biomasy (FloatChip) oraz sito. Sposób oczyszczania ścieków w tym zbiorniku jest analogiczny do istniejącego zbiornika pierwszego stopnia biologicznego oczyszczania – biologii wysokoobciążonej (BG330). Zbiornik MBBR stanowi również alternatywę dla obecnie eksploatowanego zbiornika BG330 w przypadku konieczności naprawy bądź przeglądu systemu napowietrzania. Ścieki z instalacji będą trafiać najpierw do zbiornika MBBR, a następnie do zbiornika BG330.</b></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 zawracaniu osadu czynnego z osadnika wtórnego. Potrzebna do tego pompa do zawracania osadu jest zainstalowana w maszynowni. Rozdzielanie osadu czynnego przed wprowadzeniem oczyszczonych ścieków do kolektora następuje mechanicznie w osadniku wtórnym. Mieszanina osadów, która osiądzie, zostaje zawrócona do drugiego poziomu oczyszczania biologicznego za pomocą zgarniacza ssącego. Osad nadmierny powstający podczas oczyszczania biologicznego jest usuwany mimosrodoową 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-IBMBS), nisko obciążonej biologii II i osadnika wtórnego są okrągłe i wykonane z betonu. Rozdzielnik osadu zawracanego 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>
--	---

”

**3. W punkcie II.1.1.3. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w tabeli nr 1, w części II pn. „Instalacje pozostałe” treść otrzymuje brzmienie:**

1.	Instalacja do powierzchniowego ujęcia wody z rzeki Mała Panew	<p>Na potrzeby użytkowania instalacji zintegrowanej pobierana jest woda powierzchniowa z brzegowych ujęć wody zlokalizowanych na rzece Mała Panew (obiekt Iw1). 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 160 m<sup>3</sup>. Nadmiar wody przelewa się do tzw. kanału otwartego. Woda pobierana z rzeki Mała Panew transportowana jest do zbiornika wody świeżej, a stamtąd pobierana jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– do kanału wody podsitowej maszyny tekturkowej,</li> <li>– do kadzi wody odwłóknionej,</li> <li>– na natryski wahadłowe i strącające filtra FS-140,</li> <li>– na natryski strącające sit filtracyjnych,</li> <li>– na chłodzenie hamulca przewijarko-krajarki,</li> <li>– na dozowanie środków chemicznych,</li> <li>– do uzupełniania obiegów chłodniczych.</li> </ul>
2.	Instalacja do produkcji kątowników	<p>Dział wyposażony jest w 10 linii (L-1, L-2, L-3, L-4, L-5, L-6, L-7, L-8, <b>L9, L10</b>). 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 przygotowywany w mieszalnikach transportowany jest do wanien klejowych, z wanien na wlewki, a z wlewek na bobiny. <b>W skład instalacji wchodzi 9 wanien klejowych (każda z linii L-1 ÷ L4 oraz L-7 ÷ L-10 ma oddzielną wannę, zaś linie L5 i L6 mają wspólną wannę).</b> 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 zlokalizowany na zewnątrz budynku, szczelnie obudowany, co zapewnia zabezpieczenie przed ewentualnym wydostaniem się pyłu oraz odpowiednie warunki eksploatacyjne worków filtracyjnych. Nad stanowiskiem mieszania kleju znajduje się wentylator wyciągowy.</p> <p>Linia L-8 zlokalizowana jest w dziale palet i stopek w oddzielnym budynku.</p> <p><b>Linia L10 wraz z wanną klejową zlokalizowana jest w pomieszczeniu, które nie jest wyposażone w system wentylacji mechanicznej.</b></p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 69 Mg/dobę.</p>
3.	Instalacja do produkcji tulei	<p>Dział wyposażony jest w 5 tulejarek (T-1, T-2, T-3, T-4 i T-5). 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.</p> <p>W ww. dziale znajduje się suszarnia do suszenia tulei prosto zwijanych.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 50 Mg/dobę.</p>

4.	Instalacja do produkcji płaskowników	<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 będzie cięty na przewijarko–krajarce lub bobiniarkach. Klej wykorzystywany podczas produkcji płaskowników, będzie kupowany w zbiornikach 1000 l 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	<p>U-profile wytwarzane będą w maszynie do produkcji U-profilu. 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, będzie kupowany w zbiornikach 1000 l 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 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.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 10 Mg/dobę.</p>
6.	Instalacja do produkcji palet i stopkek do palet	<p>Stopki do palet wytwarzane będą na maszynie do produkcji stopkek (ST). Surowcem do produkcji jest tektura makulaturowa własna, tektura ze źródeł zewnętrznych (karton pokryciowy), klej polimerowy (EI2020) i klej termotopliwy PS oraz taśma parafinowa. Tektura oraz karton (w formie bobin o różnych długościach) przygotowywane będą na przewijarko-krajarce i na bobiniarkach. Klej polimerowy będzie kupowany w zbiornikach 1000 l i transportowany do wanien klejowych. Klej termotopliwy będzie kupowany w formie stałej oraz przygotowywany w aparacie klejącym „Robatech”. Bobiny zakładane będą na odwijaki i przeprowadzane przez napinacze i instalacje wlewki aparatu klejowego. Następnie ze sklejonnych bobin, pomiędzy walcami formującymi formowany będzie profil dolny w kształcie litery „U” oraz profil górny w kształcie płaskownika z przygotowanymi liniami zgięcia. Równocześnie na zespolonej tulejarce przygotowywane będą tulejki o wymaganych parametrach <math>\varnothing 76</math> mm, ściance 3 mm i wysokości 45-95 mm. Bobiny zakładane będą na odwijaki, przeprowadzane wałkami prowadzącymi, przez napinacze, układ klejowy (klej EI2509), na trzpień formujący. Uformowane tulejki cięte będą za pomocą gilotyny nożowej na odpowiednie odcinki i transportowane do ST.</p> <p>W dalszej kolejności pomiędzy ukształtowane profile, automatycznie umieszczane i rozmieszczane będą tulejki, zorientowane pionowo. Następnie między wałkami formującymi, zagina się płaskownik wzdłuż linii zgięcia, tworząc górny profil w kształcie litery „U” i zamykając tulejki w „skrzynce”. Tak uformowany zestaw utrwalany będzie pomiędzy prasami. Za prasami, na górę, za pomocą aparatu klejowego nanoszony będzie klej ET 6S) oraz zabezpieczony taśmą parafinową. Wyrób będzie cięty na odpowiednie długości za pomocą automatycznej piły.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 20 Mg/dobę.</p> <p>Palety tekturowe wytwarzane będą na maszynie do produkcji palet (APPA). Surowcem do produkcji palet będą półprodukty: wytworzone w firmie (stopki paletowe, płaskowniki tekturowe) oraz podesty typu „plaster miodu” zakupione od firm zewnętrznych. Elementy łączone będą za pomocą kleju termotopliwego (ET 300 EVO) kupowanego w formie stałej oraz kleju polimerowego EI 2509), dostarczanego w zbiornikach 1000 l i transportowanego do zbiorników przy maszynie (APPA). Podesty, płaskowniki i stopki podstawiane będą pod odpowiednie przyrządy transportujące. Na płaskownik zostaną naniesione kleje. Płaskownik zostanie połączony ze stopkami</p>

		ustawionymi według schematu. Następnie te elementy zostaną połączone z podestem za pomocą klejów (ET 300 EVO i EI 2509) i pasami transportowymi, przeprowadzone przez wałki dociskowe, do automatycznego paletyzatora. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 50 Mg/dobę.
7.	Instalacje spalania paliw	Instalacje do spalania paliw zlokalizowane na terenie zakładu służą na cele zaopatrzenia instalacji w parę technologiczną oraz ogrzewania obiektów zakładowych. Para do celów technologicznych na potrzeby maszyny tekturkowej o maksymalnym ciśnieniu 0,3 MPa wytwarzana jest w kotle parowym BABCOCK BWR 70 o mocy 5,362 MW opalany gazem ziemnym oraz w kotle parowym DFS 5000 o mocy 3,486 MW opalany gazem bądź olejem opałowym. W kotłowni zlokalizowany jest również kocioł wodny Kompakt A CA350 o mocy 400 kW opalany gazem ziemnym i wykorzystywany do ogrzewania zakładu w czasie postoju kotła parowego. Na terenie zakładu w halach produkcyjnych zamontowane są nagrzewnice gazowe: <ul style="list-style-type: none"> <li>o mocy 48 kW (1 sztuka) wykorzystywana do ogrzewania hali magazynowej;</li> <li>o mocy 48 kW (1 sztuka) wykorzystywana do ogrzewania hali produkcyjnej w której zlokalizowane są linie L5, L6 i T4</li> <li>o mocy: 25 kW (4 sztuki), 48 kW (1 sztuka) oraz 92 kW (1 sztuka) wykorzystywane do ogrzewania hali produkcyjnej w której zlokalizowane są linie T1 – T3, T5 oraz L9.</li> </ul>
8.	Stacje transformatorowe	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.
9.	Warsztat mechaniczny i elektryczny	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.
10.	Laboratorium	W laboratorium prowadzi się badania i kontrolę procesu technologicznego, w tym: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ produkcji tektury makulaturowej;</li> <li>✓ parametrów pracy BOŚ;</li> <li>✓ parametrów wód kotłowych;</li> <li>✓ parametrów wyrobów gotowych,</li> </ul> parametrów dostarczanych do produkcji surowców.
11.	Drukarki do nadruków	Proces drukowania prowadzony jest na wszystkich liniach produkcyjnych. Łączna ilość drukarek jaką dysponuje Zakład wynosi 13 sztuk. Drukarki to niewielkie, przenośne urządzenia, które są usytuowane na końcach linii produkcyjnych. Proces nadruku realizowany jest jako opcja w zależności od wymagań klienta.

„

#### 4. Punkt II.1.4 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w instalacjach” otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 2. Zużycie materiałów, surowców i paliw

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy/ paliwo/energia	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
<b>Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
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
<b>Instalacje pozostałe</b>			
5.	Środki do uzdatniania wody kotłowej	Produkcja tektury	22 Mg
6.	Gaz ziemny	Produkcja tektury	3 188 000 m <sup>3</sup>
7.	Olej opałowy EKOTERM PLUS	Produkcja tektury	2950 Mg
8.	Energia elektryczna	Pozostałe instalacje	3605 MWh
9.	Papier, tektura zakupione	Produkcja tulei i kątowników	7750 Mg
		Produkcja płaskowników	100 Mg
		Produkcja u-profilu	532 Mg
		Produkcja stopek do palet	7100 Mg
		Produkcja palet	17750 Mg
10.	Tektura wyprodukowana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	Produkcja tulei i kątowników	28 050 Mg
		Produkcja płaskowników	1500 Mg
		Produkcja u-profilu	2688 Mg
		Produkcja stopek do palet	412 Mg
		Produkcja palet	2950 Mg
11.	Kleje	Produkcja kątowników	220 Mg
12.	Kleje	Produkcja tulei	1900 Mg
13.	Kleje	Produkcja płaskowników	300 Mg
14.	Kleje	Produkcja u-profilu	300 Mg
15.	Kleje	Produkcja stopek do palet	497 Mg
16.	Kleje	Produkcja palet	1243 Mg
17.	<b>MEK</b>	<b>Czyszczenie drukarek</b>	<b>0,48 Mg</b>
18.	<b>Solvent</b>	<b>Drukowanie</b>	<b>0,48 Mg</b>
19.	<b>Farby fleksograficzne</b>	<b>Drukowanie</b>	<b>0,1 Mg</b>
20.	<b>Atramenty</b>	<b>Drukowanie</b>	<b>0,44 Mg</b>
21.	<b>Make up</b>	<b>Drukowanie</b>	<b>0,048 Mg</b>

„

##### 5. Punkt II.2. pn. „Warunki poboru wody” otrzymuje brzmienie:

„II.2. Warunki poboru wody

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. dla instalacji do produkcji masy włóknistej oraz do produkcji papieru lub tektury, pobierana jest z **własnego ujęcia należącego** do Zakładu, tj. **za pomocą ujęcia brzegowego** w km 0+095, o konstrukcji betonowej, w której zabudowany został wlot rurociągu stalowego o średnicy 400 mm. Element konstrukcji stanowi krata zabezpieczająca przed dopływem zanieczyszczeń. Rurociągiem wody dopływają do przepompowni, z której wody przepompowywane są rurociągiem dosyłowym o średnicy 400 mm na teren zakładu do zbiornika wody świeżej o pojemności 160 m<sup>3</sup>.

Ujęcie brzegowe zlokalizowane jest w obszarze działki 333/12, obręb 0039 Kolonowskie, jednostka ewidencyjna 161103\_4 Kolonowskie – miasto, w lokalizacji współrzędnych w układzie PL-ETRF 2000: X = 5611569,4418, Y = 6526721,6553.

Dopuszczalne ilości poboru wody z rzeki Mała Panew za pomocą ujęcia brzegowego w km 0+095:

$$Q_{\max s} = 0,01167 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\max h} = 42,0 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 1008,0 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 367\,920 \text{ m}^3/\text{rok},$$

z zachowaniem przepływu biologicznego  $Q=0,95 \text{ m}^3/\text{s}$ .

Całość wód powierzchniowych pobieranych z ujęć brzegowych na rzece Mała Panew transportowana jest do zbiornika wody świeżej, a stamtąd pobierana jest:

- do kanału wody podsitowej maszyny tekturkowej,
- 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 obiegów chłodniczych.”

#### 6. Punkt II.4.1. pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„II.4.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.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

Lp.	Oznaczenie emitora	Źródło zanieczyszczeń	Charakterystyka emitora					
			Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa	Prędkość wylotowa	Czas emisji	
			[m]	[m]	[K]	[m/s]	[h/rok]	
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>								
1	E1	Produkcja tektury - maszyna papiernicza	10,0	1,30	320	9,40	8760	
2	E2		10,0	1,20	320	11,05	8760	
3	E17	Cięcie tektury na przewijarko-krajarce oraz „mały” hydropulper (rozwłókniacz wirowy HB-710)	10,0	0,55	293	-	8760	
4	E18		10,0	0,55	293	-	8760	
5	E19		3,35	0,50	293	-	8760	
6	E20		3,35	0,50	293	-	8760	
7	E21		3,35	0,50	293	-	8760	
<b>Instalacje pozostałe</b>								
8	E5		Produkcja kątowników (L1,L2,L4)– przygotowanie kleju, klejenie, drukowanie, fleksografia,	6,0	0,20	293	k=0	8760 <sup>1</sup> /360 <sup>2</sup> )



9	E8	czyszczenie głowic	6,0	0,20	293	k=0	8760 <sup>1)</sup> /360 <sup>2)</sup>
10	E9	Produkcja kątowników (L7) – przygotowanie kleju, klejenie, drukowanie, czyszczenie głowic	2,5	0,20	293	k=0	8760 <sup>1)</sup> /360 <sup>2)</sup>
11	E11	Produkcja elementów z tektury – kątowników (L8), u-profilu, płaskowników palet oraz stopek do palet - klejenie, drukowanie, czyszczenie głowic	6,4	1,42	293	3,53	8760 <sup>1)</sup> /360 <sup>2)</sup>
12	E13	Produkcja kątowników (L3) – klejenie, drukowanie, czyszczenie głowic	3,88	0,40	293	k=0	8760 <sup>1)</sup> /360 <sup>2)</sup>
13	E14		3,88	0,40	293	k=0	8760 <sup>1)</sup> /360 <sup>2)</sup>
14	E15	Produkcja kątowników (L9), produkcja tulei ( T1, T2, T3, T5) - klejenie, drukowanie, czyszczenie głowic	3,50	0,40	293	k=0	8760 <sup>1)</sup> /360 <sup>2)</sup>
15	E16	Produkcja kątowników (L5, L6), produkcja tulei ( T4) - przygotowanie kleju, klejenie, drukowanie, czyszczenie głowic	7,00	0,40	293	k=0	8760 <sup>1)</sup> /360 <sup>2)</sup>

1) Czas trwania takich procesów jak: przygotowanie kleju, klejenie, drukowanie, fleksografia (w zależności od emitora).

2) Czas trwania procesu – czyszczenie głowic.

#### II.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		
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]	
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>						
1	E1	Produkcja tektury - maszyna papiernicza	pył ogółem	0,93	0,4667	
2	E2		pył ogółem		0,4677	
	E17	Cięcie tektury na przewijarko-krajarce oraz „mały” hydropulper (rozwłókniacz wirowy HB-710)	pył ogółem	0,935 <sup>1)</sup>	0,0079	
	E18		pył ogółem		0,0079	
	E19		pył ogółem		0,0079	
	E20		pył ogółem		0,0079	
	E21		pył ogółem		0,0079	
<b>Instalacje pozostałe</b>						
	E5	Produkcja kątowników	przygotowanie kleju	metanol	0,0166	
			klejenie	metanol	0,0110	0,0276
			drukowanie	metyloetyloketon	0,01027	0,01027
				octan etylu	0,00081	0,00081
				aceton	0,00014	0,00014
	czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,13889	0,1492 <sup>2)</sup>		
	E8	Produkcja kątowników	przygotowanie kleju	metanol	0,0166	
			klejenie	metanol	0,0110	0,0276
			drukowanie	metyloetyloketon	0,01027	0,01027
				octan etylu	0,00081	0,00081
				aceton	0,00014	0,00014
	czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,13889	0,1492 <sup>2)</sup>		
3	E9	Produkcja	przygotowanie kleju	metanol	0,0331	
					0,0375	

		kątowników	klejenie	metanol	0,0044	
			drukowanie	metyloetyloketon	0,00616	0,00616
				octan etylu	0,00033	0,00033
			czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,11111	0,1173 <sup>2)</sup>
	E11	Produkcja elementów z tektury	klejenie	metanol	0,4690	0,4690
			drukowanie	metyloetyloketon	0,02054	0,02054
				octan etylu	0,00163	0,00163
			czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,27778	0,2983 <sup>2)</sup>
	E13	Produkcja kątowników	klejenie	metanol	0,0022	0,0022
			drukowanie	metyloetyloketon	0,00308	0,00308
				octan etylu	0,00016	0,00016
			czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,00556	0,00864 <sup>2)</sup>
	E14	Produkcja kątowników	klejenie	metanol	0,0022	0,0022
			drukowanie	metyloetyloketon	0,00308	0,00308
				octan etylu	0,00016	0,00016
			czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,00556	0,00864 <sup>2)</sup>
	E15	Produkcja kątowników i produkcja tulei	klejenie	metanol	0,3090	0,3090
			drukowanie	metyloetyloketon	0,02054	0,02054
				octan etylu	0,00163	0,00163
			czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,2778	0,2983 <sup>2)</sup>
	E16	Produkcja kątowników i produkcja tulei	przygotowanie kleju	metanol	0,0331	0,1181
			klejenie	metanol	0,0850	
			drukowanie	metyloetyloketon	0,02054	0,02054
				octan etylu	0,00163	0,00163
				aceton	0,00027	0,00027
			czyszczenie głowic	metyloetyloketon	0,27778	0,29832 <sup>2)</sup>
<b>Emisja roczna dopuszczalna z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</b>				<b>Nazwa substancji</b>	<b>Mg/rok</b>	
				pył ogółem	8,52	
<b>Emisja roczna dopuszczalna z instalacji pozostałych</b>				metanol	8,7	
				metyloetyloketon	1,24	
				octan etylu	0,06	
				aceton	0,005	

<sup>1)</sup> Przez źródło rozumie się wszystkie procesy zachodzące w hali, tj. cięcie tektury na przewijarko-krajarce oraz praca „małego” hydropulpera.

<sup>2)</sup> Emisja sumaryczna z emitora w trakcie trwania procesu drukowania oraz czyszczenie głowic maksymalnie przez 360 h/rok.

#### 7. W punkcie II.4.2.1. pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby” tabela nr 7 otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</b>				
<b>Źródła typu budynek</b>				
1.	Hydropulper (budynek makulaturowni): - rozwłókniacz wirowy HF-15, - pompy wirowe (2 szt.)	1	8	1
2.	Budynek maszyny papierniczej:	1	8	1

	- maszyna do produkcji tektury makulaturowej, - przewijarko-krajarka, - bobiniarki nr 1 i nr 2,			
3.	Budynek przygotowania masy włóknistej: - sprężarki powietrza (2 szt.), - pompy wirowe, - mieszadła,	1	8	1
4.	Budynek oczyszczalni ścieków: - pompy wirowe (3 szt.), - dmuchawa powietrza	1	8	1
5.	Hala produkcyjna – linie do produkcji kątowników, palet i stopek do palet	1	8	1
6.	Pomieszczenie kompresora	1	8	1
7.	Pomieszczenie dmuchaw (kontener)	1	8	1
<b>Źródła punktowe/wszechkierunkowe</b>				
8.	Wentylator części suchej	1	8	1
9.	Wentylator części mokrej	1	8	1
10.	Centrala wentylacyjna	1	8	1
<b>Źródła liniowe</b>				
11.	Suwnica	1	8	1

<sup>1)</sup> przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).”

**8. Punkt II.4.4.1. pn. „Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania” otrzymuje brzmienie:**

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

Tabela nr 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób przetwarzania odpadów
<b>Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji tektury</b>					
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1460,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w metalowych pojemnikach oraz w wyznaczonym i opisanym miejscu w budynku Hydropulpera HF-15, na betonowej posadzce, w prasokontenerze	unieszkodliwianie
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,015	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach	unieszkodliwianie, odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,0	Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF-15), w workach big-bagach	odzysk

4.	15 01 03	Opakowania z drewna	70	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem	odzysk
5.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe (paletopojemniki)	3,5	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, 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)	0,002	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach	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	1 000,0	Na bieżąco przetwarzany w hydropulperze braków (HD -6) znajdującym się na Maszynie Tekturicznej.	odzysk
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,100	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	0,05	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	0,09	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	0,02	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
<b>Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji tulei</b>					
1.	06 08 99	Inne niewymienione odpady (szkło wodne)	8,0	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w mauzerach 1100 l	unieszkodliwianie, odzysk
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – pasy formujące	0,210	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach	unieszkodliwianie, odzysk
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,025	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
4.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	6,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,5	Odpad magazynowany luzem na przyczepie, a następnie po jej napełnieniu transportowany	odzysk

				ciągnikiem pod ładowarkę teleskopową i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF-15, w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany będzie na placu makulaturowym	
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach	odzysk
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe (paletopojemniki)	2,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem	odzysk
9.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,005	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach	odzysk
10.	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
11.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
12.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
13.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,5	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,020	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w 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	0,025	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 za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych 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 ładowarkę teleskopową i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF-15, w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany będzie na placu makulaturowym	odzysk
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3,8	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach	odzysk
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,007	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach	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 przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	odzysk
8.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i ciecze macierzyste	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
9.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
10.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	14,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, 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	0,020	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	unieszkodliwianie
<b>Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji płaskowników</b>					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,025	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 za budynkiem Hydropulpera HF-15, 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 ładowarkę teleskopową i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF-15, w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany będzie na placu makulaturowym	odzysk
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,2	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach	odzysk
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,002	W wyznaczonym i opisanym miejscu w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach.	odzysk
7.	19 12 01	Papier i tektura	300,0	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 przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	odzysk
8.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk

9.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
10.	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,500	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych 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	0,010	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
<b>Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji u–profilu</b>					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,025	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 za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, 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 ładowarkę teleskopową i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF-15, w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany będzie na placu makulaturowym	odzysk
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,2	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub w paletach.	odzysk
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,002	W wyznaczonym i opisanym miejscu w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach.	odzysk



7.	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 przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	odzysk
8.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
9.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
10.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,500	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, 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	0,010	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
<b>Odpady wytworzone w instalacji działu stopek i palet</b>					
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – pasy formujące	0,025	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych workach.	unieszkodliwianie, odzysk
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,02	Wyznaczone 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	1,1	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, plastikowych pojemnikach	unieszkodliwianie
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0	Odpad magazynowany luzem na przyczepie, a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod ładownicę teleskopową i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF-15, w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany będzie na placu makulaturowym	odzysk
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,200	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15,	odzysk

				w workach big-bagach.	
6.	15 01 03	Opakowania z tektury	10,00	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub w paletach.	odzysk
7.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,002	W wyznaczonym i opisanym miejscu w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach.	odzysk
8.	19 12 01	Papier i tektura	200,0	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 przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	Odzysk
9.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
10.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	0,02	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie, odzysk
11.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,050	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,050	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,010	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	Unieszkodliwianie
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,010	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk

<b>Odpady wytworzone w biologicznej oczyszczalni ścieków</b>					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,005	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	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	0,1	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe (paletopojemniki)	<b>2,5</b>	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem.	odzysk
5.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	1,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,05	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	unieszkodliwianie, odzysk
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,01	Wyznaczone 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	0,01	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach	odzysk
<b>Odpady wytworzone w Dziale Utrzymania Ruchu</b>					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	<b>0,37</b>	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	0,5	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach.	odzysk
3.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,020	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	0,100	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach.	odzysk
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,150	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem 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	0,5	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	<b>0,9</b>	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych pojemnikach.	odzysk
9.	17 02 01	Drewno	0,200	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub w paletach	odzysk
10	17 02 03	Tworzywa sztuczne	11,95	Wyznaczone i opisane miejsce, za budynkiem hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach	odzysk
11.	17 03 80	Odpadowa papa	0,100	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,1	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach.	odzysk
13.	17 04 03	Ołów	0,006	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach	odzysk
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,2	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych, drewnianych lub plastikowych pojemnikach	unieszkodliwianie, odzysk
15.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	0,04	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	odzysk
16.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,300	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
17.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,400	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
18.	13 07 01*	Olej opałowy i napędowy	0,5	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w metalowych pojemnikach i beczkach	odzysk
19.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,25	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	unieszkodliwianie, odzysk

20.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,39	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych	odzysk
21.	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
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,100	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w laboratorium</b>					
1.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,5	Wyznaczone, opisane i przewiewne miejsce na zewnątrz budynku, przy magazynie odpadów, w oryginalnych opakowaniach	unieszkodliwianie

”

#### 9. Punkt II.4.4.2. pn. „Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów” otrzymuje brzmienie:

„II.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)
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1.	03 03 07	Skład chemiczny: mieszanina polimerów syntetycznych i naturalnych, np. białek, celulozy, kauczuku, włókien pochodzenia roślinnego, mineralnego, mączki drzewnej, ziemi, pyłu metalowego, ściek włókna, 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.	06 08 99	Odpad stanowi niewykorzystane, uwodnione pozostałości szkła wodnego, używanego jako kleju w procesie produkcji, a także powstaje w wyniku mycia maszyn do produkcji tulei prostozwijanych. Skład chemiczny: szkło, roztwór wodny krzemianów sodu, potasu lub sodu i potasu, powstający w wyniku reakcji stopionego wodorotlenku sodu lub węgla sodu (lub odpowiednio wodorotlenku potasu lub węgla potasu) z krzemionką. Odpad drażniący, uczulający.
4.	07 02 80	Pasy formujące: elementy gumowe będące produktem wulkanizacji kauczuku naturalnego lub syntetycznego. Guma oprócz kauczuku zawiera także dodatki siarki i przyspieszacze, antyutleniające i barwniki. Właściwości gumy zależą od rodzaju kauczuku. Odpad ma postać stałą.
5.	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.
6.	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.
7.	12 01 05	Materiał składający się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, tj. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpad ma postać stałą.
8.	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.
9.	12 01 21	Odpad składa się z metalowego korpusu i zewnętrznej warstwy korundowej. Odpad ma postać stałą.
10.	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.
11.	15 01 02	Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, tj. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpad ma postać stałą.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna: zniszczone palety. Odpad powstaje na dziale produkcji tulei, kątowników, płaskowników i u-profilu. Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina. Właściwości: odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
13.	15 01 04	Metale – stopy żelaza z niewielką domieszką krzemu, manganu i fosforu. Odpad ma postać stałą.
14.	15 01 05	Opakowania składające się z dwóch lub więcej materiałów, zużyte paletopojemniki, stanowiące zbiorniki wielomateriałowe, nienadające się do dalszego użytku. Odpad składa się ze zbiornika z tworzyw sztucznych oraz stelażu stalowego. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne PE i PVC. Właściwości: odpad stały, nie wywołujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
15.	16 02 14	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych nie nadające się do dalszego wykorzystania. Odpad powstaje na terenie instalacji, w związku z jej normalną eksploatacją. Skład chemiczny: metale (żelazne i nieżelazne), tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC). Właściwości: odpad stały, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
16.	16 02 16	Elementy wykonane z tworzyw sztucznych, czyli polimerów syntetycznych i dodatków modyfikujących, elementy elektroniczne, złączki, przewody itp. Odpad ma postać stałą.
17.	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.
18.	17 02 01	Głównym składnikiem odpadów drewna jest celuloza, hemiceluloza, lepiszczce i wypełniacz – lignina, składających się głównie z węgla, wodoru, tlenu i azotu. Odpad stały, palny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
19.	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.
20.	17 03 80	Cienka tektura nasyciona 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.
21.	17 04 01	Brąz - stop miedzi, z cyną, aluminium, krzemem, berylem, niklem, manganem, ołowiem i innymi. Stosowane do wyrobu części maszyn. 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.
22.	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.
23.	17 04 11	Odpad powstający w związku z prowadzeniem bieżącej konserwacji, przeglądów oraz napraw maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesach produkcyjnych na terenie całego zakładu, wykonywanych przez pracowników Działu Utrzymania Ruchu. Odpad stanowią wszelkie zużyte przewody elektroniczne, sterownicze lub sygnałowe, stanowiące element wyposażenia maszyn i urządzeń na terenie zakładu. Są to metale (głównie przewód miedziany lub aluminiowy) i tworzywa sztuczne (osłona przewodów metalowych stanowiąca warstwę izolacyjną), ewentualnie materiał organiczny (dodatkowe osłony plecione). Odpad stały, palny, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.
24.	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.
25.	19 09 99	Odpad powstaje jako osad z basenu zlokalizowanego na SUW. Osady z basenu, piasek, cząstki stałe, osady mineralne. Odpad biodegradowalny.
26.	19 12 01	Papier – spłisniona 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.
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
27.	07 01 04*	Odpad powstający w związku z wykorzystaniem rozpuszczalników do czyszczenia drukarek przemysłowych wykorzystywanych w procesie wykonywania nadruków na produktach. Skład chemiczny: mieszanina rozpuszczalników i resztek farb, mieszanina na bazie pigmentów i żywic oraz rozpuszczalników organicznych: metyloetyloketon (MEK), solvent, etanol itd. Odpad w postaci płynnej zawiesiny, łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), toksyczny (HP6), uczulający (HP13), ekotoksyczny (HP14).
28.	08 03 12*	Odpad powstający jako pozostałości farb drukarskich wykorzystywanych w procesie wykonywania nadruków na produktach. Odpad stanowi mieszaninę na bazie pigmentów i żywic oraz rozpuszczalników organicznych: metyloetyloketon (MEK), solvent, etanol itd. Odpad w postaci szlamów, półpłynnej i płynnej zawiesiny, łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), toksyczny (HP6), uczulający (HP13), ekotoksyczny (HP14).
29.	08 04 13*	Szlamy klejów z produkcji lub szczeliw, zawierające wodę, rozpuszczalniki organiczne oraz inne substancje niebezpieczne, np. octanu winylu, kwasu borowego, metanolu. Odpad ma postać ciekłą. Jest ekotoksyczny (HP14).
30.	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 (HP14), drażniący (HP4), działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) oraz działający toksycznie przy aspiracji (HP5).
31.	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 <sup>3</sup> , palny, o temp. zapłonu powyżej 55°C, nierozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (HP14).
32.	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 (HP4), działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) oraz działający toksycznie przy aspiracji (HP5), ekotoksyczny (HP14).
33.	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 (HP4), działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) oraz działający toksycznie przy aspiracji (HP5), ekotoksyczny (HP14).
34.	15 01 10*	Różnego typu opakowania (np. metalowe, plastikowe) zabrudzone, np. smarami, olejami, chemikaliami. Odpad ma postać stałą. Jest ekotoksyczny (HP14), niepalny.
35.	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 (HP14), niepalny.
36.	16 02 09*	Oleje mineralne to pochodne węglowodorów otrzymywane z ropy naftowej. Są to ciecze 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, nierozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (HP14).
37.	16 02 13*	Lampy fluorescencyjne (światłówki) stanowią źródło promieniowania widzialnego. Przy produkcji świetlówek 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 świetlówek, 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, nierozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (HP14).
38.	16 05 06*	Zużyte chemikalia i odczynniki mogą zawierać m.in. związki ołowiu, glikole, LZO, krzemiany, wodorotlenki, kwasy, alkohole, frakcje naftowe. Odpad ciekły, drażniący (HP4), działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) oraz działający toksycznie przy aspiracji (HP5), ekotoksyczny (HP14).

”

**10. Punkt II.10.3. pn. „Monitoring ilości wody pobieranej z powierzchniowych ujęć wód na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz monitoring ilości wykorzystywanej wody wodociągowej” otrzymuje brzmienie:**

„II.10.3. Monitoring ilości wody pobieranej z powierzchniowych ujęć wód na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz monitoring ilości wykorzystywanej wody wodociągowej

a) Monitoring ilości wody pobieranej za pomocą ujęcia wody z rzeki Mała Panew prowadzić w oparciu o odczyty licznika elektromagnetycznego zamontowanego na terenie zakładu.

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

W przypadku awarii urządzenia pomiarowego ilość dobową pobranej wody zostanie określona jako średnia dobową z miesięcznego okresu poprzedzającego wystąpienie awarii, ustalana w oparciu o prowadzone codzienne odczyty wskazań urządzeń pomiarowych odnotowywanych w rejestrze.



- b) Monitoring ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na cele kotłowe należy prowadzić w oparciu o odczyty podlicznika zamontowanego w instalacji wewnętrznej kotłowni zakładowej. Należy prowadzić rejestr ilości wykorzystywanej wody wodociągowej w układzie rocznym.”

## II. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Pismem z 30 marca 2021 r. (bez numeru) PACKPROFIL Sp. z o. o. zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego z 10 lipca 2015 r. nr DOŚ.7222.20.2014.JZ (z późn. zm.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji papieru lub tektury wraz z oczyszczalnią ścieków powiązaną integralnie z ww. instalacjami oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3. Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- likwidację poboru wody Kanału Hutniczego i zwiększenie poboru wody z rzeki Mała Panew,
- rozbudowę oczyszczalni ścieków,
- zmianę ilości wytwarzanych odpadów w związku ze zmianami w technologii produkcji,
- zmianę sposobu wentylacji hali produkcyjnej.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego” opracowaną przez Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim, w marcu 2021 r.,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) i zgodnie z właściwością miejscową, organem właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane obejmuje korzystanie z wód, tj. pobór wód powierzchniowych.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że wnioskowana zmiana decyzji nie stanowi istotnej zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2021 r. poz. 247), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportal (karta nr 99/2021) 8 kwietnia 2021 r.

Wypełniając obowiązek określony w przepisie art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 12 kwietnia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK przekazał elektroniczną wersję wniosku Ministrowi Klimatu i Środowiska poprzez platformę ePAUP.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych określonych w przepisach prawa, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 14 kwietnia 2021 r. nr DOŚ-

III.7222.16.2021.AK wezwał Zakład do uzupełnienia wniosku m.in. w zakresie przedłożenia decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Stosownego uzupełnienia dokonano przy piśmie z 6 maja 2021 r. (bez numeru).

W związku z tym, że wniosek wymagał dalszego uzupełnienia i wyjaśnienia, organ pismem z 24 maja 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia, którego dokonano przy piśmie z 7 czerwca 2021 r. (bez numeru).

W związku z koniecznością wielokrotnego uzupełnienia wniosku organ informował Wnioskodawcę o braku możliwości załatwienia przedmiotowej sprawy w terminie określonym w przepisach *Kodeksu postępowania administracyjnego* i wyznaczał kolejne terminy jego załatwienia, ostatecznie ustalając termin na 20 maja 2022 r.

Zakład przedłożył kopię decyzji Burmistrza Kolonowskiego z 18 września 2019 r. nr RŚ-6220.DŚ.13-7.2019 stwierdzającej brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych o kolejny zbiornik pierwszego stopnia biologicznego oczyszczania wraz z wyposażeniem i armaturą oraz pomieszczeniem dmuchaw, określającej jednocześnie warunki i wymagania realizacji planowanej inwestycji.

Po analizie przedłożonej decyzji Burmistrza Kolonowskiego organ stwierdził zgodność wnioskowanej zmiany w pozwoleniu zintegrowanym z posiadaną decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach.

Biorąc pod uwagę, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne, organ pismem z 1 lipca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK zawiadomił Wnioskodawcę oraz PGW Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach o wszczęciu postępowania administracyjnego, informując jednocześnie o uprawnieniach strony wynikających z art. 10 i art. 73 *Kodeksu postępowania administracyjnego*.

W związku z tym, że wniosek wymagał kolejnych uzupełnień i wyjaśnień, Marszałek Województwa Opolskiego wzywał Zakład do ich składania pismami nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK: z 1 lipca 2021 r., z 19 sierpnia 2021 r., z 23 sierpnia 2021 r., z 2 grudnia 2021 r., z 14 grudnia 2021 r., z 7 lutego 2022 r. oraz z 11 marca 2022 r.

Uzupełnienia wniosku dokonywano kolejno przy pismach: z 22 lipca 2021 r., z 10 sierpnia 2021 r., z 16 grudnia 2021 r., z 26 stycznia 2022 r., z 7 marca 2022 r. oraz z 13 kwietnia 2022 r.

Pismem z 25 kwietnia 2022 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił strony o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się z całością akt sprawy.

Zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 2 sierpnia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK zwrócił się do Burmistrza Kolonowskiego z prośbą o wyrażenie opinii w sprawie przedmiotowego wniosku. Odpowiedź na powyższe nie wpłynęła w ustawowym terminie, w związku z czym zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o *odpadach* Marszałek Województwa Opolskiego przyjął, że wydano opinię pozytywną.

Mając jednak na względzie liczne uzupełnienia i zmiany w złożonym wniosku, organ zwrócił się ponownie do Burmistrza Kolonowskiego pismem z 9 marca 2022 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK o wyrażenie opinii w sprawie przedmiotowego wniosku wraz z uzupełnieniami. Odpowiedź na powyższe ponownie nie wpłynęła w ustawowym terminie, w związku z czym zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o *odpadach* Marszałek Województwa Opolskiego przyjął, że wydano opinię pozytywną.

Mając na uwadze wnioskowane zmiany organ pismem nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK z 24 maja 2021 r. wezwał prowadzącego instalację, czy w związku ze zmianami w instalacji powstaną nowe źródła hałasu lub operacje powodujące emisję hałasu do środowiska. W odpowiedzi Spółka, w piśmie z dnia 7 czerwca 2021 r., bez numeru, wykazała, że przedmiotowa rozbudowa oczyszczalni ścieków spowoduje powstanie kubaturowego źródła hałasu, tj. pomieszczenia dmuchaw (kontener). Jednocześnie w piśmie przedstawiono ocenę akustycznego oddziaływania nowego, projektowanego źródła hałasu – nowego pomieszczenia dmuchaw, z uwzględnieniem równocześnie wpływu wszystkich istniejących źródeł hałasu, w tym również wykorzystywanych

środków transportu i wózków widłowych, a także nowych źródeł hałasu związanych z nową halą produkcyjną objętych decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ- 111.7222.14.2019.JG z dnia 27 października 2020 r. ujętych w aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Do ww. oceny dołączono analizę akustycznego oddziaływania instalacji wraz z obliczeniami uwzględniającymi wyniki pomiarów hałasu przeprowadzonymi 11 września 2017 r. na terenie zakładu przez firmę „SORBCHEM” Sp. z o.o. posiadającą akredytację na prowadzenie tego typu badań. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że na granicy najbliższej zabudowy mieszkaniowej przy ul. Nowej 16 w Kolonowskim (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna), eksploatacja zakładu po realizacji rozbudowy oczyszczalni ścieków nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu. W związku z tym organ dokonał zmian w punkcie II.4.2.1., w tabeli nr 7 pozwolenia poprzez dopisanie nowego źródła hałasu typu budynek, tj. pomieszczenia dmuchaw (kontener). Pozostałe warunki pozwolenia, w zakresie akustycznego oddziaływania zakładu, nie uległy zmianie.

W trakcie trwania postępowania w sprawie zmiany pozwolenia Spółka przy piśmie z 16 listopada 2021 r. przedłożyła aneks w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, w którym zweryfikowano na nowo wszystkie emitory oraz procesy zachodzące na terenie zakładu.

Z przedłożonej analizy wynika, iż hala produkcyjna gdzie zachodzi proces cięcia tektury na przewijarko-krajarce oraz „mały” hydropulper rozwłókniacz wirowy HB-710, została wyposażona w wentylację mechaniczną (emitory E17-E21). Dotychczas hala w której ten proces jest prowadzony nie posiadała czynnej wentylacji mechanicznej w związku z czym emisja z tego procesu, jak również emisja z „małego hydropulpera”, nie była ujęta w aktualnie obowiązującym pozwoleniu.

Ponadto w przedłożonym aneksie uwzględniono nowy kocioł parowy BABCOCK BWR 70 o mocy 5,362 MW oraz nagrzewnice wykorzystywane do ogrzewania hali produkcyjnej, które to instalacje podlegają zgłoszeniu. W przedłożonym aneksie wzięto także pod uwagę procesy zachodzące na instalacji, takie jak drukowanie oraz czyszczenie głowic.

W związku z zainstalowaniem nowych wentylatorów na hali produkcyjnej oraz nowych źródeł emisji, na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wykonano obliczenia wpływu instalacji na jakość powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie *poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2021 r. poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie *wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Mając na uwadze powyższe zmiany w instalacji zmieniono pozwolenie w zakresie warunków wprowadzania do powietrza gazów i pyłów w czasie normalnego funkcjonowania instalacji (w tym dane dotyczące źródeł powstawania i charakteryzujące sposób wprowadzania substancji do powietrza zawarte w tabeli nr 5 oraz warunki dopuszczalne zawarte w tabeli nr 6). Powyższe zmiany wpłynęły na zmianę emisji rocznej z instalacji – uległa ona zwiększeniu z uwagi na wprowadzenie nowych emitorów (emitory E17-E21) oraz nowych procesów (proces drukowania).

W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z wnioskiem Strony, rozszerzono listę odpadów możliwych do wytworzenia, o odpady o kodach:

- a) 16 05 06\* w ilości 0,5 Mg/rok (laboratorium),
- b) 06 08 99 w ilości 8 Mg/rok, 15 01 05 w ilości 2 Mg/rok, 08 03 12\* w ilości 0,02 Mg/rok oraz 07 01 04\* w ilości 0,02 Mg/rok (dział produkcji tulei),
- c) 08 03 12\* w ilości 0,02 Mg/rok oraz 07 01 04\* w ilości 0,02 Mg/rok (dział produkcji i kątowników),

- d) 08 03 12\* w ilości 0,02 Mg/rok oraz 07 01 04\* w ilości 0,02 Mg/rok (dział produkcji płaskowników),
  - e) 08 03 12\* w ilości 0,02 Mg/rok oraz 07 01 04\* w ilości 0,02 Mg/rok (dział produkcji u-profilu),
  - f) 08 03 12\* w ilości 0,02 Mg/rok oraz 07 01 04\* w ilości 0,02 Mg/rok (dział stopek i palet),
  - g) 17 04 11 w ilości 0,2 Mg/rok (Dział Utrzymania Ruchu),
- a także wskazano miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposoby ich dalszego zagospodarowania, a także określono ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że wytwarzanie nowych rodzajów odpadów jest związane z planowanym wprowadzeniem zmian w technologii i organizacji procesów produkcji, wdrożeniem nowych rozwiązań technologicznych w zakresie wykonywania nadruku na wyrobach oraz częściową rezygnacją z usług serwisowych wykonywanych przez firmy zewnętrzne, które dotąd w związku z realizacją usług były wytwórcą odpadów i odpowiadały za ich zagospodarowanie.

Biorąc pod uwagę wniosek strony organ zwiększył ilość wytwarzanych odpadów o kodach:

- a) 15 01 05 z 2,5 Mg/rok na 3,5 Mg/rok oraz 15 02 02\* z 0,04 Mg/rok na 0,09 Mg/rok (dział produkcji tektury),
- b) 07 02 99 z 0,015 Mg/rok na 0,025 Mg/rok (dział produkcji tulei),
- c) 07 02 99 z 0,015 Mg/rok na 0,025 Mg/rok, 15 01 02 z 2 Mg/rok na 3,8 Mg/rok, 16 03 04 z 0,005 Mg/rok na 0,007 Mg/rok oraz 08 04 13\* z 9,5 Mg/rok na 14 Mg/rok (dział produkcji kątowników),
- d) 07 02 99 z 0,015 Mg/rok na 0,025 Mg/rok (dział produkcji płaskowników),
- e) 07 02 99 z 0,015 Mg/rok na 0,025 Mg/rok (dział produkcji u-profilu),
- f) 07 02 80 z 0,01 Mg/rok na 0,025 Mg/rok oraz 07 02 99 z 0,01 Mg/rok na 0,02 Mg/rok (dział stopek i palet),
- g) 03 03 11 z 300 Mg/rok na 400 Mg/rok oraz 15 01 05 z 1,5 Mg/rok na 2,5 Mg/rok (biologiczna oczyszczalnia ścieków),
- h) 07 02 99 z 0,165 Mg/rok na 0,37 Mg/rok, 12 01 05 z 0,3 Mg/rok na 0,5 Mg/rok, 16 02 04 z 0,1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok, 16 02 16 z 0,08 Mg/rok na 0,9 Mg/rok, 15 01 10\* z 0,1 Mg/rok na 0,25 Mg/rok oraz 15 02 02\* z 0,35 Mg/rok na 0,39 Mg/rok (dział utrzymania ruchu).

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w *sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

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

W związku z tym, że niektóre odpady zostały ujęte w tabeli nr 12 pozwolenia zintegrowanego, jednak nie zostały ujęte w tabeli nr 9 tego pozwolenia, organ zgodnie z wnioskiem Strony uzupełnił decyzję w zakresie rodzajów i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania, o odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 04, 17 02 03, 17 04 03, 13 07 01\* i 16 05 06\*.

W przedmiotowej decyzji określono właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. *zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy* (Dz. U. WE L.365/89), mając na względzie art. 3 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r., poz. 699).

Zgodnie z opinią z 12 stycznia 2022 r. mgr inż. Marka Kucharskiego, rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, planowane zmiany w gospodarce odpadami nie wpłyną na warunki ochrony przeciwpożarowej, dlatego organ nie wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich z próbą o przeprowadzenie kontroli

Mając na względzie ww. opinię rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz wniosek Strony organ w niniejszej decyzji wskazał miejsca magazynowania odpadów o kodach: 08 03 12\*, 16 05 06\*, 13 07 01\* oraz 07 01 04\* jako magazynowane na zewnątrz budynku, tak aby z co najmniej z dwóch stron nie były osłonięte ścianami bądź innymi przegrodami, zapewniając tym samym odpowiedni poziom wentylacji.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmian ilości lub miejsc magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu, dlatego organ nie uznał niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy *o odpadach* i zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy *o odpadach* nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń – forma i wysokość pozostaje zgodna z postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 11 sierpnia 2020 r. (sprostowanym postanowieniem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 26 sierpnia 2020 r.) określającym Packprofilowi Sp. z o. o. zabezpieczenie roszczeń, w kwocie 200 000 zł w formie depozytu, co jest wypełnieniem wymagań wynikających z przepisu art. 48a ustawy *o odpadach*.

Pozwolenie zintegrowane udzielone Packprofil Sp. z o. o. dla instalacji do produkcji papieru lub tektury wraz z oczyszczalnią ścieków powiązaną integralnie z ww. instalacjami oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3 obejmuje również warunki poboru wód powierzchniowych. Przedłożony wniosek o zmianę posiadanego przez Zakład pozwolenia zintegrowanego obejmował również zmianę w zakresie rezygnacji z poboru wód z Kanału Hutniczego oraz zwiększenie poboru wód z rzeki Mała Panew.

Wobec powyższego Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 23 czerwca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK zwrócił się do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach, jako organu wykonującego prawa właścicielskie w stosunku do śródlądowych wód płynących, z prośbą o zajęcie stanowiska w sprawie możliwości prowadzenia przez Zakład zwiększonego poboru wód z rzeki Mała Panew, zgodnie z przedłożonym wnioskiem. W odpowiedzi na powyższe PGW Wody Polskie RZGW w Gliwicach poinformowało Marszałka Województwa Opolskiego o konieczności uzupełnienia przedłożonego wniosku w zakresie wymogów dotyczących operatu wodnoprawnego wynikających z ustawy *Prawo wodne*.

Zakład, w odpowiedzi na wezwanie z 19 sierpnia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK, przedłożył uzupełniony operat wodnoprawny na pobór wód z rzeki Mała Panew. Dokumentacja ta przy piśmie z 19 listopada 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK została przesłana do PGW Wody Polskie RZGW w Gliwicach z ponowną prośbą z 19 listopada 2021 r. nr DOŚ-III.7222.16.2021.AK o zajęcie stanowiska w sprawie możliwości prowadzenia przez Zakład zwiększonego poboru wód z rzeki Mała Panew.

Z informacji przedłożonych przez Zakład wynika, że zasięg oddziaływania zamierzonego korzystania z wód w związku ze zwiększeniem poboru wód z rzeki Mała Panew nie będzie wykraczał poza koryto rzeki Mała Panew.

Z dokumentacji wynika również, że planowany zwiększony pobór wód z rzeki Mała Panew nie będzie naruszał ustaleń „Planu gospodarowania wodami w obszarze dorzecza Odry” oraz „Planu zarządzania ryzykiem powodziowym dla obszaru dorzecza Odry”, jak również nie będzie negatywnie wpływać na stan tych wód i na realizację celów środowiskowych dla nich określonych.

W odpowiedzi na powyższe, PGW Wody Polskie RZGW w Gliwicach pismem z 21 grudnia 2021 r. nr GL.RZS.4364.1.2021.KK2 poinformowało Marszałka Województwa Opolskie, że nie wnosi uwag co do możliwości zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie zwiększenia możliwości poboru wody z rzeki Mała Panew na potrzeby przedmiotowej instalacji.

Mając na uwadze stanowisko organu wykonującego prawa właścicielskie w stosunku do śródlądowych wód płynących, jak również fakt, że Zakład zrezygnował z poboru wód powierzchniowych z Kanału Hutniczego, a zwiększenie poboru wód z rzeki Mała Panew nie wpłynie negatywnie na środowisko oraz na stan wód w rzece, organ przychylił się do wniosku i zmienił warunki poboru wód powierzchniowych. Wykreślono możliwość poboru wód z Kanału Hutniczego, natomiast w części poboru wód z Małej Panwi zwiększono możliwość poboru wody z 219 000 m<sup>3</sup>/rok na 367 920 m<sup>3</sup>/rok (i odpowiednio: 0,00694 m<sup>3</sup>/s na 0,01167 m<sup>3</sup>/s; 25 m<sup>3</sup>/h na 42,0 m<sup>3</sup>/h; 600 m<sup>3</sup>/d na 1008,0 m<sup>3</sup>/d). Warunek zachowania przepływu biologicznego na poziomie 0,95 m<sup>3</sup>/s oraz pozostałe warunki poboru wód powierzchniowych pozostały bez zmiany.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, zgodnie z punktem 40 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.), w dniu 26 marca 2021 r. wraz z dopłatą z 6 maja 2021 r. przelewem na konto urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

**Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.**

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

**Otrzymują:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. PACKPROFIL Sp. z o. o.  
ul. Zakładowa 3  
47-110 Kolonowskie
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie (poprzez platformę ePUAP)  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach  
ul. Sienkiewicza 2  
44-100 Gliwice
3. aa