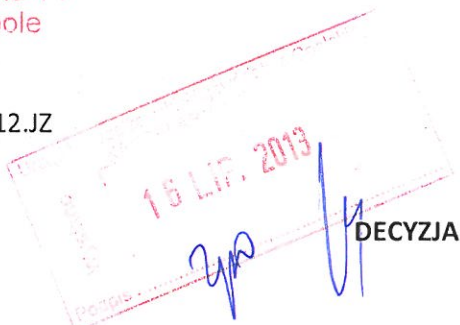




DOŚ.7222.54.2012.JZ

Opole, dnia 15 lipca 2013 r.



Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 1, 3, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r., nr 25, poz. 150 z późn. zm.) oraz art. 155 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267), po rozpatrzeniu wniosku Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach przy ul. Opolskiej 103, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Zakładzie w Krapkowicach przy ul. Opolskiej 103

orzekam

- I. Uchylić na wniosek Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w całości decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-18/05 z 1.06.2006 r. udzielającą Metsä Tissue Poland Sp. z o.o. w Konstancinie-Jeziornie przy ul. Mirkowskiej 45 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Zakładzie w Krapkowicach przy ul. Opolskiej 103 wraz ze zmianą w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-12/07 z 23.05.2007 r. oraz zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.III-IOC-7636-9/09 z 25.08.2009 r., nr DOŚ.MK.7636-46/10 z 11.06.2010 r., nr DOŚ.7222.8.2011.HM z 30.03.2011 r. i nr DOŚ.7222.21.2012.HM z 27.04.2012 r., z terminem ważności do 1 stycznia 2016 r.
- II. Udzielić Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. z siedzibą w Krapkowicach przy ul. Opolskiej 103 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:
 - do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,
 - do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 360 Mg/dobę,
 - do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o pojemności 148 690 m³ (111 500 Mg) oraz instalacji pozostałych.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 5252468691,
Numer REGON: 142180236.

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

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością Zakładu Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach jest produkcja papieru higienicznego (papieru toaletowego jedno-, dwu- i trzywarstwowego, ręczników papierowych), wytwarzanego z makulatury białej, szarej jasnej i gazetowej oraz celulozy dostarczanej przez dostawców zewnętrznych.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego to instalacje:

- do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 360 Mg/dobę, na którą składają się maszyny papiernicze: MP6 o zdolności produkcyjnej 70 Mg/dobę, MP7 – 145 Mg/dobę, MP8 – 145 Mg/dobę,
- do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o pojemności 14690 m³ (111 500 Mg).

Instalacje pozostałe to.:

- instalacja przetwórstwa papierów higienicznych,
- laboratorium,
- instalacja transportu (przeładunku) i magazynowania surowców,
- instalacja transportu (przeładunku) i magazynowania gotowego wyrobu,
- warsztaty utrzymania ruchu,
- ujęcie wody powierzchniowej na rzece Odrze,
- ujęcie wody podziemnej,
- stacja transformatorowa,
- biura i pomieszczenia socjalne.

1.2. Lokalizacja instalacji

Zakład na którego terenie zlokalizowane są instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym położony jest na działkach o numerach: k.m. 2 obręb Krapkowice–Miasto: 241/1, 241/5, 241/7, 245/1, 246 (składowisko odpadów innych niż niebezpieczne); k.m. 3 obręb Krapkowice–Miasto: 113, 250/6, 108/7, 108/8, 124/4, 131/2, 133/5, 133/7, 139/5, 139/7, 140/1, 108/13, które stanowią własność firmy Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o.

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 wytwarzania masy papierniczej - makalaturownia	<p>W ramach instalacji do produkcji masy papierniczej wyodrębnia się dwa ciągi; z odbarwianiem i bez odbarwiania.</p> <p>W skład ciągu z odbarwianiem wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none">- system podajników makulatury FMW- hydropulper wysokostężeniowy produkcji firmy Lamort- sortownik hydropulpera „gruszka"- piaseczniki wysokostężeniowe- sortowniki otworowe i szczelinowe ADS, CH7, Diabolo- komora odbarwiania Maccel- prasy myjące DNT- dyspergator Maule- Mikroflotator Posejdon- prasy odrzutu i szlamu Kampwerth i Bellmer <p>W skład ciągu bez odbarwiania wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none">- podajnik makulatury- hydropulper HF30- sortownik rozwłókniający- sortownik Jonsson- dyspergator- prasa odrzutu Kampwerth. <p>Proces przygotowania masy makalaturowej składa się z następujących etapów:</p> <p><u>Rozwłóknianie makulatury</u></p> <p>Makulatura luzem i w belach jest dowożona z magazynu makulatury i układana na przenośniku taśmowym. W przypadku bel po przecięciu drutu przy pomocy nożyc pneumatycznych i usunięciu go do nawijarki, przygotowana zostaje na przenośniku taśmowym wyposażonym w układ ważenia WIRS-01 porcja makulatury w ilości ok. 4,2 tony do podania do rozwłóknacza wirowego.</p>

	<p>Wcześniej do rozwłóknacza wirowego podawana jest porcja (ok. 21 m³) wody obiegowej podgrzanej bezpośrednio parą w zbiorniku do temperatury 50-55°C. Następnie na podest obsługowy rozwłóknacza podaje się środek do odbarwiania makulatury (chemicznego rozdrobnienia farby drukarskiej) w ilości ok. 50 kg na wsad. Po jego rozpuszczeniu w wodzie obiegowej rozpoczyna się podawanie w/w porcji makulatury. Rozwłóknienie makulatury przebiega okresowo przy turnusach trwających ok. 30 minut i stężeniu ok. 15%. Rozwłókniona masa makulaturowa po rozcieńczeniu do stężenia ok. 4% wodą obiegową podawaną pompą ze zbiornika i oczyszczeniu w oddzielaczu zanieczyszczeń „gruszcze” jest pompowana pompą do kadzi masowych o całkowitej pojemności obu w/w kadzi wynoszącej ok. 200 m³. Po przepompowaniu masy z rozwłóknacza wirowego do w/w kadzi masowych odprowadza się odrzut z oddzielacza zanieczyszczeń do prasy ślimakowej, gdzie odrzut zagęszczany jest do suchości ok. 70% i usuwany rynną do kontenera. Odciek z prasy ślimakowej poprzez studzienkę kanalizacyjną zawracany jest pompą do obiegu poprzez sortownik wibracyjny i zbiornik ścieków.</p> <p><u>Wstępne oczyszczanie i sortowanie masy makulaturowej</u></p> <p>Z kadzi masa makulaturowa po wyregulowaniu stężenia do około 3,5% podawana jest pompą poprzez piaseczniki wysokiego stężenia LA200/1800, a następnie przez rozwłóknacz sortujący ADS7 do kadki stałego poziomu. Rozwłóknacz sortujący posiada dwie strefy sortowania z sitem o otworach 2,0 mm i sitem ze szczelinami o szerokości 0,20 mm. Odrzut z części otworowej kierowany jest do posortownika „Diabolo”, z którego masa dobra wraca do kadzi masowej. W czasie mycia „Diabolo” i okresowego usuwania z niego odrzutu do prasy odrzut z rozwłóknacza sortującego kierowany jest do kadzi. Odrzut z części szczelinowej rozwłóknacza sortującego o zadanej ilości poprzez obwód HIC-20 kierowany jest do kadzi i po rozcieńczeniu wodą sklarowaną do stężenia około 2% podawany jest pompą do sortownika szczelinowego II stopnia, z którego masa dobra kierowana jest do kadki stałego poziomu. Ilość masy dobrej po sortowniku jest regulowana poprzez obwód HIC-26, a odrzut powstający w wyniku tej regulacji jest kierowany do posortownika „Diabolo”. Masa dobra po sortowniku „Diabolo” wraca do kadzi, do której kierowana jest również masa w czasie mycia i usuwania zanieczyszczeń z tego posortownika. Okresowo usuwane odrzuty z „Diabolo” są zagęszczane w prasie ślimakowej.</p> <p><u>Flotacja i dokładne oczyszczanie masy makulaturowej</u></p> <p>Masa makulaturowa oczyszczona w piasecznikach wysokostężeniowych oraz sortownikach poprzez kadkę stałego poziomu spływa grawitacyjnie przed pompę i jest rozcieńczana wodą sklarowaną zasysaną ze zbiornika ze stężenia ok. 2,5% do stężenia ok. 1,2%. Tak rozcieńczoną masę pompa podaje poprzez tzw. kanister z iniektorami do napowietrzania masy do I-go stopnia pięciostopniowej komory flotacyjnej, przeznaczonej do odbarwiania (flotacji) masy makulaturowej. Do kolejnych stopni (I, II, III, IV, V-go), masa podawana jest pompami recyrkulacyjnymi. Oddzielona w komorze flotacyjnej farba drukarska, drobne cząstki mineralne (wypełniacz) i drobne włókna kierowane są do zbiornika szlamu. Odbarwiona masa makulaturowa z komory flotacyjnej poprzez kadkę stałego poziomu kierowana jest do kadzi masowej, z której po rozcieńczeniu wodą sklarowaną do stężenia ok. 1,0% pompa podaje do I-go stopnia piaseczników niskostężeniowych. Masa dobra o stężeniu ok. 0,9% odprowadzana jest do kadzi masowej, a odrzut przechodzi w układzie kaskadowym kolejno poprzez pompę oraz II-gi stopień piaseczników niskostężeniowych, pompę oraz III-ci stopień piaseczników niskostężeniowych. Usunięte z masy w III-cim stopniu piaseczników zanieczyszczenia wraz z zanieczyszczeniami ciężkimi z piaseczników wysokostężeniowych kierowane są do separatora ślimakowego. Zagęszczone zanieczyszczenia z separatora</p>
--	--

odprowadzane są na zewnątrz budynku do kontenera, a odciek systemem kanalizacji ściekowej do zbiornika ścieków, skąd pompą zawracany jest do obiegu poprzez sortownik wibracyjny i zbiornik ścieków. Istnieje możliwość obejścia układu flotacji wraz z dokładnym oczyszczaniem masy poprzez skierowanie masy z kadki stałego poziomu do kadzi masowej (zamknięcie zasuw sterowanej zdalnie i otwarcie zasuw ręcznej).

Mycie i dyspersja masy makulaturowej

Oczyszczona masa z kadzi masowej podawana jest pompą do dwóch pras myjących w celu dalszego usunięcia wraz z wodą odciekową drobnych zanieczyszczeń i zagęszczenia masy do stężenia ok. 10%. Odciek z w/w pras spływa do zbiornika wody obiegowej, a zagęszczona masa odbierana jest przenośnikami wygarniającymi pras przez system transportowy trzech przenośników ślimakowych i podawana dalej do układu dyspersji. W prasie masa odwadniana jest do suchości ok. 30%, po czym spada do dyspergatora, gdzie po podgrzaniu parą wodną do temperatury ok. 90-95°C i tzw. obróbce mechanicznej zostaje ostatecznie ujednorodniona. Po rozcieńczeniu w przenośniku ślimakowym filtratem z prasy podawanym pompą z komory II zbiornika do stężenia ok. 10% masa trafia do zbiornika, zasilającego pompę masy gęstej. Istnieje możliwość ominięcia układu dyspersji przez zamknięcie zasuw ręcznej na zyspie przenośnika i skierowanie masy poprzez przenośnik rozcieńczający do zbiornika, zasilającego pompę masy gęstej. W celu uzyskania wyższej białości masy przed dyspergator dozowany będzie pompą tłokową środek do podnoszenia białości masy (redukcyjnej). Ze zbiornika masa transportowana jest pompą masy gęstej do wież magazynowych dla maszyn papierniczych.

Magazynowanie masy makulaturowej i wody obiegowej

W wieżach magazynowych, każda o pojemności użytkowej $V = 500 \text{ m}^3$, można zmagazynować po ok. 50 t b.s. masy w każdej, co umożliwi produkowanie na maszynach papierniczych różnych asortymentów papierów higienicznych. Z wież magazynowych masa makulaturowa po rozcieńczeniu w strefach mieszania i rozcieńczania oraz po ostatecznym wyregulowaniu stężenia do 3,5% podawana jest pompami do maszyn. Wody obiegowe z maszyn papierniczych są doprowadzane do odpowiednich zbiorników przez układ naczyń połączonych (kadki w oddziałach maszyn papierniczych) w ilościach wymaganych dla prowadzenia procesu technologicznego przygotowania masy w makulaturowni. Woda z MP6 podawana jest ze zbiornika pompą do rozcieńczania masy z wieży do MP6. Woda obiegowa z MP6 przy produkcji z makulatury jest podawana na flotator KWI i dalej do ponownego użycia w procesie produkcji. Do zbiornika magazynowego $V=800 \text{ m}^3$ podawany jest nadmiar wody sklarowanej z makulaturowni oraz w zależności od produkowanych asortymentów papierów higienicznych i ilości nadmiarów wód podsitowych, woda obiegowa z tych maszyn. Woda ze zbiornika magazynowego wody podawana jest pompą do zbiornika, utrzymując jego napełnienie, a tym samym gotowość do okresowego podawania pompą wody obiegowej do rozcieńczania rozwłóknionej masy makulaturowej przed oddzielacz zanieczyszczeń i do zbiornika wody ciepłej.

Mikroflotacja wody obiegowej

Odciek z pras myjących zebrany w zbiorniku wody obiegowej podawany jest pompą do mikroflotatora „Posejdon” w celu usunięcia z wody obiegowej drobnych cząstek stałych (wypełniaczy), resztek farby drukarskiej i tzw. włókna zerowego. Przed mikroflotator na ssanie pompy podawany jest koagulant, a na tłoczenie flokulant. Część wody sklarowanej jest recykulowana i napowietrzana przez pompę. Woda sklarowana z mikroflotatora spływa do komory I zbiornika, z którego odpowiednimi pompami podawana jest w różne miejsca procesu, a jej nadmiar poprzez zawór kierowany jest do zbiornika

		<p>magazynowego wody obiegowej.</p> <p><u>Przygotowanie i dozowanie koagulantu i flokulantu do mikroflotacji</u></p> <p>Koagulant dostarczany w kontenerze w postaci gotowego roztworu jest dozowany pompą w zależności od przepływu wody obiegowej kierowanej do mikroflotatora. Przygotowanie roztworu flokulantu z postaci wyjściowej sproszkowanej odbywa się w automatycznej stacji roztwarzania, z której pompa dozuje w zależności od przepływu wody obiegowej kierowanej do mikroflotatora.</p> <p><u>Zagęszczanie szlamów poflotacyjnych</u></p> <p>Usuwane w procesie odbarwiania w komorze flotacyjnej i mikroflotacji wody obiegowej w „Posejdonie” farby, substancje mineralne (wypełniacze) oraz frakcja drobna (włókna zerowe) w postaci szlamu o stężeniu ok. 3% spływają grawitacyjnie do zbiornika. Szlam transportowany jest dalej pompą do zbiornika magazynowego, w którym gromadzona jest również tzw. masa łapana z klarowania wód poprodukcyjnych z innych flotatorów. Mieszanina szlamów poprzez urządzenie do egalizacji i usuwania zanieczyszczeń ciężkich pompą dozującą podawana jest do zagęszczarki. Odwodniony do stężenia ok. 15% szlam przy pomocy zsuwni kierowany jest do dwusitowej prasy. W prasie tej szlam zostaje zagęszczony do suchości ok. 40-60% i następnie przetransportowany przenośnikami ślimakowymi w rejon odbioru szlamu poza budynkiem makulaturowni. Filtrat umownie czysty z zagęszczarki odprowadzany jest do zbiornika i następnie pompami podawany do natrysków myjących sita zagęszczarki i dwusitowej prasy. Wody podsitowe z mycia sit zagęszczarki i prasy dwusitowej wraz z przelewem ze zbiornika kierowane są wydzielonym kanałem ściekowym do studzienki i dalej pompą do biologicznej oczyszczalni ścieków. Przygotowanie roztworu flokulantu dla potrzeb zagęszczania szlamów poflotacyjnych odbywa się w automatycznej stacji roztwarzania. Sproszkowany flokulant po załadunku do leja zasypowego (wyposażonego w wibrator) odbierany jest dozownikiem ślimakowym z regulowaną ilością obrotów i poprzez ogrzewaną dyszę dozującą podawany jest wraz z wodą rozcieńczającą (wodą świeżą) do komory roztwarzania. Tak przygotowany roztwór przelewa się dalej do komory dojrzewania, a następnie komory dozowania, z której pompa dozuje w zależności od przepływu szlamu kierowanego do zagęszczarki do dalszego rozcieńczania wodą sklarowaną przed ostatecznym wymieszaniem ze szlamem.</p>
2.	Instalacja hydropulpera do rozcieńczania celulozy (instalacja istniejąca)	<p>Przeznaczeniem instalacji jest rozcieńczanie kupowanej odwodnionej celulozy o suchości ok. 85-95% do uzyskania pulpy celulozowej o suchości ok. 5%. Proces ten przebiega bez udziału substancji chemicznych, zatem nie będzie zachodził proces przetwarzania celulozy. Celuloza w sprasowanych belach, pakowana w karton celulozowy, dostarczana jest do zakładu w Krapkowicach transportem zewnętrznym. Celuloza nakładana jest na transporter i przenoszona bezpośrednio do hydropulpera. Równocześnie do hydropulpera dostarczana jest woda poprodukcyjna z maszyny papierniczej. Hydropulper wyposażony jest w wirnik, który nadaje mieszaninie ruch obrotowy, równocześnie rozbija sprasowaną celulozę na mniejsze kłaczki. Uzyskana 5-6% masa włóknista pompowana będzie do istniejących kadzi magazynowych, a następnie do układu maszyny papierniczej. Nie powstają tu żadne odpady. Proces prowadzony jest w sposób ciągły.</p> <p>Instalacja zlokalizowana jest w osobnym budynku, zlokalizowanym na terenie zakładu Metsä Tissue w Krapkowicach, w rejonie obecnej instalacji do przerobu makulatury (na placu składowym makulatury).</p>

3.	Instalacja do wytwarzania papieru – maszyna papiernicza MP6 (instalacja istniejąca)	<p>Maszyna zbudowana została w 1989 roku. Produkowany jest na niej papier o gramaturze do 23 g/m².</p> <p>Masa z wieży magazynowej w makulaturowni podawana jest na zagęszczarkę maszyny papierniczej nr 6. Zagęszczona masa dalej kierowana jest do kadzi magazynowej, skąd poprzez układ pompowy podawana jest do układu mielenia, który stanowią deflaker (rozbijacz pęczków włókien) oraz dwa młyny tarczowe. Po przejściu przez układ mielenia, masa kierowana jest do kadzi mieszalnej (magazynowej), do której kierowany jest również brak suchy z kadzi braku pod maszyną. Masa z tej kadzi przepompowywana jest do kadzi maszynowej poprzez regulator stężenia. Następnie masa przez kadkę stałego poziomu kierowana jest na pompę hydrocyklonów I stopnia. Masa przyjęta przez I stopień hydrocyklonów podawana jest do pompy wlewu skąd poprzez sortownik ciśnieniowy i hydrauliczny wlew wpływa na skośne sito. Formowanie wstęgi odbywa się na dwukomorowym wale czołowym. Wstęga z sita odbierana jest przez filc skrzynką Pick-up. Wstęga przechodzi przez dwie prasy - jedną ssącą dwukomorową, a drugą ślepowierconą. Suszenie papieru następuje w osłonie wysokowydajnej ogrzewanej powietrzem. Na skrobaku tzw. krepującym następuje marszczenie papieru. Wysuszona, skrepowana wstęga papieru zostaje zdjęta ze skrobaka i poprzez wałek podawana na nawijak Pope'go. Zwoje papieru są ważone i znakowane.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 70 Mg/dobę.</p>
4.	Instalacja maszyn papierniczych nr MP7 (nowa instalacja) i MP8 (nowa instalacja)	<p>Maszyna nr 7 zainstalowana w 2012 roku, na której produkowany jest papier o gramaturze do 39 g/m². Po przejściu przez układ mielenia, masa kierowana jest do kadzi mieszalnej (magazynowej), do której kierowany jest również brak suchy z kadzi. Masa z tej kadzi przepompowywana jest do kadzi maszynowej poprzez regulator stężenia. Wstęga przechodzi przez dwie prasy. Suszenie papieru następuje w osłonie wysokowydajnej ogrzewanej powietrzem. Na skrobaku tzw. krepującym następuje marszczenie papieru. Wysuszona, skrepowana wstęga papieru zostaje zdjęta ze skrobaka i poprzez wałek podawana na nawijak. Zwoje papieru są ważone i znakowane. Zdolność produkcyjna maszyny papierniczej MP7 i MP8 wynosi 145 Mg/dobę każda.</p>
5.	Kotłownia gazowa	<p>W produkcji papieru bazowego na maszynach papierniczych do suszenia papieru wykorzystywane jest ciepło w postaci pary (do podgrzewania cylindra suszącego) oraz gorącego powietrza. Do tej pory zakład w Krapkowicach korzystał z zewnętrznych źródeł ciepła zewnętrznej kotłowni węglowej. W ramach zmian inwestycyjnych zainstalowana została kotłownia gazowa na gaz ziemny z możliwością wykorzystywania LPG w przypadku braku zasilania w gaz ziemny. Kotłownia gazowa to dwa kotły (bojlery) o mocy nominalnej 9 MW i sprawności cieplnej 94,2%. Bojlery wyposażone są w palniki gazowe. Układ cieplny pomiędzy kotłownią i maszyną zapewnia zwrot kondensatu w 50-80% pary wyprodukowanej.</p>
6.	Instalacja do składowania odpadów – składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne	<p>Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wyposażone jest w 4 kwatery deponowania odpadów, każda kwatery uszczelniona została szlamem pokaustyzacyjnym, zapewniającym współczynnik infiltracji bliski zeru. Kwatery oddzielone są od siebie obwałowaniami wykonanymi również ze szlamu pokaustycznego:</p> <p>Kwaterna 1 - o powierzchni 10 873,5 m² i objętości – 46 470 m³ (eksploatowana), na której składowane są odpady z przygotowania masy makulaturowej i produkcji papieru - odpady stałe,</p> <p>Kwaterna 2 - o powierzchni 9 141 m² i objętości 37 516 m³, (obecnie nie eksploatowana), na której składowano szlam z odbarwiania makulatury i masę łapaną – odpady stałe,</p> <p>Kwaterna 3 - o powierzchni 8 262 m² i objętości 36 783 m³, (obecnie nie</p>

	<p>eksploatowana), odpady przykryto żwirem i pospółką, składowano tutaj szlam z odbarwiania makulatury i masę łapaną - odpady stałe,</p> <p>Kwaterna 4 - o powierzchni 6 415,5 m² i objętości 27 921 m³ (eksploatowana), na której składowane są odpady przemysłowe o kodach 03 03 07 i 03 03 99.</p> <p>Wysypisko wyposażone jest w:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pas zieleni izolacyjnej o szerokości 3-8 m, - piezometry obserwacyjne (10 szt.), - ogrodzenie z siatki stalowej o wys. 2 m posiadające zamykaną bramę, - obiekt socjalny, - zbiornik na ścieki socjalne, które wywożone są na oczyszczalnię ścieków, o pojemności 1,5 m³, - instalację doprowadzającą wodę, - instalację elektryczną, - drogę dojazdową, - dostęp do wagi zakładowej, która znajduje się na terenie Zakładu. <p>Odgazowanie składowiska odbywa się poprzez 15 studni odgazowujących o numeracji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kwaterna nr 1 – studnie nr 1÷4 (emitory E52÷E55) - kwaterna nr 2 – studnie nr 5÷8 (emitory E56÷E59) - kwaterna nr 3 – studnie 9÷12 (emitory E60÷E63) - kwaterna nr 4 – studnie 13-15 (emitory E64÷E66) <p>Studnie wypełnione są żwirem i pokryte biofiltrem dezodoryzującym z mieszaniny torfu i ziemi inspektowej. W miarę narastania warstwy odpadów studnie odgazowujące są nadbudowywane i wypełniane żwirem. Zazwyczaj studnie te wystają na wysokość nie mniejszą niż 0,6 m powyżej poziomu składowiska. W czasie rekultywacji, studnie odgazowujące z biofiltrem pozostaną wyniesione ponad warstwy przykrywające, umożliwiając ujście gazów znajdujących się pod ekranem uszczelniającym.</p> <p>Drenaż odcieków z uszczelnionych kwater składowiska wykonany jako układ drenaży z rur PCV perforowanych Ø100 ułożonych w obsypce filtracyjnej. Grubość warstwy drenażowej wynosi 0,8-1,0m. Drenaż odprowadza odcieki do szczelnej, podziemnej studni odcieków o pojemności 40 m³, skąd przepompowywane są do zbiornika odcieków o pojemności 40 m³ lub zawracane na kwatery (recyrkulacja). Proces rozlewania przeprowadza się przez okres 30 minut na terenie eksploatowanej kwatery odpadów stałych, za pomocą instalacji recyrkulacyjnej wykonanej z węży elastycznych uruchamianych pompą. Pozostały nadmiar odcieków zostaje usunięty za pomocą wozu asenizacyjnego na oczyszczalnię ścieków.</p> <p>Na terenie składowiska funkcjonuje także brodzik dezynfekcyjny wykonany jako niecka żelbetowa, służąca do dezynfekcji kół pojazdów opuszczających teren składowiska. Okresowo usuwane odcieki z brodzika kierowane są do zbiornika, a następnie rozlewane są na kwatery składowiska w celu zapobiegania pyleniu.</p> <p>Jako dodatkowe zabezpieczenie gruntu oraz wód powierzchniowych i podziemnych wykonano rów opaskowy składowiska. Pojawiające się w rowie odcieki usuwane są za pomocą wozu asenizacyjnego i wywożone na oczyszczalnię.</p> <p>Eksploatacja składowiska polega na składowaniu odpadów w odpowiednich działkach roboczych po kontrolowanym ich dowozie, zagęszczaniu oraz przykrywaniu warstwą izolacyjną zgodnie z posiadaną instrukcją eksploatacji składowiska, tj. dowożone do części eksploatacyjnej składowiska odpady stałe rozplantowane są na kolejno wyznaczonych działkach roboczych (o wymiarach 30 m x 30 m) o grubości 0,3 m – 0,5 m z równoczesnym rozdrabnianiem i zagęszczaniem odpadów. Po zagęszczeniu każda warstwa odpadów (o grubości ok. 0,5 m po zagęszczeniu) winna być przykryta izolacyjną warstwą pośrednią grubości ok. 15 cm. W przypadku szlamu z odbarwiania makulatury składowane są go warstwami o</p>
--	---

		<p>grubości ok. 0,4 m na działkach o wymiarze ok. 25 x 25 m i przykrywa 20 cm warstwą izolacyjną charakteryzującą się dużym stopniem suchości. Tak przygotowana działka robocza, za pomocą spycharki gąsienicowej, zostaje poddana procesowi zagęszczania.</p> <p>Przewidywana rzędna składowania odpadów 165,30 m n.p.m.</p>
II. Instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego		
1.	Magazyny (10 sztuk)	<p>Magazyn Wyrobów Gotowych - przeznaczony do składowania wysokich palet z produktami zakładu.</p> <p>Magazyn utrzymania ruchu - przeznaczony do magazynowania materiałów eksploatacyjnych takich jak: części, oleje, smary itd.</p> <p>Magazyny materiałów do produkcji - przeznaczone do magazynowania materiałów do produkcji – folie, worki, kartony, bobiny.</p> <p>Magazyn substancji chemicznych - makulaturownia, podpiwniczenie hali CCM, wydzielone miejsce magazynowania.</p> <p>Magazyny równocześnie dla surowców i wyrobów gotowych - zwoje dla własnego przetwórstwa lub na sprzedaż.</p> <p>Ogólna powierzchnia magazynowa wynosi docelowo około 2000 m². Powierzchnia ta ulega zmianom w związku z okresowym instalowaniem dodatkowych namiotów magazynowych.</p>
2.	Warsztaty	<p>Zakład w Krapkowicach posiada warsztaty utrzymania ruchu, prowadzące prace w zakresie bieżących napraw mechanicznych i elektrycznych. Warsztat mechaniczny zlokalizowany jest w budynku obok wagi samochodowej i wyposażony jest m.in. w maszyny do obróbki skrawaniem. Zakład posiada środki transportu wewnętrznego: wózki widłowe i chwytakowe do zwojów (produkcja, magazyny) i ładowarki (makulaturownia). Prace remontowe w/w środków prowadzone są przez firmę zewnętrzną. Pozostałe środki transportu wewnętrznego (przewóz odpadów) stanowią własność firm zewnętrznych.</p> <p>Na terenie zakładu usytuowane są niezależne warsztaty (spółki) wykonujące bieżące naprawy mechaniczne. Firmy zewnętrzne świadczą usługi remontowe i utrzymania ruchu.</p>
3.	Instalacje związane z gospodarką wodno-ściekową	<p>Zaopatrzenie w wodę pochodzi z trzech źródeł: z rzeki Odry, z wodociągu oraz wody podziemne.</p> <p>Pobór wody z Odry odbywa się przy wykorzystaniu ujęć wód powierzchniowych w km 126 + 870 rzeki Odry składającego się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ujęcia zatokowego, - pompowni I^o, - osadników zlokalizowanych na pompowni II^o, - pompowni II^o, - sieci wewnątrzzakładowej. <p>Wody podziemne pobierane są za pomocą ujęcia, w skład którego wchodzi studnie wiercone nr 2a i 2b (pracujące przemiennie) oraz 3 i II (pracujące przemiennie).</p> <p>Sposób oraz zasady poboru wód podziemnych i powierzchniowych regulowane są w posiadanych przez zakład pozwoleniach wodnoprawnych.</p>
4.	Transformatorownia	<p>Głównym wyposażeniem stacji są dwa transformatory 110/6 kV typu TNARC 16000/110 16 MVA z 1988 r. oraz rozdzielnia 110/6 kV.</p>
5.	Instalacje przetwórstwa papierów	<p>Wydział przetwórstwa zajmuje się przetwarzaniem papieru wyprodukowanego na maszynach papierniczych oraz zakupywanego u innych producentów w postaci zwojów. Papier z tamborów jest odwijany, warstwowany (maszyny</p>

	higienicznych	LNW), gofrowany, perforowany, cięty na odpowiednie zwoiki lub pakiety i pakowany (maszyny o oznaczeniach L, SR, ZZ). Tulejki kartonowe wykorzystywane do produkcji zwoików są wytwarzane na maszynie KTU.
--	---------------	---

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

1.4.1. Jednostkowe zużycie surowców i mediów:

Tabela nr 2

Lp.	Materiały, surowce, paliwa	Zużycie		Jednostka miary
		Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego	Instalacje pozostałe	
1.	Makulatura	57 000	-	Mg/rok
2.	Celuloza	51 000	-	Mg/rok
3.	Substancje wspomagające białość	125,8	-	Mg/rok
4.	Substancje wspomagające proces	4 241,5	-	Mg/rok
5.	Substancje wspomagające oczyszczanie ścieków	402,05	-	Mg/rok
6.	Energia elektryczna	115 027	20 443	MWh/rok
7.	Gaz ziemny	20 285 532	1 526 868	m ³ /rok
8.	Gaz LPG	11 050 128	240 429	m ³ /rok

1.4.2. Zużycie substancji niebezpiecznych

Środkiem do odbarwiania masy włóknistej (z makulaturowni), w celu podniesienia białości, jest substancja z grupy redukujących. Jej czynnikiem aktywnym jest podsiarczan sodowy. Substancja ta może występować pod różnymi markami (nazwami własnymi), w zależności od producenta i zawartości substancji aktywnych. Działanie środka skierowane jest na włókno papiernicze, a dawka dobrana tak, aby w wodach obiegowych nie pozostała substancja aktywna.

Substancjami wspomagającymi proces są: środki retencyjne, środki do tzw. coatingu (ochrony m.in. przed przywieraniem cząstek papieru) cylindra suszącego oraz środki antypienne.

1.4.3. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji:

Na potrzeby eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia wykorzystuje się wodę:

- 1) podziemną ujmowaną za pomocą ujęcia składającego się ze studni 2a i 2d (pracujących naprzemiennie) oraz ze studni 3 i II (pracujących naprzemiennie) do celów:

Tabela nr 3

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Ilość
1.	Funkcjonowanie hydropulperów	m ³ /d	741
2.	Praca maszyn papierniczych	m ³ /d	2 728
3.	Wytwarzanie pary w boilerach	m ³ /d	260
4.	Inne cele technologiczne (poza instalacją IPPC)	m ³ /d	260

- 2) powierzchniową z rzeki Odry ujmowaną za pomocą ujęcia wody zlokalizowanego w km 126+870 (jako wspomagające źródło wody) w ilości:

$$Q_{sr\ d} = 2\ 688\ m^3/d,$$

$$Q_{max\ h} = 217\ m^3/h.$$

Roczne zużycie wody w poszczególnych instalacjach:

Tabela nr 4

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Ilość
1.	produkcja masy włóknistej	m ³ /rok	329 738
2.	do produkcji papieru lub tektury (maszyny papiernicze MP6, MP7 i MP8)	m ³ /rok	976 250
3.	składowisko odpadów (brodzik dezynfekcyjny)	m ³ /rok	10
ŁĄCZNIE		m³/rok	1 305 988

2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku oraz miejsce i dopuszczone metody odzysku

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość poddawana odzyskowi w Mg/rok	Sposób prowadzenia odzysku
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury	1 490,0	R3, R12, R13 Przerób w instalacji makulaturowni w celu wytworzenia masy włóknistej będącej półproduktem do produkcji papierów higienicznych (zgodnie z technologią opisaną w niniejszej decyzji)
2.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	1 490,0	
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	22 345,0	
4.	19 12 01	Papier i tektura	113 215,0	
5.	20 01 01	Papier i tektura	5 960,0	
6.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	50,0	R3, R5, R12 Odpady wykorzystywane jako warstwa izolacyjna na posiadanym składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, a także do niwelacji terenu
7.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	30,0	R3, R5 Odpady wykorzystywane jako warstwa izolacyjna na posiadanym składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, a także do niwelacji terenu

Objaśnienia:

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

R5 – recykling lub odzysk metali i związków metali

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w R1-R11

R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do odzysku:

Makulatura gromadzona jest na wybetonowanym placu i stanowi surowiec do produkcji papierów. Odpady o kodach: 17 01 01, 17 05 04 w niewielkiej ilości będą magazynowane na placu przy bramie wjazdowej, na terenie składowiska odpadów, a następnie wykorzystywane jako warstwy izolacyjne na składowisku odpadów, bądź do utwardzania powierzchni terenu zakładu.

2.3. Sposób i środki transportu odpadów

Makulatura dowożona jest na teren zakładu Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach przez dostawców zewnętrznych.

2.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania oraz miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób prowadzenia unieszkodliwiania	Roczna ilość odpadu przewidziana do składowania [Mg]
1.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	D5	12 000,00 s.s. (sucha substancja)
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji		10 000,00 s.s. (sucha substancja)
3.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury		6 000,0
4.	03 03 99	Inne niewymienione odpady		600,0

Objaśnienia:

D5 – składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska, itp.)

2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania oraz ich transport

Odpady ważone są na wadze zakładowej i wywożone na składowisko przez firmę zewnętrzną, posiadającą odpowiednie zezwolenie. Odpady składowane są zgodnie z zatwierdzoną instrukcją eksploatacji składowiska, tj. odpady dowożone są do części eksploatacyjnej składowiska, gdzie odpady stałe rozplantowuje się na kolejno wyznaczonych działkach roboczych (o wymiarach 30 m x 30 m) o grubości 0,3 m – 0,5 m z równoczesnym rozdrabnianiem i zagęszczaniem odpadów. Każda warstwa odpadów (o grubości ok. 0,5 m) po zagęszczeniu winna być przykryta izolacyjną warstwą pośrednią

grubości ok. 15 cm. W przypadku szlamu z odbarwiania makulatury składa się go warstwami o grubości ok. 0,4 m, na działkach o wymiarze ok. 25 m x 25 m i przykrywa 20 cm warstwą izolacyjną charakteryzującą się dużym stopniem suchości. Tak przygotowana działka robocza, za pomocą spycharki gąsienicowej, zostaje poddana procesowi zagęszczania.

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

3.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 7. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Oznaczenie emitora	Źródło zanieczyszczeń	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa	Prędkość wylotowa	Czas emisji
			[m]	[m]	[K]	[m/s]	[h/rok]
Instalacja IPPC							
1.	E1	Warstwownica i nawijak maszyny MP6	6,0	0,75	293	8,81	8760
2.	E2	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad maszyny, wentylacja ogólna	10,0	1,04	293	9,81	8760
3.	E3	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad maszyny, wentylacja ogólna	10,0	1,04	293	9,81	8760
4.	E4	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad maszyny, wentylacja ogólna	10,0	1,04	293	9,81	8760
5.	E5	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad części mokrej maszyny	13,5	1,00	306	12,48	8760
6.	E6	Maszyna papiernicza MP6 – odprowadzanie powietrza spod osłony cylindra suszącego	12,5	0,52	362	0,01	8760
7.	E7	Maszyna papiernicza MP6 – odprowadzanie powietrza z kadzi wody po pompach próżniowych	13,0	1,00	320	3,8	8760
8.	E8	Maszyna papiernicza MP7 – odpylanie strefy nawijaka	18,0	1,8	293	8,81	8760
9.	E9	Maszyna papiernicza MP7 – wentylacja z pomp próżniowych	18,0	1,8	320	3,8	8760
10.	E10	Maszyna papiernicza MP7 – odprowadzanie z kopuły i palników gazowych	18,0	2,2	356	8	8760
11.	E11	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna	18,0	1,15	293	0,01	8760
12.	E12	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna	18,0	1,15	293	0,01	8760
13.	E13	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna	18,0	1,15	293	0,01	8760
14.	E14	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części mokrej maszyny, wentylacja ogólna	18,0	1,15	293	0,01	8760
15.	E15	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części mokrej maszyny, wentylacja ogólna	18,0	1,15	293	0,01	8760

16.	E16	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części mokrej maszyny, wentylacja ogólna	18,0	1,15	293	0,01	8760
17.	E17	Maszyna papiernicza MP8 – odpylenie strefy nawijaka;	18,0	1,8	293	8,81	8760
18.	E18	Maszyna papiernicza MP8 – wentylacja z pomp próżniowych;	18,0	1,8	320	3,8	8760
19.	E19	Maszyna papiernicza MP8 – odprowadzanie z kopuły i palników gazowych;	18,0	2,2	356	8	8760
20.	E20	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna	18,0	1,15	293	0,01	8760
21.	E21	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna;	18,0	1,15	293	0,01	8760
22.	E22	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna;	18,0	1,15	293	0,01	8760
23.	E23	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części mokrej maszyny, wentylacja ogólna;	18,0	1,15	293	0,01	8760
24.	E24	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części mokrej maszyny, wentylacja ogólna;	18,0	1,15	293	0,01	8760
25.	E25	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części mokrej maszyny, wentylacja ogólna;	18,0	1,15	293	0,01	8760
26.	E26	Bojler gazowy 9 MW	30,0	0,6	408	8	8760
27.	E27	Bojler gazowy 9 MW	30,0	0,6	408	8	8760
28.	E10	Palniki gazowe 2x2,6 MW	18,0	2,2	356	8	8760
29.	E19	Palniki gazowe 2x2,6 MW	18,0	2,2	356	8	8760
30.	E52÷E55	Odgazowanie składowiska - kwatera nr 1	-	1,3	-	-	8760
31.	E56÷E59	Odgazowanie składowiska - kwatera nr 2	-	1,3	-	-	8760
32.	E60÷E63	Odgazowanie składowiska - kwatera nr 3	-	1,3	-	-	8760
33.	E64÷E66	Odgazowanie składowiska - kwatera nr 4	-	1,3	-	-	8760
Instalacje pozostałe							
34.	E28 E29 E30 E31	Wentylacja hali produkcyjnej linii L17	11,0	0,4	293	0,01	8760.
35.	E32 E33 E34 E35 E36 E37 E38 E39 E40	Wentylacja hali produkcyjnej Shoebox	12,3	0,44	293	0,01	8760

Tabela nr 8. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Lp.	Oznaczenie emitora	Źródło zanieczyszczeń	Rodzaj urządzenia redukującego emisję substancji do powietrza	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
1.	E1	Warstwownica i nawijak maszyny MP6	skruber wodny	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	0,8154 $1,0 \times 10^{-7}$ $1,0 \times 10^{-8}$ $1,1 \times 10^{-7}$ $6,94 \times 10^{-6}$ $1,0 \times 10^{-7}$ $1,23 \times 10^{-4}$ $1,1 \times 10^{-7}$ $1,5 \times 10^{-6}$ $1,24 \times 10^{-5}$ $1,0 \times 10^{-7}$ $1,0 \times 10^{-8}$
2.	E2	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad maszyny, wentylacja ogólna	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	0,1530 $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $1,3 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,31 \times 10^{-5}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,8 \times 10^{-7}$ $2,32 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$
3.	E3	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad maszyny, wentylacja ogólna	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	0,1530 $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $1,3 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,31 \times 10^{-5}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,8 \times 10^{-7}$ $2,32 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$
4.	E4	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad maszyny, wentylacja ogólna	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	0,1530 $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $1,3 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,31 \times 10^{-5}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,8 \times 10^{-7}$ $2,32 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$
5.	E5	Maszyna papiernicza MP6 – odciąg znad części mokrej maszyny	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt	0,0549 $1,0 \times 10^{-8}$ $1,0 \times 10^{-9}$ $1,0 \times 10^{-8}$ $4,7 \times 10^{-7}$ $1,0 \times 10^{-8}$

				Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Etanoloamina Kaprolaktam	$8,29 \times 10^{-6}$ $1,0 \times 10^{-8}$ $1,0 \times 10^{-7}$ $8,3 \times 10^{-7}$ $1,0 \times 10^{-8}$ $1,0 \times 10^{-9}$ 0,5411 0,0058 0,0693 0,1109
6.	E6	Maszyna papiernicza MP6 – odprowadzanie powietrza spod osłony cylindra suszącego	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Etanoloamina Kaprolaktam	0,1887 $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $1,61 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,85 \times 10^{-5}$ $3,0 \times 10^{-8}$ $3,5 \times 10^{-7}$ $2,86 \times 10^{-6}$ $2,0 \times 10^{-8}$ $2,0 \times 10^{-9}$ 0,5411 0,0058 0,0693 0,1109
7.	E7	Maszyna papiernicza MP6 – odprowadzanie powietrza z kadzi wody po pompach próżniowych	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	0,0442 $1,0 \times 10^{-8}$ 4×10^{-10} $1,0 \times 10^{-8}$ $3,8 \times 10^{-7}$ $1,0 \times 10^{-8}$ $6,68 \times 10^{-6}$ $1,0 \times 10^{-8}$ $8,0 \times 10^{-8}$ $6,7 \times 10^{-7}$ $1,0 \times 10^{-8}$ $4,0 \times 10^{-10}$
8.	E8	Maszyna papiernicza MP7 – odpylanie strefy nawijaka	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	1,2425 $1,52 \times 10^{-7}$ $1,52 \times 10^{-8}$ $1,68 \times 10^{-7}$ $1,06 \times 10^{-5}$ $1,52 \times 10^{-7}$ $1,87 \times 10^{-4}$ $1,68 \times 10^{-7}$ $2,29 \times 10^{-6}$ $1,89 \times 10^{-5}$ $1,52 \times 10^{-7}$ $1,52 \times 10^{-8}$

9.	E9	Maszyna papiernicza MP7 – odprowadzanie powietrza z kadzi wody po pompach próżniowych	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Metanol	0,0674 $1,52 \times 10^{-8}$ $6,0 \times 10^{-10}$ $1,52 \times 10^{-8}$ $5,79 \times 10^{-7}$ $1,52 \times 10^{-8}$ $1,02 \times 10^{-5}$ $1,52 \times 10^{-8}$ $1,22 \times 10^{-7}$ $1,02 \times 10^{-6}$ $1,52 \times 10^{-8}$ $6,0 \times 10^{-10}$ $3,6 \times 10^{-5}$
10.	E10	Maszyna papiernicza MP7 – odprowadzanie powietrza spod osłony cylindra suszącego	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Metanol	0,2875 $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $2,45 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $4,34 \times 10^{-5}$ $4,57 \times 10^{-8}$ $5,33 \times 10^{-7}$ $4,36 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$ 0,8245 0,0089 $2,16 \times 10^{-4}$
		Maszyna papiernicza MP7 – dwa palniki gazowe 2x2,6 MW– zasilany LPG ¹⁾	brak	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0091 1,3079 0,7449 0,0701
		Maszyna papiernicza MP7 – dwa palnik gazowe o mocy 2x2,6 MW– zasilany GZ 50 ¹⁾		Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0187 0,0587 0,0267 0,0077
11.	E11	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Metanol Cykloheksan	0,2331 $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $1,98 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $3,52 \times 10^{-5}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $4,27 \times 10^{-7}$ $3,54 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$ $3,6 \times 10^{-5}$ $8,7 \times 10^{-5}$
12.	E12	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	0,2331 $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $1,98 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $3,52 \times 10^{-5}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $4,27 \times 10^{-7}$ $3,54 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$

				Metanol	$3,6 \times 10^{-5}$
13.	E13	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Metanol	0,2331 $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $1,98 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $3,52 \times 10^{-5}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $4,27 \times 10^{-7}$ $3,54 \times 10^{-6}$ $3,05 \times 10^{-8}$ $3,0 \times 10^{-9}$ $3,6 \times 10^{-5}$
14.	E14	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części mokrej maszyny	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Metanol	0,0279 $5,1 \times 10^{-9}$ $5,0 \times 10^{-10}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $2,39 \times 10^{-7}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $4,21 \times 10^{-6}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $5,08 \times 10^{-8}$ $4,22 \times 10^{-7}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $5,0 \times 10^{-10}$ 0,2749 $2,96 \times 10^{-3}$ $3,6 \times 10^{-5}$
15.	E15	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części mokrej maszyny	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Metanol	0,0279 $5,1 \times 10^{-9}$ $5,0 \times 10^{-10}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $2,39 \times 10^{-7}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $4,21 \times 10^{-6}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $5,08 \times 10^{-8}$ $4,22 \times 10^{-7}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $5,0 \times 10^{-10}$ 0,2749 $2,96 \times 10^{-3}$ $3,6 \times 10^{-5}$
16.	E16	Maszyna papiernicza MP7 – odciąg znad części mokrej maszyny	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Metanol	0,0279 $5,1 \times 10^{-9}$ $5,0 \times 10^{-10}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $2,39 \times 10^{-7}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $4,21 \times 10^{-6}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $5,08 \times 10^{-8}$ $4,22 \times 10^{-7}$ $5,1 \times 10^{-9}$ $5,0 \times 10^{-10}$ 0,2749 $2,96 \times 10^{-3}$ $3,6 \times 10^{-5}$
17.	E17	Maszyna papiernicza MP8 – odpylenie strefy nawijaka;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów	1,2425 $1,52 \times 10^{-7}$ $1,52 \times 10^{-8}$ $1,68 \times 10^{-7}$

				Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	1,06x10 ⁻⁵ 1,52x10 ⁻⁷ 1,87x10 ⁻⁴ 1,68x10 ⁻⁷ 2,29x10 ⁻⁶ 1,89x10 ⁻⁵ 1,52x10 ⁻⁷ 1,52x10 ⁻⁸
18.	E18	Maszyna papiernicza MP8 – odprowadzanie powietrza z kadzi wody po pompach próżniowych	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Metanol	0,0674 1,52x10 ⁻⁸ 6,0x10 ⁻¹⁰ 1,52x10 ⁻⁸ 5,79x10 ⁻⁷ 1,52x10 ⁻⁸ 1,02x10 ⁻⁵ 1,52x10 ⁻⁸ 1,22x10 ⁻⁷ 1,02x10 ⁻⁶ 1,52x10 ⁻⁸ 6,0x10 ⁻¹⁰ 3,6x10 ⁻⁵
19.	E19	Maszyna papiernicza MP8 – odprowadzanie powietrza spod osłony cylindra suszącego;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Metanol	0,2875 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 3,05x10 ⁻⁸ 2,45x10 ⁻⁶ 3,05x10 ⁻⁸ 4,34x10 ⁻⁵ 4,57x10 ⁻⁸ 5,33x10 ⁻⁷ 4,36x10 ⁻⁶ 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 0,8245 0,0089 2,16x10 ⁻⁴
		Maszyna papiernicza MP8 – dwa palniki gazowe 2x2,6 MW– zasilany LPG ¹⁾	brak	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0091 1,3079 0,7449 0,0701
		Maszyna papiernicza MP8 – dwa palniki gazowe 2x2,6 MW– zasilany GZ 50 ¹⁾		Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem	0,0187 0,0587 0,0267 0,0077
20.	E20	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Metanol Cykloheksan	0,2331 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 3,05x10 ⁻⁸ 1,98x10 ⁻⁶ 3,05x10 ⁻⁸ 3,52x10 ⁻⁵ 3,05x10 ⁻⁸ 4,27x10 ⁻⁷ 3,54x10 ⁻⁶ 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 3,6x10 ⁻⁵ 8,7x10 ⁻⁵
21.	E21	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel	0,2331 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 3,05x10 ⁻⁸ 1,98x10 ⁻⁶

				Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Metanol	3,05x10 ⁻⁸ 3,52x10 ⁻⁵ 3,05x10 ⁻⁸ 4,27x10 ⁻⁷ 3,54x10 ⁻⁶ 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 3,6x10 ⁻⁵
22.	E22	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części suchej maszyny, wentylacja ogólna;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Metanol	0,2331 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 3,05x10 ⁻⁸ 1,98x10 ⁻⁶ 3,05x10 ⁻⁸ 3,52x10 ⁻⁵ 3,05x10 ⁻⁸ 4,27x10 ⁻⁷ 3,54x10 ⁻⁶ 3,05x10 ⁻⁸ 3,0x10 ⁻⁹ 3,6x10 ⁻⁵
23.	E23	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części mokrej maszyny;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Metanol	0,0279 5,1x10 ⁻⁹ 5,0x10 ⁻¹⁰ 5,1x10 ⁻⁹ 2,39x10 ⁻⁷ 5,1x10 ⁻⁹ 4,21x10 ⁻⁶ 5,1x10 ⁻⁹ 5,08x10 ⁻⁸ 4,22x10 ⁻⁷ 5,1x10 ⁻⁹ 5,0x10 ⁻¹⁰ 0,2749 2,96x10 ⁻³ 3,6x10 ⁻⁵
24.	E24	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części mokrej maszyny;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć Kwas octowy Formaldehyd Metanol	0,0279 5,1x10 ⁻⁹ 5,0x10 ⁻¹⁰ 5,1x10 ⁻⁹ 2,39x10 ⁻⁷ 5,1x10 ⁻⁹ 4,21x10 ⁻⁶ 5,1x10 ⁻⁹ 5,08x10 ⁻⁸ 4,22x10 ⁻⁷ 5,1x10 ⁻⁹ 5,0x10 ⁻¹⁰ 0,2749 2,96x10 ⁻³ 3,6x10 ⁻⁵
25.	E25	Maszyna papiernicza MP8 – odciąg znad części mokrej maszyny;	brak	Pył ogółem Chrom ⁽⁺³⁾ Kadm Ołów Nikiel Kobalt Żelazo Mangan Cynk Miedź Cyna Rtęć	0,0279 5,1x10 ⁻⁹ 5,0x10 ⁻¹⁰ 5,1x10 ⁻⁹ 2,39x10 ⁻⁷ 5,1x10 ⁻⁹ 4,21x10 ⁻⁶ 5,1x10 ⁻⁹ 5,08x10 ⁻⁸ 4,22x10 ⁻⁷ 5,1x10 ⁻⁹ 5,0x10 ⁻¹⁰

				Kwas octowy	0,2749			
				Formaldehyd	$2,96 \times 10^{-3}$			
				Metanol	$3,6 \times 10^{-5}$			
26.	E26	Bojler gazowy 9 MW – zasilany LPG ²⁾	brak	Dwutlenek siarki	0,0150			
				Dwutlenek azotu	2,1627			
				Tlenek węgla	1,2318			
				Pył ogółem	0,1160			
27.	E27	Bojler gazowy 9 MW – zasilany LPG ²⁾	brak	Dwutlenek siarki	0,0150			
				Dwutlenek azotu	2,1627			
				Tlenek węgla	1,2318			
				Pył ogółem	0,1160			
28.	E26	Bojler gazowy 9 MW – zasilany GZ 50 ²⁾	brak	Dwutlenek siarki	0,0309			
				Dwutlenek azotu	0,0970			
				Tlenek węgla	0,0441			
				Pył ogółem	0,0128			
29.	E27	Bojler gazowy 9 MW – zasilany GZ 50 ²⁾	brak	Dwutlenek siarki	0,0309			
				Dwutlenek azotu	0,0970			
				Tlenek węgla	0,0441			
				Pył ogółem	0,0128			
Pozostałe instalacje:								
30.	E28 E29 E30 E31	Wentylacja hali produkcyjnej linii L17	brak	Pył ogółem	0,0216			
31.	E32 E33 E34 E35 E36 E37 E38 E39 E40	Wentylacja hali produkcyjnej Shoebox	brak	Pył ogółem	0,0556			
Emisja dopuszczalna z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego				Nazwa substancji				
				Mg/rok				
								58,651714*
				Pył ogółem				55,391131**
				Chrom ⁽⁺³⁾				0,000007
				Kadm				0,000001
				Ołów				0,000007
				Nikiel				0,000472
				Kobalt				0,000007
				Żelazo				0,008360
				Mangan				0,000008
				Cynk				0,000102
				Miedź				0,000842
				Cyna				0,000007
				Rtęć				0,000001
				Metanol				0,008199
				Kwas octowy				38,372606
				Formaldehyd				0,412718
				Etanoloamina				1,213961
				Kapolaktam				1,942530
				Cykloheksan				0,001524
				Dwutlenek siarki				0,422995*
				0,873601**				
Dwutlenek azotu				60,805465*				
				2,727968**				
Tlenek węgla				34,632677*				
				1,239986**				
Emisja dopuszczalna z instalacji pozostałych				Nazwa substancji				
				Mg/rok				
				Pył ogółem				
				5,140298				

¹⁾ maszyna papiernicza wyposażona jest w dwa palniki gazowe o mocy 2,6 MW każdy, które mogą być opalane gazem ziemnym GZ 50 bądź gazem LPG

²⁾ bojler gazowy wyposażona jest palnik, który może być opalany gazem ziemnym GZ 50 bądź gazem LPG

* spalanie w urządzeniach gazu LPG

** spalanie w urządzeniach gazu GZ 50

3.2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 9

Lp.	Nazwa	Czas eksploatacji źródła na dobę [h]
Źródła hałasu punktowe		
1.	Wentylatory wentylacji ogólnej hali maszyny MP6 i linii L17	24
2.	System wentylacyjny z rekuperacją ciepła maszyny papierniczej MP6	24
3.	Wentylator 306	24
4.	Wyrzutnie pompy próżniowej maszyny papierniczej MP6	24
5.	Wentylatory ściennie związane z flotatorem	24
6.	Odciągi znad maszyn papierniczych MP7 i MP8	24
7.	Wentylatory pomp próżniowych maszyn papierniczych MP7 i MP8	24
8.	Wentylatory rekuperacji ciepła	24
9.	Wyloty powietrza na dachu	24
Źródła hałasu typu budynek		
1.	Hala produkcji masy	24
2.	Hala maszyny MP6 i linii L17	24
3.	Hala maszyn MP7 i MP8	24

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

Tabela nr 10

Lp.	Oznaczenie terenów zgodnie z planami zagospodarowania przestrzennego*	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. Nr 120 poz. 826)	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	55.MS; 11.UA,ZP (MS); 12.MS,KS, ZP,U; 43.MS; 44.MS Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna administracja lokalna i usługi administracyjne, parking samochodów osobowych, zieleń izolacyjna	Lp.3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	13.MN,UR- zabudowa niska mieszkalna jednorodzinna z usługami rzemieślniczymi	Lp.3b Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi.	55	45
3.	15 MN, 53MN – zabudowa mieszkalna jednorodzinna	Lp.2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

* Miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego zatwierdzony uchwałą Rady Miejskiej w Krapkowicach Nr XI/180/04 z 3 marca 2004 r.

3.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

3.4. Emisja odpadów

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

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu możliwa do wytworzenia [Mg/rok]		Miejsce i sposób magazynowania	Przewidywany sposób postępowania z odpadami	Symbol
			Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego	Pozostałe instalacje			
Odpady inne niż niebezpieczne							
1.	03 03 05	Szlam z odbarwiania makulatury	30 000,00	-	Odpady magazynowane na placu	Przekazanie do wykorzystania podmiotom zewnętrznym lub składowany na składowisku odpadów	R1, R3, R10, R12, D5
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	45 000,00	-			
3.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	15 000,00	-	Magazynowane w kontenerach lub betonowych boksach	Składowanie na składowisku	R1, D5
4.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	1 250,00	250,00	Magazynowane w kontenerach lub betonowych boksach		D5
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	-	60,00	Magazynowane w pojemnikach (big-bagach) lub w postaci sprasowanych belek	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R1
6.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	12,5	-	Magazynowane w oryginalnych pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R1, D9
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	-	1,25	Magazynowane w pojemnikach		R12
8.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	-	12,5	Magazynowane w oryginalnych pojemnikach		R1, D9

9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,00	440,00	Magazynowane w kontenerze	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R1, R3, R12, R13
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	35,00	265,00	Magazynowane w pojemnikach (big-bagach) lub w postaci sprasowanych belek. W przypadku opakowań po substancjach chemicznych magazynowane w magazynie substancji chemicznych	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R1, R12
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	-	250,00	Magazynowane w kontenerze		
12.	15 01 04	Opakowania z metali	6,25	6,25	Magazynowane w kontenerze		
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 lub 16 02 13	-	1,25	Magazynowane w warsztacie utrzymania ruchu	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R12
14.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	-	2,50	Magazynowane w oryginalnych pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R1, D9
15.	17 01 01 ¹⁾	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	25,00	37,50	Magazynowane na placu przy bramie wjazdowej na teren składowiska	Wykorzystywane we własnym zakresie do niwelacji terenu, tworzenia warstw przekładczych lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania	R3, R5, R12
16.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	5,00	7,50	Nie będą magazynowane	Bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom	
17.	17 02 01 ¹⁾	Drewno	-	75,00	Magazynowane w kontenerze	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym lub osobom fizycznym	R1, R12

18.	17 05 04 ¹⁾	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	-	75,00	Magazynowane na placu przy bramie wjazdowej na teren składowiska	Wykorzystywane we własnym zakresie do niwelacji terenu lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania	R3, R5
19.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	-	75,00	Nie będą magazynowane	Bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane uprawnionym odbiorcom	R12, D1
20.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	25,00	25,00			
21.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,50	0,75	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R4, R12
22.	17 04 02 ¹⁾	Aluminium	2,50	2,50	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym lub osobom fizycznym	
23.	17 04 03	Ołów	0,25	0,25	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	
24.	17 04 04	Cynk	0,25	0,25	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	
25.	17 04 05 ¹⁾	Żelazo i stal	30,00	30,00	Magazynowane w kontenerze	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym lub osobom fizycznym	
26.	17 04 06	Cyna	0,25	0,25	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	
27.	17 04 07 ¹⁾	Mieszanina metali	20,00	25,00	Magazynowane w kontenerze	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym lub osobom fizycznym	
Odpady niebezpieczne							
30.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	3,75	1,25	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	

31.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00	2,50			
32.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	-	2,50			R9, D10
33.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	-	5,00			
34.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	-	2,50			
35.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	-	0,50	Odpompowywane bezpośrednio do pojemników odbiorcy	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R9
36.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	25,00	25,00	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, bądź bezpośrednio na posadzce magazynu, który wyposażony jest w specjalne zagłębienie w posadzce, do którego spływać będą ewentualne wycieki.		D10
37.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,75	0,50	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	D10

38.	16 01 07*	Filtry olejowe	-	1,25	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R9, D10
39.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,75	3,00	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R12
40.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	-	2,50	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R12
41.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	-	0,25	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	D10
42.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,75	0,5	Magazynowane w oryginalnych pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	D10
43.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,50	0,50	Magazynowane w oryginalnych pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	D10
44.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	-	0,50	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	R3, R4, R5, R12
45.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	-	0,50	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	

46.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	-	0,25	Magazynowane w pojemnikach	Przekazywane do wykorzystania odbiorcom zewnętrznym	
-----	-----------	--------------------------	---	------	----------------------------	---	--

Objaśnienia:

Procesy odzysku:

- R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii
- R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)
- R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali
- R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych
- R9 – Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów
- R10 – Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska
- R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11
- R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12

Procesy unieszkodliwiania :

- D1 – Składowanie na gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.)
- D5 – Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczenie w uszczelnionych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)
- D9 – Obróbka fizyczno-chemiczna niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w punktach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)
- D10 – Termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na morzu

- 1) odpady, które mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527 z późn. zm.)

3.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1.	03 03 05	Odpady powstające w procesie odbarwiania wody obiegowej z farby, substancji mineralnych oraz frakcji drobnej. Przykładowy skład chemiczny: arsen <0,01 mg/kg, bar 1,59 mg/kg, kadm <0,005 mg/kg, chrom całkowity 0,106 mg/kg, miedź <0,04 mg/kg, rtęć 0,02 mg/kg, molibden 0,244 mg/kg, nikiel 0,133 mg/kg, ołów 0,21 mg/kg, antymon <0,5 mg/kg, selen <0,01 mg/kg, cynk 0,912 mg/kg, chlorki 277 mg/kg, fluorki 2,5 mg/kg, siarczany 3200 mg/kg, rozpuszczalny węgiel organiczny 824 mg/kg, stałe związki rozpuszczalne 10000 mg/kg, pH 7,7; zawartość wody 61,9%. Ciepło spalania 10082 kJ/kg, wartość opałowa (stan analityczny): 9231 kJ/kg. Badania składu chemicznego wykonywane były na mieszaninie odpadów o kodach 03 03 05 i 03 03 10. Odpad stały, nietoksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.
2.	03 03 07	Odpad w postaci zanieczyszczeń występujących w makulaturze głównie w postaci folii, trudno przerabianych papierów, grzbietów książek itp. powstający w procesie wytwarzania masy włóknistej, w początkowym etapie oczyszczania masy. Przykładowy skład chemiczny: arsen <0,01 mg/kg, bar 0,48 mg/kg, kadm <0,005 mg/kg, chrom całkowity <0,03 mg/kg, miedź 0,27 mg/kg, rtęć 0,04 mg/kg, molibden 0,084 mg/kg, nikiel <0,04 mg/kg, ołów 0,19 mg/kg, antymon <0,5 mg/kg, selen <0,01 mg/kg, cynk 1,51 mg/kg, chlorki 167 mg/kg, fluorki <0,1 mg/kg, siarczany <100 mg/kg, rozpuszczony węgiel organiczny 584 mg/kg, stałe związki rozpuszczalne 3900 mg/kg, pH 7,7; zawartość wody 66,9%, ciepło spalania 30208 kJ/kg, wartość opałowa (stan analityczny): 29327 kJ/kg. Odpad stały, o wysokiej wartości kalorycznej, nietoksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.
3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok po mechanicznej separacji – odpad powstający w wyniku klarowania wód obiegowych z maszyn papierniczych i makulaturowni. Masa ta może być zwracana do układu technologicznego. Przykładowy skład chemiczny: arsen <0,01 mg/kg, bar 1,59 mg/kg, kadm <0,005 mg/kg, chrom całkowity 0,106 mg/kg, miedź <0,04 mg/kg, rtęć 0,02 mg/kg, molibden 0,244 mg/kg, nikiel 0,133 mg/kg, ołów 0,21 mg/kg, antymon <0,5 mg/kg, selen <0,01 mg/kg, cynk 0,912 mg/kg, chlorki 277 mg/kg, fluorki 2,5 mg/kg, siarczany 3200 mg/kg, rozpuszczony węgiel organiczny 824 mg/kg, stałe związki rozpuszczalne 10000 mg/kg, pH 7,7. Zawartość wody 61,9%, ciepło spalania 10082 kJ/kg, wartość opałowa (stan analityczny): 9231 kJ/kg. Badania składu chemicznego wykonywane były na mieszaninie

		odpadów o kodach 03 03 05 i 03 03 10. Odpad stały, nietoksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.
4.	03 03 99	Zanieczyszczenia usuwane przy wstępnym oczyszczaniu w piasecznikach wysokiego stężenia oraz ostatecznym oczyszczaniu III stopnia. Usunięte odpady to: piasek, żwir, drobne kamienie, zszywacze biurowe itp. odwodnione w ślimakowym oddzielaczu zanieczyszczeń. Do tej grupy odpadów należą również tzw. śmieci przemysłowe powstające w procesie produkcji, a nie przypisane do innej grupy (z czyszczenia urządzeń i instancji, skrawki odzieży maszynowej, piasek z posadzek w pomieszczeniach produkcyjnych). Przykładowy skład chemiczny: minerały (kwarc, kalcyt), metale (żelazo, aluminium, miedź). Odpad stały, może być podatny na utlenianie (w przypadku metali)
5.	07 02 13	Odpad z tworzyw niebędącym odpadem opakowaniowym (odpad z różnego rodzaju taśm, pasów). Odpad złożony z polimerów, a także plastyfikatorów (zmiękczacze), wypełniaczy (zmieniające właściwości mechaniczne) oraz substancji barwiących. Odpad łatwopalny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.
6.	08 01 12	Odpady farb wodnych wykorzystywanych w procesie barwienia papieru. W skład farb wodnych wchodzi np.: kwas octowy, kaprolaktam, barwniki azowe. Odpad ciekły, niepalny.
7.	16 02 16	Odpady eksploatacyjne kserokopierek i drukarek – puste wkłady atramentowe i kasety laserowe. Odpad ten to głównie tworzywo sztuczne, niewielkie ilości metalu, a także pozostałości toneru drukarskiego. Skład chemiczny to m.in.: tworzywa sztuczne (polimery, plastyfikatory, wypełniacze oraz substancje barwiące), metale (żelazo, ołów, miedź, cynk, węgiel i inne pierwiastki w śladowych ilościach), żywice syntetyczne, metale, wypełniacze polimerowe. Odpad wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania, frakcja metalowa podatna na utlenianie.
8.	08 04 10	Odpady kleju wykorzystywanego do przyklejania wstęgi papieru. Skład chemiczny to m.in. cykloheksanon 0,2 g / 10 g masy. Cykloheksanon jest substancją palną, słabo rozpuszczającą się w wodzie. Odpad wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.
9.	15 01 01	Opakowania/kartony po materiałach przywożonych na teren zakładu, powstają na różnych etapach, w magazynach surowców i materiałów, w procesie przetwórstwa (opakowanie materiałów). Papier i tektura wytwarzane są zazwyczaj poprzez sprasowanie włókien. Używane są zwykle włókna naturalne, stanowiące komórki o kształcie wydłużonym – głównie celulozowe. Celuloza jest to nierozgałęziony biopolimer, polisacharyd o cząsteczkach złożonych z kilkuset do kilkunastu tysięcy jednostek glukozy połączonych wiązaniami $\beta - 1,4 -$ glikozydowymi. Odpad palny.
10.	15 01 02	Folia będąca opakowaniem dostarczanej na teren zakładu makulatury i innych surowców i materiałów oraz odpady folii z pakowania gotowych wyrobów na wydziale przetwórstwa. Opakowania z tworzyw sztucznych złożone są z polimerów, plastyfikatorów (zmiękczacze), wypełniaczy (zmieniające właściwości mechaniczne) oraz substancji barwiących. Odpady palne, wydzielające nieprzyjemny zapach podczas spalania.
11.	15 01 03	Opakowania po materiałach przywożonych na teren zakładu, powstają na etapie rozpakowywania materiałów i surowców, w trakcie przepakowywania lub załadunku produktów. Odpad pochodzenia naturalnego. Składa się z celulozy (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i ligniny (ok. 20%). Odpad palny.
12.	15 01 04	Opakowania po materiałach przywożonych na teren zakładu, powstają w trakcie przygotowania materiałów, części zamiennych (rozpakowywania). Metale: żelazo, ołów, miedź, cynk, węgiel i inne pierwiastki w śladowych ilościach. Odpad podatny na korozję.
13.	16 02 14	Odpad powstający w trakcie eksploatacji i napraw oświetlenia, sprzętu komputerowego, elektronicznego, pomiarowego itp. Przykładem odpadu jest żarówka (lampa żarowa) – lampa elektryczna, w której elementem świecącym jest przewód rozżarzony (wolfram) do wysokiej temperatury. Aby nie nastąpiło utlenianie żarnika, jest on umieszczony w bańce szklanej, wewnątrz której panuje próżnia lub jest ona wypełniana mieszaniną gazów obojętnych (np. azotem, dwutlenkiem węgla, gazów szlachetnych). Odpad kruchy, łatwo ulegający destrukcji, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych (toksyczności, łatwopalności, wybuchowości, promieniotwórczości itp.)
14.	16 05 09	Zużyte lub przeterminowane odczynniki laboratoryjne oraz przedterminowe lub nie nadające się do wykorzystania ze względu na złą jakość pozostałości substancji chemicznych wykorzystywanych w procesie technologicznym. Skład to np.: koagulanty i flokulanty, np. poliakrylamid kationowy, anionowy kopolimer, akryl amidowy. Odpad nietoksyczny, nieżrący, niezawierający substancji niebezpiecznych.
15.	17 01 01	Odpady powstające w wyniku prowadzenia prac remontowych i demontażowych na terenie zakładu. Odpady betonowe to materiał powstały ze skruszenia masy wytworzonej poprzez zmieszanie cementu, kruszywa grubego i drobnego, wody oraz ewentualnych domieszek i dodatków. Odpad stały, niepalny, nietoksyczny.
16.	17 01 80	Odpady powstające w wyniku prowadzenia prac remontowych i demontażowych na terenie

		zakładu. Mogą to być odpady betonowe (tynki), papier (głównie włókna celulozowe) oraz tworzywa sztuczne (polimery, plastyfikatory, wypełniacze). Odpad stały, w przypadku frakcji papierowej i klein często podatne na spalanie, przy jednoczesnym wydzielaniu nieprzyjemnego zapachu.
17.	17 02 01	Odpad pochodzenia naturalnego, powstające w wyniku prowadzenia prac remontowych i demontażowych na terenie zakładu. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemiceluloza (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Odpad palny.
18.	17 05 04	Odpad pochodzenia naturalnego, powstające w wyniku prowadzenia prac remontowych i demontażowych na terenie zakładu. Mieszanina cząstek mineralnych, organicznych i organiczno-mineralnych o dużym stopniu rozdrobnienia oraz wody. Odpad stały, niepalny, nietoksyczny.
19.	17 05 06	
20.	17 04 01	Złom z rozbiórek i prac remontowych prowadzonych na terenie zakładu. Skład odpadów metalowych to głównie: żelazo, ołów, miedź, cynk, węgiel i inne pierwiastki w śladowych ilościach. Odpad stały, podatny na utlenianie, nietoksyczny.
21.	17 04 02	
22.	17 04 03	
23.	17 04 04	
24.	17 04 05	
25.	17 04 06	
26.	17 04 07	
27.	17 09 04	Odpady powstające w wyniku prowadzenia prac remontowych i demontażowych na terenie zakładu, np. gruz betonowy/ceglany (materiał powstały ze skruszenia masy wytworzonej poprzez zmieszanie cementu, kruszywa grubego i drobnego, wody oraz ewentualnych domieszek i dodatków), tworzywa sztuczne (polimery, plastyfikatory, wypełniacze oraz substancje barwiące), szkło (materiał otrzymany w wyniku stopienia tlenku krzemu – krzemionka, SiO ₂), drewno (celuloza – ok. 45%, hemiceluloza – ok. 30% i lignina – ok. 20%) itp. Odpad stały w skład którego wchodzi głównie frakcja niepodatna na spalanie.
28.	13 01 04*	Odpady olejów stosowanych w układach hydraulicznych do przenoszenia energii, spełniają rolę środka smarującego. Skład i właściwości uzależnione są od rodzaju i producenta. Są one pochodną ropy naftowej i są mieszaninami wyższych węglowodorów, czyli organicznych związków chemicznych zawierających w swojej strukturze tylko atomy węgla i wodoru. Wszystkie one składają się z podstawowego szkieletu węglowego (powiązanych z sobą atomów węgla) i przyłączonych do tego szkieletu atomów wodoru. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.
29.	13 01 05*	
30.	13 02 04*	
31.	13 02 05*	
32.	13 02 07*	
33.	15 01 10*	<p>Opakowania, wytwarzane np. w trakcie prac remontowych, konserwacyjnych itp., które zbudowane mogą być zarówno z tworzyw sztucznych, metalu, szkła czy też papieru. Opakowania te zanieczyszczone będą różnego rodzaju substancjami, jak np. oleje, farby, chemia, których skład będzie uzależniony od ich typu, czy też producenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jeśli opakowanie będzie wykonane z papieru – papier i tektura wytwarzana jest zazwyczaj poprzez sprasowanie włókien. Używane są zwykłe włókna naturalne – głównie celulozowe. • Jeśli opakowanie będzie wykonane z tworzywa sztucznego, jego skład to polimery, a także plastyfikatory (zmiękczacze), wypełniacze (zmieniające właściwości mechaniczne) oraz substancje barwiące, • Jeśli opakowanie będzie metalowe – skład odpadów metalowych to głównie: żelazo, ołów, miedź, cynk, węgiel i inne pierwiastki w śladowych ilościach, • Jeśli opakowanie będzie szklane – szkło to materiał otrzymywany w wyniku stopienia tlenku krzemu (krzemionka, SiO₂). <p>Opakowania zanieczyszczone mogą być, np.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Olejami/smarami technicznymi – skład i właściwości uzależnione są od rodzaju i producenta. Są one pochodną ropy naftowej i są mieszaninami wyższych węglowodorów, czyli organicznych związków chemicznych zawierających w swojej strukturze tylko atom węgla i wodoru, • Farbami - w zależności od rodzaju wykorzystywanej substancji, jej odpad może zawierać następujące składniki: butan-1-ol, 2-butoksyetanol, hexil carbitol, 2-(dimetyloamino)etanol, alkohol amyłowy itp., • Pozostałościami środków czystości i chemii – skład chemiczny uzależniony od rodzaju i producenta, np.: anionowe i niejonowe środki powierzchniowo czynne, alkohole, kwasy, chlor. <p>Odpad często łatwopalny lub toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.</p>
34.	15 02 02*	Sorbenty, materiały sorpcyjne mogą powstać w trakcie tamowania, likwidowania wycieków substancji chemicznych. Zużyte tkaniny do wycierania mogą powstawać w trakcie remontów, w

		warsztatach mechanicznych. W zależności od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane, mogą składać się z polimerów, a także plastyfikatorów (zmiękczacze), wypełniaczy (zmieniające właściwości mechaniczne) oraz substancji barwiących, ale mogą to być także odpady złożone całkowicie z materiałów pochodzenia naturalnego, np. włókna lniane. Odpad palny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.
35.	16 01 07*	Odpady urządzeń powstających w ramach okresowych przeglądów. Skład chemiczny uzależniony jest od producenta filtra (m.in. tworzywa sztuczne i metale), zanieczyszczone olejami, czyli pochodną ropy naftowej i są mieszaninami wyższych węglowodorów. Odpad palny, toksyczny.
36.	16 02 13*	Odpady powstające w trakcie eksploatacji i napraw oświetlenia, sprzętu komputerowego, elektronicznego, pomiarowego itp. Przykładem takiego odpadu są świetlówki, składające się z rury szklanej, w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami pokrytymi warstwą aktywną. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluorescencyjne, tworzącą warstwę zwaną luminoforem, od której składu chemicznego zależy barwa światła. Odpad łatwo ulega destrukcji, jest nieopodatkny na zgniatanie, toksyczny (chodzi głównie o gazy występujące we wnętrzu świetlówek).
37.	16 02 15*	Odpady powstają w trakcie eksploatacji i napraw oświetlenia, sprzętu komputerowego, elektronicznego, pomiarowego itp. Skład tych odpadów to np. tworzywa sztuczne (mieszaniny polimerów, zmiękczaczy, barwników), metale (miedź, żelazo itd.), szkło (materiał otrzymywany w wyniku stopienia tlenku krzemu – krzemionka, SiO ₂). Odpad stały, mogący ulegać korozji.
38.	16 05 06*	Zużyte lub przeterminowane odczynniki laboratoryjne o charakterze niebezpiecznych oraz przeterminowane lub nie nadające się do wykorzystania ze względu na złą jakość pozostałości substancji chemicznych wykorzystywanych w procesie technologicznym. W ich skład mogą wejść np.: podsiarczan sodowy, kwas octowy, polimery, kwas siarkowy, formaldehydy. Odpad w zależności od typu substancji może być żrący, toksyczny, łatwopalny.
39.	16 05 07*	
40.	16 05 08*	
41.	16 06 01*	Odpady urządzeń, powstające w ramach okresowych przeglądów oraz procesu utrzymania ruchu. Akumulator elektryczny oparty jest na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (IV) (PbO ₂) oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego rolę elektrolitu. Odpad niebezpieczny, ekotoksyczny. Kwas siarkowy jest substancją żrącą.
42.	16 06 02*	Odpady urządzeń, powstające w ramach okresowych przeglądów oraz procesu utrzymania ruchu. Ogniwo (akumulator) zbudowane jest z elektrody ujemnej z kadmu i dodatniej z niklu. Elektrolitem jest wodny roztwór wodorotlenku potasu. W celu zapobieżenia zwarcia, elektrody są przedzielone porowatym separatorem, wykonanym najczęściej z tworzywa sztucznego. Odpad niebezpieczny, odporny na wysoką temperaturę, ekotoksyczny. Wodorotlenek potasu jest substancją żrącą, natomiast kadm wykazuje właściwości toksyczne.
43.	16 06 03*	Odpady urządzeń, powstające w ramach okresowych przeglądów oraz procesu utrzymania ruchu. Baterie rtęciowe należą do jednorazowych, charakteryzuje się długim czasem przydatności do użytku i dużym napięciem na pojedynczej komórce. Zawiera tlenek rtęci (czasem wzbogacony tlenkiem manganu (IV)) na katodzie i cynk na anodzie. Jako elektrolitu używa się wodorotlenku sodu lub potasu. Istnieją również zmodyfikowane baterie, w których cynk zastępuje się kadmem. Odpad ekotoksyczny. Wodorotlenek potasu jest substancją żrącą.
44.	13 05 02*	Odpady powstają w wyniku pracy urządzeń podczyszczających odprowadzane wody opadowe. Są one pochodną ropy naftowej i są mieszaninami wyższych węglowodorów, czyli organicznych związków chemicznych zawierających w swojej strukturze atomy węgla i wodoru. Wszystkie one składają się z podstawowego szkieletu węglowego (powiązanych z sobą atomów węgla) i przyłączonych do tego szkieletu atomów wodoru. Odpad ekotoksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania.

3.4.3. Wytwarzane odpady będą przekazywane posiadaczom odpadów legitymującym się stosownymi zezwoleniami. Dopuszcza się, zgodnie z przepisami, przekazywanie odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, obecnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527).

3.4.4. Transport odpadów będzie realizowany środkami transportu podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne zezwolenia.

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

W wyniku eksploatacji instalacji do produkcji masy włóknistej oraz do produkcji papieru lub tektury powstają ścieki w ilości:

$$Q_{\max} = 1\,400\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\max h} = 4\,200 \text{ m}^3/\text{d}$$

w tym:

- z produkcji papieru na maszynach papierniczych (ścieki powstają w procesie formowania wstęgi papieru na sicie i filcu maszyny papierniczej) – 542 000 m³/rok,
- z przygotowania masy papierniczej z makulatury (ścieki powstają w procesie odwadniania szlamu z oczyszczania masy makulaturowej) – 290 390,4 m³/rok

o stanie i składzie:

Tabela nr 13

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	bar	mg /l	5
2.	bor	mg /l	10
3.	cynk	mg Zn/l	5
4.	cyna	mg Sn/l	2
5.	kobalt	mg Co/l	1
6.	miedź	mg Cu/l	1
7.	molibden	mg Mo/l	1
8.	tal	mg Tl/l	1
9.	tytan	mg Ti/l	2
10.	wanad	mg V/l	2
11.	fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	5
12.	węglowodory ropopochodne	mg/l	15
13.	cyjanki wolne	mg CN/l	0,5
14.	fluorki	mg F/l	20
15.	azot amonowy	mg N _{NH4} /l	200
16.	azot azotynowy	mg N _{NO3} /l	10

Ścieki wprowadzane są do kanalizacji wraz z innymi ściekami powstałymi na terenie zakładu.

Ponadto z instalacji do składowania odpadów powstają ścieki w ilości 4200 m³/rok, o stanie i składzie:

Tabela nr 14

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	siarczany	mg SO ₄ /l	500
2.	bar	mg Ba/l	5
3.	chrom (VI)	mg Cr/l	0,2
4.	chrom ogólny	mg Cr/l	1
5.	cynk	mg Zn/l	5
6.	nikiel	mg Ni/l	1
7.	ołów	mg Pb/l	1
8.	miedź	mg Cu/l	1

Odcieki ze składowiska gromadzone są w zbiorniku odcieków, a następnie wykorzystywane do zraszania kwatery.

Na terenie składowiska funkcjonuje także brodzik dezynfekcyjny wykonany jako niecka żelbetowa, służący do dezynfekcji kół pojazdów opuszczających teren składowiska. Ścieki z brodzika

zanieczyszczone są cząsteczkami gruntu i powstają w ilości 6 m³/rok. Okresowo usuwane odcieki z brodzika kierowane są do zbiornika, a następnie rozlewane na kwatery składowania w celu zapobiegania pyleniu.

3.6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane. Obecnie możliwy jest wyłącznie jeden wariant funkcjonowania instalacji – produkcja wyrobów papierniczych.

4. **Warunki 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 w takich przypadkach oraz warunki emisji**

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Wszystkie zmiany w pracy instalacji są realizowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi: uruchomienia, zatrzymania, w tym zatrzymania w sytuacji awaryjnej.

W obrębie instalacji awarie mogą być powodowane:

- brakiem zasilania w parę i/lub energię elektryczną, co może prowadzić do zatrzymania instalacji,
- awarią mechaniczną.

W przypadku awarii nie przewiduje się negatywnego wpływu na środowisko. Przypadki awarii instalacji mogą być spowodowane zaburzeniami w procesie technologicznym i wówczas system komputerowy nadzorujący pracę urządzeń uruchamia procedurę zatrzymania, bezpośrednio po której włączane jest zasilanie awaryjne, który doprowadza proces do bezpiecznego stanu.

Urządzenia makulaturowni i maszyny papiernicze w trakcie rozruchu nie emitują zwiększonych ilości zanieczyszczeń do atmosfery, wód lub gruntu.

W trakcie awarii może wystąpić wyższy zrzut zawiesiny w ściekach, nie stanowi to jednak zagrożenia dla środowiska, gdyż oczyszczalnia ścieków jest w stanie przyjąć te ścieki pod warunkiem powiadomienia.

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

5.1. 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:

- ścieki powstające w wyniku eksploatacji instalacji nie są wprowadzane do środowiska, są natomiast wprowadzane do kanalizacji i kierowane na oczyszczalnię ścieków,
- wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu, po oczyszczeniu w osadnikach i separatorach ropopochodnych, odprowadzane są do wód rzeki Odry,
- system odprowadzania wszystkich rodzajów ścieków jest zorganizowany,
- magazynowanie środków chemicznych prowadzone jest w szczelnych zbiornikach, na uszczelnionym podłożu.

2) Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj:

- stosowanie skrubera wodnego redukującego emisję pyłów ze strefy nawijaka maszyny MP6,
- eksploataowanie nowoczesnych urządzeń spalania paliw zasilanych gazem ziemnym bądź LPG, które to paliwa stanowią paliwa o niskiej zawartości emitowanych zanieczyszczeń,
- wykorzystywanie ciepła służącego do suszenia papieru do ogrzewania hali zakładu.

3) 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.

4) Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami, tj:

- stosowanie zasady minimalizacji wytwarzania i maksymalnego odzysku odpadów,
- segregacja poszczególnych rodzajów odpadów, ewentualne czasowe ich gromadzenie w celu zapewnienia efektywnego wykorzystania lub przetworzenia,
- optymalizacja odzysku włókien – odzysk włókien odbywa się poprzez odpowiednią retencję na maszynie papierniczej,
- optymalizowanie ilości etapów mycia w ramach instalacji odbarwiania makulatury,
- redukcja ilości odpadów przeznaczonych do składowania poprzez stosowanie ich jako warstwy izolacyjne na składowisku odpadów lub do niwelacji terenu,
- zapobieganie powstawaniu odpadów poprzez zapewnienie racjonalnego zużycia surowców, utrzymywaniu urządzeń technologicznych w należytym stanie technicznym i prowadzeniu bieżącej kontroli i konserwacji tych urządzeń, zapobieganiu awariom,
- minimalizowanie negatywnego oddziaływania na środowisko odpadów wytwarzanych w zakładzie poprzez odwodnienie na miejscu odpadów w postaci szlamów produkcyjnych na prasie Bellmera, a także grubszych odpadów na prasach.

5) Rozwiązania zapewniające ograniczenia uciążliwości wynikających ze składowania odpadów, tj:

- przyjmowanie do unieszkodliwiania odpadów dopuszczonych niniejszą decyzją oraz spełniających kryteria dopuszczenia odpadów do składowania (obecnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013 r., poz. 38)),
- zagospodarowanie odcieków z kwater składowiska odpadów do zraszania kwater w celu zapobiegania pyleniu,
- składowanie odpadów w wyznaczonych działkach roboczych,
- zagęszczanie składowanych odpadów oraz przykrywanie ich warstwą izolacyjną,
- w razie potrzeby zwilżanie składowanych odpadów,
- mycie i dezynfekcja kół samochodów opuszczających składowisko.

6) Rozwiązania zapewniające efektywną gospodarkę materiałowo-surowcową poprzez minimalizację zużycia surowców i mediów, tj:

- maksymalne wykorzystanie masy papierniczej w procesie,
- ścisła kontrola jakościowa w ramach ISO 9001, ograniczająca ilość powstających braków, a tym samym zapewnia efektywne wykorzystanie surowców i materiałów,
- ścisła kontrola procesowa, która dzięki odpowiedniemu zaprojektowaniu i kontrolowaniu, m.in. zbiorników z masą papierniczą, odpadową masą papierniczą oraz wodami procesowymi, pozwala na efektywne zawracanie odpadowej masy, a także wody do procesu, zapobieganiu uwolnieniu substancji niebezpiecznych wykorzystywanych w procesie, wykrywanie przecieków, wycieków,

- zbieranie wycieków w odpowiednich zbiornikach lub tacach oraz ochrona oczyszczalni ścieków przed nagłymi zrzutami ścieków,
- pomiary i automatyzacja, co zapewnia efektywność procesu produkcyjnego wymagającego stabilnej pracy maszyny, ciągłej kontroli charakterystyki procesu i bieżącego nadzoru. Sterowanie operacyjne w zakresie ochrony środowiska jest objęte procedurą ISO 14001,
 - zastępowanie substancji niebezpiecznych mniej groźnymi zamiennikami - realizowane jest w ramach procedur ISO i jest jednym z istotnych kryteriów wyrobu dostawców.

7) Rozwiązania zapewniające bezpieczną gospodarkę substancjami niebezpiecznymi, tj:

- identyfikacja substancji o potencjalnym wpływie na środowisko,
- opracowanie wykazu ww. substancji,
- identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych i opracowanie ich listy,
- opracowanie procedur postępowania w przypadku wystąpienia awarii,
- dostępność w miejscu użytkowania kart charakterystyki bezpieczeństwa produktów chemicznych,
- magazynowanie substancji chemicznych i niebezpiecznych w opakowaniach zapewniających bezpieczne ich przechowywanie oraz w odpowiednio dostosowanych i wyposażonych pomieszczeniach, które są zadaszone oraz wyposażone w szczelne posadzki,
- magazynowanie i wykorzystywanie środków chemicznych z wykorzystaniem wanień wychwytowych, miejsca te są zabezpieczone w sorbenty, a stacja dozowania chemikaliów zlokalizowana jest w miejscu, gdzie nie ma bezpośredniego spływu do kanalizacji,
- zapewnienie szkoleń w zakresie postępowania na wypadek awarii lub wylewu w trakcie transportu substancji chemicznych dla osób pracujących z tymi substancjami,
- wykorzystywanie środków transportu substancji niebezpiecznych posiadających odpowiednie oznakowanie oraz wyposażenie zgodnie z ADR
- osoby związane z przewozem towarów niebezpiecznych są odpowiednio przeszkolone oraz posiadają zaświadczenia ADR,
- nadzór nad czynnościami związanymi z rozładunkiem materiałów niebezpiecznych.

5.2. Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.

6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywną gospodarkę energetyczną zakładu zapewniają:

- 1) elektroniczne sterowanie procesem technologicznym,
- 2) monitoring zużycia energii,
- 3) zastępowanie urządzeń ręcznych elektronicznymi,
- 4) serwis i konserwację maszyn i urządzeń,

Energia elektryczna zużywana jest do prowadzenia procesów technologicznych, a także do oświetlenia pomieszczeń i potrzeb biurowych, natomiast ciepło w postaci pary technologicznej wykorzystywane jest w procesie technologicznym do ogrzewania urządzeń makulaturowni i maszyn papierniczych, a także do ogrzewania pomieszczeń.

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

7.1. Zakres monitoringu parametrów technologicznych:

Monitorowanie parametrów technologicznych oraz stan techniczny wszelkich urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu jest kontrolowany poprzez:

- kontrolowanie wskazań mierników zużycia mediów (energia elektryczna, gaz),
- pomiary zużycia wody wykorzystywanej w instalacji,
- przeglądy techniczne obiektów i urządzeń,

Do monitoringu zużycia energii elektrycznej oraz zużycia gazu wykorzystywane są liczniki zużycia energii i gazu. W przypadku innych nośników energii (np. LPG) ich zużycie kontrolowane jest na podstawie faktur.

7.2. Zakres monitoringu emisji

Monitoringiem poziomu emisji substancji do powietrza należy objąć substancje emitowane z urządzeń do produkcji papieru oraz urządzeń do spalania paliw, odprowadzane emitorami:

- E1, E7, E8, E17 w zakresie emisji: pyłu ogółem, oraz zawartości w nim chromu(+3), kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci;
- E5 i E6 w zakresie emisji: pyłu ogółem, oraz zawartości w nim chromu(+3), kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci, oraz w zakresie emisji kwasu octowego, formaldehydu, etanoloaminy i kaprolaktamu;
- E9 i E18 w zakresie emisji: pyłu ogółem, oraz zawartości w nim chromu(+3), kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci oraz w zakresie emisji metanolu;
- E10 i E19 w zakresie emisji: pyłu ogółem, oraz zawartości w nim chromu(+3), kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci oraz w zakresie emisji kwasu octowego, formaldehydu, metanolu, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz tlenku węgla;
- E26 i E27 w zakresie emisji: pyłu ogółem, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz tlenku węgla.

Pomiary emisji należy prowadzić z częstotliwością jeden raz na 2 lata, zgodnie z następującymi metodykami:

- pobór próbek - PN-Z-04008-4 „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek gazów odlotowych (emisja) o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej”;
- emisja pyłu - PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną bądź PN EN 13284-1 Emisja ze źródeł stacjonarnych. Oznaczenie masowego stężenia pyłu w zakresie niskich wartości. Część 1: Manualna metoda grawimetryczna”;
- emisja chromu(+3), kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci w pyłe – spektrometria absorpcji atomowej lub emisyjna spektrometria atomowa ze wzbudzeniem plazmowym lub mikrofalowym roztworzeniem z pełną mineralizacją próbki i w równoległym oznaczeniu tła materiału filtracyjnego (tzw. próba ślepa);
- kwas octowy – PN-Z-04323 „Ochrona czystości powietrza. Oznaczanie kwasu octowego na stanowiskach pracy metodą chromatografii gazowej. Metodę bazową rozszerza się o wewnętrzny przepis analityczny laboratorium badawczego”;
- kaprolaktam – PN-81/Z04132.01 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości kaprolaktamu. Oznaczenie kaprolaktamu na stanowiskach pracy metodą kolorymetryczną ninhydrynową”;
- etanoloamina – chromatografia z detekcją płomieniową. Metodę bazową rozszerza się o wewnętrzny przepis analityczny laboratorium badawczego;
- formaldehyd – PN-76/Z-04045.04 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości aldehydów. Oznaczenie formaldehydu na stanowiskach pracy metodą kolorymetryczną z kwasem chromotropowym”;
- CO – absorpcja promieniowa IR;
- SO₂ - absorpcja promieniowa IR lub inna z uwzględnieniem PN-ISO 7935;
- NO₂ - absorpcja promieniowa IR lub inna z uwzględnieniem PN-ISO 10849;

Stanowiska pomiarowe należy usytuować na emitorach: E1, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E17, E18, E19, E26 oraz E27 zgodnie z PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

7.3. Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Monitoring ilości odpadów obejmował będzie ważenie przyjmowanych do przetwarzania oraz wytwarzanych odpadów, z wykorzystaniem wagi zakładowej. Zakład będzie również prowadził ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym pomiarów emisji

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji do produkcji papieru należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w formie określonej w przepisach (obecnie 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 jednego miesiąca od daty ich wykonania.

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, monitoringu ilości pobieranej wody oraz monitoringu odprowadzanych ścieków przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

9. 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 9 kwietnia 2002 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. nr 58, poz.535), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalnymi awariami wpływającymi na funkcjonowanie instalacji mogą być awarie mechaniczne taśmociągów, systemów hydraulicznych, maszyn itp. Awarie tych urządzeń zwykle związane są z: uruchomieniem oraz zatrzymaniem instalacji i nie oznaczają konieczności zmiany procesu produkcyjnego, bądź zasilania alternatywnego na czas awarii itd. W obrębie instalacji awarie mogą być powodowane poprzez:

- brak zasilania w parę i/lub energię elektryczną, co może prowadzić do zatrzymania instalacji,
- awarię mechaniczną,
- zaburzenia w procesie technologicznym, wówczas system komputerowy nadzorujący pracę urządzeń uruchamia procedurę zatrzymania.

Powyższe awarie nie będą powodowały negatywnego wpływu na środowisko. Funkcjonowanie zakładu nie powoduje powstawania sytuacji nadzwyczajnego zagrożenia środowiska lub poważnej awarii przemysłowej.

Urządzenia makulaturowni i maszyny papiernicze w trakcie rozruchu nie emitują zwiększonych ilości zanieczyszczeń do atmosfery, wód lub gruntu.

W trakcie awarii może dojść do wystąpienia wyższego zrzutu zawiesiny w ściekach, nie będzie to jednak stanowiło zagrożenia dla środowiska, gdyż nie są one wprowadzane do środowiska, tylko do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Powyższe ryzyka awarii są ograniczone do nieistotnego poziomu za pomocą:

- właściwej eksploatacji,
- regularnych przeglądów,
- remontów i nadzoru technicznego.

Sytuacje o charakterze awarii bądź zagrożenia mogące wydarzyć się na terenie zakładu są związane z możliwością:

- powstania pożaru (pożar surowców, wyrobów gotowych, budynków, maszyn i urządzeń)

Tabela nr 15

Lp.	Potencjalna awaria	Miejsce zaistnienia awarii	Wskazane sposoby postępowania w przypadku zaistnienia awarii
1.	Pożar makulatury	Plac makulaturowy	Sposób postępowania określono w „Instrukcji postępowania na wypadek powstania pożaru na placu makulaturowym”.
2.	Pożar wyrobów gotowych	Magazyny wyrobów gotowych	Sposób postępowania określono w „Instrukcji postępowania na wypadek powstania pożaru w magazynie wyrobów gotowych”.
3.	Pożar obiektów, maszyn, urządzeń	Pożar w poszczególnych budynkach i w urządzeniach	Sposób postępowania określono w: „Instrukcji postępowania na wypadek powstania pożaru w budynku biurowca”, „Instrukcji postępowania na wypadek powstania pożaru w budynku produkcji i przetwórstwa papierów higienicznych”, ogólnej „Instrukcji postępowania na wypadek powstania pożaru”, „Instrukcji postępowania na wypadek powstania zagrożenia pożaru lub innego miejscowego zagrożenia”.

W procesie produkcji nie wykorzystuje się łatwopalnych czy wybuchowych substancji chemicznych, co znacznie redukuje prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia. Na terenie zakładu rozmieszczone są hydranty zewnętrzne i wewnętrzne oraz podręczne środki gaśnicze.

W przypadku wystąpienia pożaru Zakład poinformuje o nim Straż Pożarną, Starostwo Powiatowe, Policję, Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska oraz Państwową Inspekcję Pracy.

- niekontrolowanego uwalniania się do środowiska substancji niebezpiecznych

Zagrożenie dotyczy jedynie wycieku substancji niebezpiecznych wykorzystywanych w procesie produkcji (barwniki, środki retencyjne, wodoutrwalające i poprawiające właściwości papieru) i możliwego przedostania się substancji do kanalizacji sanitarnej lub deszczowej. Zagrożenia te zostały zminimalizowane poprzez zastosowanie szeregu rozwiązań:

- wszystkie substancje chemiczne są wyposażone w karty substancji chemicznych, które są dostępne w miejscu ich stosowania i magazynowania,
- substancje chemiczne i niebezpieczne są magazynowane w opakowaniach zapewniających ich bezpieczne przechowywanie,
- operacje magazynowania i wykorzystywania środków chemicznych odbywają się z wykorzystaniem wanien wychwytowych. Miejsca te są zabezpieczone w sorbenty, a stacja dozowania chemikaliów zlokalizowana jest w miejscu gdzie nie ma bezpośredniego spływu do kanalizacji,
- pomieszczenia magazynowe substancji chemicznych są zadaszone, wyposażone w szczelne posadzki, umożliwiające łatwe kontrolowanie i zbieranie ewentualnych wycieków,
- wszystkie pomieszczenia produkcyjne wyposażone są w szczelne posadzki,
- wody opadowe z placów i dróg, które mogą być zanieczyszczone chemikaliami, odprowadzane są na oczyszczalnię ścieków wyposażoną w zbiornik retencyjny, przystosowaną do oczyszczania jednorazowych zrzutów dużych ilości ścieków chemicznych,
- Zakład posiada procedurę „Gotowość i reagowanie na awarie”, która obejmuje takie elementy jak:
 - identyfikacja zagrożeń,
 - stała weryfikacja i nadzór nad możliwością wystąpienia zagrożeń,
 - kontrole prewencyjne urządzeń i sprzętu ,
 - postępowanie w wypadku awarii,
 - ewakuacja pracowników,

- próbne alarmy.

W przypadku rozlania lub wycieku substancji niebezpiecznej zasady postępowania przewidują m.in.:

- likwidację i zabezpieczenie źródła przecieku,
- zabezpieczenie przed rozprzestrzenianiem rozlewiska oraz przedostaniem się cieczy do kanalizacji sanitarnej oraz deszczowej,
- zebranie substancji z wykorzystaniem sorbentu i przekazanie do zagospodarowania.

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

Nie planuje się likwidacji eksploatowanych instalacji w trakcie wnioskowanego terminu obowiązywania pozwolenia, jednakże jeśli zajdzie taka potrzeba zostanie ona zlikwidowana zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska, po uprzednim poinformowaniu o podjęciu decyzji o likwidacji instalacji lub jej części, a także zatwierdzeniu projektu rozbiórki. Działania, które zostaną podjęte w przypadku konieczności zakończenia funkcjonowania instalacji będących przedmiotem pozwolenia powinny obejmować:

- zaplanowanie terminu zaprzestania eksploatacji,
- zagospodarowanie odpadów z demontażu instalacji zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującego w dniu likwidacji,
- przekazanie odpadów przedsiębiorcom posiadającym aktualne decyzję w zakresie gospodarowania odpadami,
- maszyny i urządzenia zdadne do użytkowania przekazać innym podmiotom gospodarczym,
- nienadające się do dalszego wykorzystania maszyny i urządzenia przekazać do punktu skupu surowców wtórnych, bądź do stacji przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- przeprowadzenie badań stopnia zanieczyszczenia gruntu, w celu określenia, czy nie nastąpiło skażenie terenu. W przypadku zanieczyszczenia gruntu należy przeprowadzić prace rekultywacyjne.

Wszelkie surowce oraz odpady zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem. Opracowanie projektu likwidacji zostanie poprzedzone oceną wpływu likwidacji na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami rekultywacji terenu oraz określi sposoby dalszego jego użytkowania.

11. Termin obowiązywania pozwolenia

Ustala się czas obowiązywania pozwolenia do **14 lipca 2023 r.**

Uzasadnienie

Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach wnioskiem z 12 września 2012 roku, nr OS/35/12 (wpływ do UMWO 13.09.2012 r.) zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu zlokalizowanego w Krapkowicach przy ul. Opolskiej 103.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla: - instalacji do składowania odpadów z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25000 ton, - 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”, sporządzony przez ECOPLAN w sierpniu 2012 r.,
- dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej,
- dowód wniesienia opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,

- wydruk z Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000344332 sporządzony na dzień 21.08.2012 r.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r., nr 25, poz. 150 z późn. zm. - zwaną dalej ustawą Poś), w związku z ust. 5 pkt 4 oraz ust. 6 pkt 1 lit. a i lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055), instalacje eksploatowane na terenie Mestä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach 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, 20 i 47 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.

Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. korzystając z przepisu art. 203 ust. 3 cytowanej ustawy Poś zawniosowała o objęcie pozwoleniem zintegrowanym również instalacje tego niewymagających, znajdujących się na terenie tego samego zakładu w Krapkowicach.

Dołączając do wniosku kserokopię dowodu wniesienia opłaty rejestracyjnej w kwocie 1500 euro 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.

Z powodu braków formalnych organ wezwał Zakład pismem nr DOŚ.7222.54.2012.JZ z 21.11.2012 r. do uzupełnienia wniosku o: kopię wniosku o wydanie decyzji albo decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanej instalacji ujętej we wniosku, dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym, dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej na kwotę 6,90 zł, ze względu na fakt, że Zakład wniósł opłatę skarbową po nieaktualnym w dniu wpłaty kursie euro, informację o zdolności produkcyjnej poszczególnych maszyn papierniczych.

Dodatkowo wezwano Spółkę do złożenia wyjaśnień odnośnie posiadanego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-18/05 z 1.06.2006 r. (z późn. zm.) z terminem ważności ustalonym do 1.01.2016 r.

Spółka uzupełniła częściowo braki przy piśmie z 30.11.2012 r., nr OS/45/12 (wpływ do UMWO 6.12.2012 r.), a brakujący oryginał KRS przesłała przy piśmie z 6.12.2012 r., nr OS/46/12, które wpłynęło do UWMO 11.12.2012 r.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymagań określonych w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, dlatego organ pismami: nr DOŚ.7222.54.2012.JZ z 8 lutego 2013 r., z 8 kwietnia 2013 r., z 16 maja 2013 r., z 10 czerwca 2013 r., z 26 czerwca 2013 r. oraz 1 lipca 2013 r. wezwał Spółkę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na ww. wezwania wnioskodawca uzupełnił wniosek o brakujące informacje pismami:

- nr OS/09/13 z 27.02.2013 r. (wpływ do UMWO 28.02.2013 r.), który następnie został uzupełnionym o analizę ścieków z instalacji do produkcji masy włóknistej, pismem nr OS/14/13 z 26.03.2013 r. (wpływ do UMWO 27.03.2013 r.),
- nr OS/18/13 z 29.04.2013 r. (wpływ do UMWO 29.04.2013 r.),
- nr OS/20/13 z 29.05.2013 r. (wpływ do UMWO 3.06.2013 r.),
- nr OS/21/13 z 17.06.2013 (wpływ do UMWO 24.06.2013 r.),
- nr OS/23/13 z 3.07.2013 r. (wpływ do UMWO 08.07.2013),
- nr OS/24/13 z 3.07.2013 r. (wpływ do UMWO 5.07.2013 r.).

Spełniając obowiązek określony w art. 209 ustawy Poś organ przy piśmie nr DOŚ.7222.54.2012.JZ z 19.02.2013 r. przesłał elektroniczną wersję wniosku Ministrowi Środowiska, a następnie 1.03.2013 r. uzupełnił mailowo pismo o skan dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

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 Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. przy ul. Opolskiej 103 w Krapkowicach i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Opolu. Informację powyższą zamieszczono: w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego - 14 marca 2013 r., na tablicy ogłoszeń w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego - 14 marca 2013 r., w Gazecie Wyborczej - 19 marca 2013 r. oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Krapkowice - 19 marca 2013 r. W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Opolu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego.

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 Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Krapkowicach przy ul. Opolskiej 103, 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 trzech instalacji wymagających takiego pozwolenia, tj: instalacji do produkcji masy włóknistej, instalacji do produkcji papieru i instalacji do składowania odpadów.

Z materiałów wynika, że podstawową działalnością zakładu Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach jest produkcja papieru higienicznego (papieru toaletowego jedno-, dwu- i trzywarstwowego, ręczników papierowych) wytwarzanego z makulatury białej, szarej jasnej i gazetowej oraz z celulozy dostarczanej przez dostawców zewnętrznych.

Proces produkcji obejmuje następujące etapy:

- wyprodukowanie masy włóknistej w postaci wodnej zawiesiny podstawowego surowca, tj. makulatury lub celulozy (makulaturownia),
- wyprodukowanie papieru na maszynach papierniczych z uprzednio przygotowanej wodnej zawiesiny masy włóknistej w postaci dużego zwoju będącego półproduktem do dalszego przetworzenia na własnych urządzeniach i do sprzedaży (instalacje maszyn papierniczych MP6, MP7, MP8),
- przetworzenie papieru na wyrób końcowy lub na inny półwyrób do dalszego przetworzenia dla innych producentów (linie przetwórcze),
- składowanie odpadów poprodukcyjnych na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne).

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 Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT), co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś.

Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, analizę dotrzymania Najlepszych Dostępnych Techniki (BAT) Spółka dokonała w oparciu o dokument „Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) wytyczne

dla branży celulozowo–papierniczej” wydane przez Ministerstwo Środowiska w sierpniu 2005 r. oraz w przypadku instalacji do składowania odpadów w oparciu o przepisy:

- ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523).

Mając na względzie ww. dokumenty i przepisy oraz biorąc pod uwagę treść wniosku organ stwierdził, że instalacje spełniają wymagania Najlepszych Dostępnych Technik, tj.:

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalację
Szkolenie, kształtowanie i motywowanie personelu i obsługi	Zakład zapewnia wysoką efektywność procesu produkcyjnego poprzez zapewnienie stabilnej pracy maszyn oraz posiada System Zarządzania Środowiskowego pozwalający na wielostopniowy system kontroli stanu technicznego urządzeń. W Spółce funkcjonuje system kontroli i nadzoru nad pracą makulaturowni i maszyn papierniczych, zapewniający kontrolę kluczowych parametrów, natomiast dodatkowe okresowe pomiary wskaźników (np. w ściekach) zapewniają wystarczający poziom informacji dla operatorów. Stan techniczny instalacji oceniany jest przez inżyniera utrzymania ruchu obiektu w danym obszarze - średnio raz w tygodniu (dla instalacji IPPC praktycznie codziennie). Zakład posiada wewnętrzny system kontroli pracy urządzeń i oceny ich stanu technicznego. Pracownicy obsługujący instalacje posiadają wymagane prawem dokumenty oraz przeszli odpowiednie szkolenia.
Optymalizacja kontroli i sterowania procesem	
Zapewnienie odpowiedniej obsługi i konserwacji w celu utrzymania wysokiego poziomu sprawności urządzeń produkcyjnych i towarzyszących urządzeń do ograniczenia emisji	
System Zarządzania Środowiskowego	
Wdrożenie systemu monitoringu zużycia i sprawności energetycznej	Wykorzystywanie energii elektrycznej rejestrowane jest na bieżąco poprzez licznikowy zapis zużycia energii elektrycznej.
Modernizacja wyposażenia	Przy wyborze stosowanych technologii Zakład kieruje się m.in.: zmniejszeniem uciążliwości dla wszystkich komponentów środowiska w rejonie oddziaływania zakładu, oszczędnością paliw i energii. Przykładem jest wybudowana w 2004 roku linia przetwórstwa papieru, w ramach której przeprowadzono istotną dla ograniczenia oddziaływania hałasowego modernizację budynku maszyny papierniczej nr 6. Zakład z powodzeniem wdraża własne, nowatorskie rozwiązania zgodnie z Najlepszymi Dostępnyymi Technikami.
Zmniejszenie ilości odpadów odprowadzanych na wysypisko	Częściowa redukcja ilości odpadów przeznaczonych do składowania poprzez stosowanie ich jako warstwy izolacyjne na składowisku odpadów oraz do niwelacji terenu.
Instalacja do produkcji masy włóknistej, tzw. makulaturownia	
Optymalizacja ilości stopni oczyszczania w ciągu przygotowania masy	Ilość etapów mycia została zoptymalizowana w ramach instalacji odbarwiania makulatury.
Zapewnienie dostępności bazy danych o wszystkich stosowanych chemikaliach i dodatkach, zawierającej informacje o składzie chemicznym substancji, rozkładalności, toksyczności w stosunku do ludzi i środowiska oraz potencjalnej bioakumulacji	Substancje chemiczne wyposażone są w karty substancji chemicznych, które są dostępne w miejscu ich stosowania i magazynowania. Substancje chemiczne i niebezpieczne magazynowane są w opakowaniach zapewniających ich bezpieczne przechowywanie.
Zastosowanie zasady substytucji, tzn. stosowanie produktów mniej niebezpiecznych, jeżeli są dostępne	Zakład zastępuje substancje niebezpieczne mniej groźnymi zamiennikami (jest to realizowane także zgodnie z procedurą ISO) i jest to istotne kryterium wyboru dostawców. Przy doborze substancji chemicznych uwzględnia się takie czynniki jak: biodegradowalność, akumulacja w środowisku i organizmach, właściwości toksyczne, rakotwórcze, mutagenne itd.
Środki zapobiegające przypadkowej emisji chemikaliów do ziemi i wody podczas manipulowania i przechowywania	Operacje magazynowania i wykorzystywania środków chemicznych odbywają się z wykorzystaniem wanień wychwytowych, miejsca są zabezpieczone w sorbenty, a stacja dozowania chemikaliów zlokalizowana jest w miejscu, gdzie nie ma bezpośredniego spływu do kanalizacji. Pomieszczenia magazynowe substancji chemicznych są zadaszone, wyposażone w szczelne posadzki, umożliwiające łatwe kontrolowanie i zbieranie ewentualnych wycieków. Wody opadowe z placów i dróg, które mogą być zanieczyszczone chemikaliami, odprowadzane są na oczyszczalnię ścieków wyposażoną w zbiornik retencyjny, przystosowaną do oczyszczania jednorazowych zrzutów dużych ilości ścieków chemicznych. Zakład powiada również procedurę

	„Gotowość i reagowanie na awarię”, która obejmuje następujące elementy: identyfikacja zagrożeń, stała weryfikacja i nadzór nad możliwością wystąpienia zagrożeń, kontrole prewencyjne urządzeń i sprzętu, postępowanie w wypadku awarii, ewakuacja pracowników, próbne alarmy. Do pracy z substancjami chemicznymi upoważnione są osoby przeszkolone w zakresie postępowania na wypadek awarii lub rozlewu w trakcie transportu.
Optymalna gospodarka wodna (uporządkowanie obiegów wodnych), oczyszczanie wody z zastosowaniem techniki sedimentacji, flotacji lub filtracji oraz zawracanie wody obiegowej do wykorzystania do różnych celów	Zakład jest wyposażony w zamknięty, rozbudowany, wielopoziomowy system obiegu wody umożliwiający podczyszczanie ścieków (osadniki, flotatory itp.) i zawracanie do wykorzystania w procesie.
Zmniejszenie zużycia wody świeżej w wyniku dokładnego rozdzielania obiegów wodnych i zastosowania przepływów przeciwnych	
Mechaniczno - biologiczne oczyszczanie ścieków	
Efektywna obróbka odrzutów i osadów na miejscu (odwadnianie) w celu podwyższenia zawartości suchej substancji, która wpływa na polepszenie przydatności do spalania.	Odpady szlamów produkcyjnych odwadniane na miejscu, na prasie Bellmera. Grubsze odpady odwadniane są na prasach.
Minimalizacja wytwarzania odpadów stałych i ich odzyskiwanie oraz ponowne wykorzystanie w możliwie największym stopniu materiałów, nadających się do ponownego użytku	Stosowana jest zasada minimalizacja wytwarzania i maksymalny odzysk odpadów. Maksymalne wykorzystanie masy papierniczej w procesie, całość odpadów z produkcji papieru, nieudanych partii wyrobów itd. trafia do ponownego przerobu w makulaturowni; do makulaturowni trafia również szereg odpadów, które zawierają wystarczające do przerobu ilości włókna celulozowego – system ten zapewnia ograniczenie do minimum ilości wytwarzanych odpadów.
Oddzielne gromadzenie frakcji odpadów u źródła ich powstawania oraz, jeżeli jest to konieczne, przejściowe magazynowanie w celu uzyskania większej ilości do ponownego wykorzystania lub recyklingu, zamiast odprowadzania na wysypisko.	Wyznaczono miejsca czasowego gromadzenia poszczególnych grup odpadów w celu zapewnienia efektywnego ich wykorzystania lub recyklingu.
Stosowanie maszyn i procesów o niskim poziomie hałasu	Analiza dokumentacji dołączonej do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego wykazała, że zakład stosuje maszyny i procesy o jak najniższym poziomie hałasu, które stosowane są obecnie w przemyśle celulozowo-papierniczym. Na najistotniejszych zewnętrznych źródłach hałasu w zakładzie stosowane są tłumiki dźwięku oraz osłony dźwiękoszczelne, które zmniejszają emisję dźwięku.
Uwzględnienie problemu hałasu już w fazie planowania/projektowania rozwoju instalacji	
Ograniczenie wytwarzania i przenoszenia hałasu	
Zmniejszenie emisji dźwięku poprzez, np.: stosowanie tłumików dźwięku, rezonatorów rurowych, osłon dźwiękoszczelnych	
Konserwacja maszyn i wyposażenia do izolowania akustycznego	
Instalacja do produkcji papieru - maszyny papiernicze MP6, MP7, MP8	
Oddzielanie mniej zanieczyszczonej wody od bardziej zanieczyszczonej i zawracanie wody obiegowej	Ciecz nadosadowa z maszyn papierniczych zawracana jest do obiegu i używana do roztwarzania makulatury lub na innych etapach.
Gromadzenie wody sklarowanej do zastosowania w instalacji do odbarwiania makulatury (flotacja)	Ścieki produkcyjne z maszyn papierniczych kierowane są na flotatory (każda maszyna ma własny), w którym włókna papiernicze wraz z innymi częściami stałymi sedimentują, tworząc tzw. masę łapaną.
Optymalizacja odzysku włókien w wyniku modernizacji instalacji do przygotowania masy	Odzysk włókien odbywa się poprzez odpowiednią retencję na maszynie papierniczej.
Flotacja drobnopęcherzykowa w celu odzysku włókien i wypełniaczy oraz do klarowania wody obiegowej	Ścieki poprodukcyjne z maszyn papierniczych kierowane są na flotatory (każda maszyna posiada własny), w których włókna papiernicze wraz z innymi częściami stałymi sedimentują, tworząc tzw. masę łapaną. Masa zawracana jest do instalacji makulaturowni, gdzie łączona jest z innymi odrzutami (szlamami) i odwadniana. Ciecz nadosadowa zawracana jest do obiegu i używana do roztwarzania makulatury lub w innych etapach

Oddzielne gromadzenie frakcji odpadów u źródła ich powstawania oraz, jeżeli jest to konieczne, przejściowe magazynowanie w celu uzyskania większej ilości do ponownego wykorzystania lub recyklingu, zamiast odprowadzania na wysypisko.	Wyznaczono miejsca czasowego gromadzenia poszczególnych grup odpadów w celu zapewnienia efektywnego ich wykorzystania lub recyklingu.
Skojarzenie wytwarzania ciepła i energii elektrycznej	Część energii cieplnej z procesu produkcji papieru odzyskiwana jest w rekuperatorach współpracujących z maszynami papierniczymi i ogrzewa w okresie zimowym hale produkcyjne. Poprawia to znacząco wskaźnik zużycia ciepła.
Modernizacja istniejących kotłów parowych poprzez wprowadzenie technologii, umożliwiającej niską emisję NO _x oraz stosowanie paliw o niskiej zawartości siarki w celu ograniczenia emisji	Zakład wyposażony jest w nowoczesne kotły zasilone, w początkowej fazie funkcjonowania inwestycji oraz w sytuacji awaryjnych gazem LPG, a docelowo gazem ziemnym. Gaz ziemny oraz LPG stanowią paliwa, które charakteryzują się najniższą zawartością emitowanych zanieczyszczeń spośród powszechnie stosowanych paliw, takich jak: węgiel kamienny, olej opałowy. Ciepło stosowane do suszenia papieru również wykorzystane jest do ogrzewania hal zakładu, w których funkcjonują maszyny papiernicze.
Wykorzystywanie zasobów odnawialnych takich jak drewno lub odpady drewna, w celu zmniejszenia emisji CO ₂ , pochodzącego z paliw kopalnianych	
Stosowanie maszyn i procesów o niskim poziomie hałasu	Analiza dokumentacji dołączonej do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego wykazała, że zakład stosuje maszyny i procesy o jak najniższym poziomie hałasu, które stosowane są obecnie w przemyśle celulozowo-papierniczym. Na najistotniejszych zewnętrznych źródłach hałasu w zakładzie stosowane są tłumiki dźwięku oraz osłony dźwiękoszczelne, które zmniejszają emisję dźwięku.
Uwzględnienie problemu hałasu już w fazie planowania/projektowania rozwoju instalacji	
Ograniczenie wytwarzania i przenoszenia hałasu	
Zmniejszenie emisji dźwięku poprzez, np.: stosowanie tłumików dźwięku, rezonatorów rurowych, osłon dźwiękoszczelnych	
Konserwacja maszyn i wyposażenia do izolowania akustycznego	
Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne	
Składowisko odpadów niebezpiecznych oraz składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wyposaża się w system drenażu wód odciekowych, zaprojektowany w sposób zapewniający jego niezawodne funkcjonowanie, w trakcie eksploatacji składowiska oraz przez co najmniej 30 lat po jego zamknięciu.	Składowisko posiada system drenażu wód odciekowych.
W przypadku wydzielenia na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne części przeznaczonej do składowania odpadów niebezpiecznych, część tę wyposaża się w odrębny system drenażu.	Na składowisku nie składowane są żadne odpady niebezpieczne, tak więc na składowisku nie wydzielono miejsc do składowania takich odpadów.
Wokół składowiska odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne umieszcza się zewnętrzny system rowów drenażowych uniemożliwiający dopływ wód powierzchniowych i podziemnych do składowiska odpadów.	Składowisko wyposażone jest w rów opaskowy, który stanowi dodatkowe zabezpieczenie gruntu oraz wód powierzchniowych i podziemnych przed dopływem wód.
Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego.	Składowisko wyposażone jest w 15 studni odgazowujących, wypełnionych żwirem i pokrytych biofiltrem dezodoryzującym z mieszaniny torfu i ziemi inspekcyjnej.
Gaz składowiskowy oczyszcza się i wykorzystuje do celów energetycznych, a jeżeli jest to niemożliwe – spala w pochodni.	Ze względu na minimalną emisję ze składowiska nie ma możliwości zorganizowanego odbioru gazu ze złoza składowiska i jego spalania w pochodni.
Składowisko odpadów na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji wyposaża się w urządzenia do mycia i dezynfekcji kół pojazdów opuszczających składowisko	Składowisko wyposażone jest w brodzik dezynfekcyjny.

Składowisko odpadów wykonuje się w sposób uniemożliwiający dostęp osób nieuprawnionych oraz nielegalne składowanie odpadów.	Składowisko jest ogrodzone i zamknięte, co uniemożliwia wstęp na teren instalacji osób niepowołanych oraz nielegalne składowanie odpadów.
Składowisko odpadów otacza się pasem zieleni złożonym z drzew i krzewów, w celu ograniczenia do minimum niedogodności i zagrożeń powstających na składowisku odpadów w wyniku emisji odorów i pyłów, roznoszenia odpadów przez wiatr, hałasu i ruchu drogowego, oddziaływania zwierząt, tworzenia się aerozoli oraz pożarów. Dla składowisk odpadów, na których składowane są wyłącznie odpady inne niż komunalne, konieczność wykonania pasa zieleni, jego szerokość i usytuowanie uzależnia się od uciążliwości i lokalizacji składowiska.	Składowisko wyposażone jest w pas zieleni wokół składowiska, którego wysokość wynosi 3-8 m.
Składowisko odpadów wyposaża się w system umożliwiający pomiar masy odpadów przyjmowanych na składowisko, w szczególności składowisko odpadów, na które odpady są dostarczane transportem kołowym, wyposaża się w wagę samochodową.	Pomiar masy odpadów dokonywany oparty jest na wadze znajdującej się na terenie Zakładu.
Badanie wielkości opadu atmosferycznego z pomiarów prowadzonych na terenie składowiska odpadów lub poza nim.	Monitoring prowadzony jest zgodnie z decyzją zatwierdzającą instrukcję eksploatacji składowiska i z obecnie obowiązującymi przepisami, tj. Rozporządzeniem Ministra Środowiska z 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523) oraz ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21). Zgodnie z art. 240 ust. 1 ustawy o odpadach zarządzający istniejącym przed dniem wejścia w życie ww. ustawy składowiskiem odpadów jest obowiązany złożyć wniosek o wydanie decyzji zatwierdzającej instrukcję prowadzenia składowiska odpadów w terminie 2 lat od dnia wejścia w życie niniejszej ustawy.
Badanie substancji i parametrów wskaźnikowych, ustalonych zgodnie z § 21 ust. 1 pkt 4 i 5, w wodach powierzchniowych, odciekowych, podziemnych i gazie składowiskowym.	
Pomiar poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych.	
Kontrola struktury i składu masy składowiska odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska odpadów.	
Kontrola raz w roku osiadania powierzchni składowiska odpadów w oparciu o ustalone repery.	
Pomiar emisji gazu składowiskowego	

W niniejszej decyzji, w punkcie 1.3, w tabeli nr 1 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 punkcie 1.4.1. decyzji określono dla instalacji do produkcji masy włóknistej i instalacji do produkcji papieru rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Na podstawie przedłożonych przez wnioskodawcę danych dotyczących zużycia energii elektrycznej i cieplnej stwierdza się, że nie odbiegają one od minimalnych wymagań charakteryzujących BAT, przedstawionych w „Wytycznych dla branży celulozowo-papierniczej”. Z przedłożonej dokumentacji wynika, że łączne zużycie energii elektrycznej, uwzględniające instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, na wyprodukowanie 1 tony gotowego produktu wynosi ok. 0,82 MWh/Mg, a łączne zużycie ciepła w postaci pary technologicznej wynosi 6,11 GJ/Mg produktu, natomiast minimalne wymagania według „Najlepszych Dostępnych Technik (BAT) wytycznych dla branży celulozowo-papierniczej” wynoszą odpowiednio: dla zużycia energii elektrycznej 1,1 MWh/Mg, dla zużycia ciepła w postaci pary technologicznej 7,5 GJ/Mg.

Z przedłożonych dokumentów wynika też, że zakład Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. wdrożył własne nowatorskie rozwiązania zgodne z Najlepszymi Dostępnymi Technikami, tj. np.

stosowanie zamkniętych obiegów wodnych oraz wielostopniowe systemy podczyszczania wód i usuwania „masy łapanej”.

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. 202 ust. 4 ustawy Poś oraz art. 43 ust. 2 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21), określono w punkcie 2 niniejszej decyzji warunki dotyczące przetwarzania odpadów.

W punkcie 3 niniejszego pozwolenia, określono dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W pozwoleniu, zgodnie z przepisem art. 202 ust. 2 ustawy Poś, dla instalacji objętej 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 tabeli nr 7 scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji, a w tabeli nr 8 ustalono wielkość emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym. Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitatorów z instalacji do produkcji papieru została określona zgodnie z wnioskiem strony z którego wynika, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości powietrza dla pyłu PM₁₀, pyłu PM_{2,5}, zawartości w pyłe ogółem chromu, kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci oraz w zakresie emisji kwasu octowego, formaldehydu, etanoloaminy, kaprolaktamu, metanolu, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz tlenku węgla. W celu wykazania, iż maksymalne stężenie średnioroczne pyłu PM_{2,5} poza terenem zakładu nie będzie przekraczało poziomu odniesienia dla roku 2020 wynoszącego 20 µm/m³ 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, zawartości w pyłe ogółem chromu, kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci oraz w zakresie emisji kwasu octowego, formaldehydu, etanoloaminy, kaprolaktamu, metanolu, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz tlenku węgla.

W pozwoleniu w tabeli nr 7 określono również źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do składowania odpadów wraz z ich charakterystyką oraz czasem eksploatacji. W ww. tabeli nie określono wielkości przepływu gazu, ani też temperatury wylotowej gazów, ponieważ zgodnie z dołączonymi do wniosku pomiarami wielkości emisji na studniach odgazowujących stwierdzono brak jednoznacznych ruchów wznoszących powietrza, co z kolei uniemożliwia określenie powyższych parametrów. Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 2 ustawy Poś w niniejszej decyzji nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego do powietrza.

Należy podkreślić, że głównymi substancjami emitowanymi ze składowiska jest metan, dwutlenek węgla oraz tlen zawarty w biogazie (co wynika z charakteru składowanych odpadów), których dopuszczalne wartości w powietrzu nie są normowane w obowiązujących przepisach szczegółowych, stąd na potrzeby dokumentacji dołączonej do wniosku nie wykonano obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Ze względu na minimalną emisję ze składowiska nie ma możliwości zorganizowanego odbioru gazu ze złoża składowiska i jego spalania w pochodni.

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.

Zgodnie z wymogami przepisów ustawy Poś w zakresie hałasu, Spółka we wniosku przedstawiła informacje dotyczące charakterystyki i rozkładu czasu pracy w ciągu doby wszystkich emitatorów hałasu związanych z pracą zakładu oraz analizę rozprzestrzeniania się hałasu, z której wynikało, że Zakład nie będzie powodował przekroczeń poziomów dopuszczalnych hałasu na terenach normowanych w tym zakresie. Na podstawie przedłożonych informacji organ w niniejszym

pozwoleniu określił, zgodnie z przepisem art. 211 ust. 2 punkt 3a ustawy Poś wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do terenów normowanych w tym zakresie, znajdujących się w oddziaływaniu zakładu oraz określił rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Tereny chronione akustycznie, znajdujące się w zasięgu oddziaływania instalacji określone zostały na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Krapkowice zatwierdzonego uchwałą Rady Miejskiej w Krapkowicach Nr XI/180/04 z 3 marca 2004 r. (Dz. U. Woj. Op. Nr 34 z dn. 24.05.2004 r.).

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), w związku z art. 250 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21).

Ponadto, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 2 ustawy Poś w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami, zgodnie z załącznikiem nr 1 i nr 2 do ustawy o odpadach oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Z wniosku wynika, że eksploatowane na terenie Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. instalacje są źródłem powstawania ścieków. Ścieki powstające w instalacjach, których eksploatacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, wprowadzane są do kanalizacji, a następnie odprowadzane na oczyszczalnię ścieków. Z terenu zakładu jedynie wody opadowe i roztopowe (nie związane z funkcjonowaniem instalacji) odprowadzane są do wód rzeki Odry. Ścieki te poddawane są procesowi podczyszczania w systemie osadników i separatorów.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w punkcie 1.4.3. określono ilość wody pobieranej z ujęcia wód powierzchniowych oraz z ujęcia wód podziemnych i wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC wraz z określeniem celów, na jakie jest przeznaczana.

Na podstawie art. 211 ust. 2 pkt 3b ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ określił w punkcie 3.5 ilość oraz skład ścieków powstających z instalacji:

- do produkcji masy włóknistej oraz do produkcji papieru lub tektury,
- do składowania odpadów: (odcieki ze składowiska odpadów oraz ścieki z brodzika).

Ścieki z instalacji do produkcji masy włóknistej oraz do produkcji papieru lub tektury wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych. Odcieki ze składowiska odpadów oraz ścieki z brodzika są zwracane i wykorzystywane do zraszania kwatery.

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, zostały opisane w punkcie 5 pozwolenia.

W punkcie 6 pozwolenia określono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej oraz energii cieplnej.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji wykraczających poza wymagania wynikające z art. 147 i 148 ustawy Poś, ustalono w punkcie 7 niniejszego pozwolenia. Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i okresowe pomiary emisji substancji i energii do środowiska. W pozwoleniu nie ustalono warunków prowadzenia monitoringu dla składowiska, ponieważ uregulowano to w decyzji zatwierdzającej instrukcję eksploatacji składowiska, która z mocy przepisów art. 240 ust. 1 ustawy o odpadach, obowiązuje przez okres 2 lat od dnia wejścia w życie przepisów ustawy i przed upływem tego terminu Zakład ma obowiązek złożyć wniosek o wydanie decyzji zatwierdzającej instrukcję prowadzenia składowiska.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie wymagają, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. nr 206, poz. 1291) prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak w celu prowadzenia kontroli emisji z instalacji do produkcji papieru w niniejszej decyzji w punkcie 7.2 zobowiązano zakład do prowadzenia pomiarów emisji pyłu ogółem, oraz zawartości w nim chromu(+3), kadmu, ołowiu, niklu, kobaltu, żelaza, manganu, cynku, miedzi, cyny i rtęci oraz w zakresie emisji kwasu octowego, formaldehydu, etanoloaminy, kaprolaktamu, metanolu, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki oraz tlenku węgla z emitorów hali produkcyjnej. W decyzji określono, iż pomiary należy wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata zaś króćce pomiarowe należy zainstalować na emitorach E1, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E17, E18, E19, E26 oraz E27 zgodnie z PN-Z-04030-7 *Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną*. W związku z powyższym organ w punkcie 8 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 jednego miesiąca od daty ich wykonania.

Spółka objęta jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winna wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy wykonywać.

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). Ilość odpadów będzie określana wagowo.

Zakład Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz. 535), stąd zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Poś określono w punkcie 9 niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. wykazała możliwości techniczne i organizacyjne gwarantujące prowadzenie prawidłowej działalności w zakresie przetwarzania odpadów .

Na postawie przedłożonych dokumentów stwierdza się, że dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne pozwolenie na budowę zostało wydane w 1995 r., dlatego dla przedmiotowego składowiska nie stosuje się wymagań wynikających z §2 , §4 i §5 ust. 2 rozporządzenia w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523), zgodnie z §30 ust. 1, 2 i 3 cytowanego rozporządzenia w sprawie składowisk 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 energetycznego spalania paliw o łącznej mocy 1,466 MW opalanych gazem, do których należą:

- kotłownia o mocy 944kW;
- kotłownia o mocy 150 kW;
- 6 promienników o mocy każdego 49 kW;
- promienniki o mocy każdego 39 kW;

oraz instalacji spawania obejmującej dwa stanowiska spawalnicze.

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 2012 r., poz. 1282) 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 Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o. w Krapkowicach spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Organ udzielając przedmiotowego pozwolenia dla instalacji do składowania odpadów przeanalizował wniosek pod kątem zgodności wymienionego sposobu gospodarowania odpadami w odniesieniu do zapisów „Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Opolskiego na lata 2012-2017” przyjętego uchwałą Sejmiku Województwa Opolskiego z dnia 28 sierpnia 2012 r., co jest wymagane przepisem art. 186 pkt 1 ustawy Poś.

Korzystając z art. 209 ust. 2 Poś w związku z art. 35 § 5 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267) od terminu na wydanie pozwolenia zintegrowanego zostały odliczone terminy oczekiwania na wyjaśnienia i uzupełnienia wnioskodawcy.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy Poś, na okres nie dłuższy niż 10 lat, tj. do 14 lipca 2023 r. uwzględniając tym samym również wniosek strony w tym zakresie.

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.

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 Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o., w oparciu o art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, w całości dotychczasową decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-18/05 z 1.06.2006 r. udzielającą Metsä Tissue Poland Sp. z o.o. w Konstancinie-Jeziornie przy ul. Mirkowskiej 45 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Zakładzie w Krapkowicach przy ul. Opolskiej 103 wraz ze zmianą w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-12/07 z 23.05.2007 r. oraz zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.III-IOC-7636-9/09 z 25.08.2009 r., nr DOŚ.MK.7636-46/10 z 11.06.2010 r., nr DOŚ.7222.8.2011.HM z 30.03.2011 r. i nr DOŚ.7222.21.2012.HM z 27.04.2012 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 2012 r., poz. 1282), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 2011 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 12.09.2012 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola nr 55102036680000510201596618.

Otrzymują:


/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Metsä Tissue Krapkowice Sp. z o.o.
ul. Opolska 103
47-300 Krapkowice
2. a.a.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska



Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

Specjalista

Joanna Zarzycka-Poproch

48

Podinspektor

Aleksandra Kaczmarek

Specjalista

Halina Mańczyk