

MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO

Katowice, 31 sierpnia 2016 r.  
nr sprawy: OS PZ.7222.00110.2015  
nr pisma: OS-PZ.KW-00639/16  
(za dowodem doręczenia)

**DECYZJA Nr 1958/OS/2016**

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.),

**po rozpatrzeniu**

wniosku z 10 sierpnia 2015 r. o znaku L.dz.33/OŚ/KN/2015 złożonego w trybie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, przez spółkę Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego o znaku ŚR-III-6618/PZ/30/14/05 z dnia 27 lipca 2005 r. (zmienioną decyzjami Wojewody Śląskiego o znaku: ŚR-III-6618/PZ/30/21/07 z dnia 11 lipca 2007r. oraz ŚR-III-6618/PZ/30/24/07 z dnia 22 października 2007 r. a także decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1778/OS/2012 z 3 lipca 2012 oraz nr 2651/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014r.) dla instalacji do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury zlokalizowanej w Tychach przy ul. Katowickiej 182 (REGON: 272583717 NIP: 646-032-39-66)

**zmieniam**

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego o znaku ŚR-III-6618/PZ/30/14/05 z dnia 27 lipca 2005 r. (zmienioną decyzjami Wojewody Śląskiego o znaku: ŚR-III-6618/PZ/30/21/07 z dnia 11 lipca 2007r., oraz ŚR-III-6618/PZ/30/24/07 z dnia 22 października 2007 r., a także decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1778/OS/2012 z 3 lipca 2012 oraz nr 2651/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury zlokalizowanej w Tychach przy ul. Katowickiej 182, eksploatowanej obecnie przez Spółkę Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach (REGON: 272583717 NIP: 646-032-39-66), w następujący sposób:

**I. W części I decyzji: "Rodzaj i parametry instalacji",**

1) w punkcie 1: „Rodzaj prowadzonej działalności”, dodaje się następujące tabele:

a) **Prowadzący instalację**

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	TOP S.A.	ul. Katowicka 182	43-100	Tychy	272583717	646-03-23-966

b) **Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym:**

L.p. <small>Instalacji w branży</small>	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC rozp z 27.08.14r.	Kwalifikacja przedsięwzięcia rozp.z 9.11.10r.	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja - Makulaturownia	ul. Katowicka 182	43-100	Tychy	6.1a	Rozp.§ 2 ust. 1 pkt 19 Poś art.378 ust.2a	-2 linie technologiczne MP 5 i MP 4 (z 2 hydropulperami) o łącznej zdolności produkcyjnej ok. 250Mg/dobę (150 i 100 Mg/dobę) 91250 Mg/rok	226/32, 224/32, 227/32, 191/37
2	Instalacja 2 - Papiernia	ul. Katowicka 182	43-100	Tychy	6.1b	Rozp.§ 2 ust. 1 pkt 20 Poś art.378 ust.2a	-2 linie technologiczne (maszyny papiernicze MP 4 i MP 5) o łącznej zdolności produkcyjnej ok. 223 Mg/dobę 78 273 Mg/rok	226/32, 224/32, 227/32, 191/37

2) punkt 2.: "Opis instalacji i stosowanej technologii" otrzymuje brzmienie:

"2. Opis instalacji i stosowanej technologii.

**2.1. Makulaturownia (instalacja 1)**

Instalacja składa się z dwóch linii technologicznych do wytwarzania masy włóknistej z akulatury i opakowań wielomateriałowych o łącznej zdolności produkcyjnej **ok. 250 Mg/dobę**.

W skład makulaturowni wchodzi dwie linie technologiczne służące do przerobu makulatury i przygotowania pulpy, z której wytwarza się masę papierniczą. Do makulaturowni dostarczany jest surowiec do produkcji papieru i tektury niepowlekaney, którym jest makulatura (m.in. karton, opakowania wielomateriałowe). W instalacji odzyskiwane są także zwroty produkcyjne z maszyn papierniczych w postaci pulpy.

**2.1.1. Makulaturownia linia MP5**

Proces przerobu makulatury w linii MP5 prowadzony jest w następujący sposób:

1. Rozdrabnianie opakowań wielomateriałowych - w urządzeniu rozdrabnia się zużyte opakowania wielomateriałowe do wielkości ok. 10 x 10 cm. Urządzenie nie generuje odpadów ani ścieków technologicznych.

2. Mycie zużytych opakowań wielomateriałowych - sortownik bębnowy. Zainstalowany w urządzeniu ślimak przesuwają rozdrobnione opakowania wielomateriałowe w kierunku

wylotu, a zainstalowane z boków bębna dysze natryskowe wypłukują pozostałości z kartonów. Ścieki odprowadzane są do oczyszczalni.

3. Rozwłóknianie makulatury - hydropulper wysoko stężeniowy o wydajności 150 Mg/dobę. Urządzenie służy do rozwłókniania makulatury zanieczyszczonej, a także opakowań wielomateriałowych. Rozwłóknianie odbywa się na zimno lub na gorąco w wodzie w wysokim stężeniu 18 — 20%. Do hydropulpera podawany jest także gąszcz z osadnika Dorra, który stanowią wysedymetowane ze ścieków technologicznych włókna. Materiał, który nie poddaje się rozwłóknieniu, jest przemywany i usuwany do kontenera. W procesie nie powstają ścieki.

4. Oczyszczanie, domielanie i przepłukiwanie odrzutu z hydropulpera - urządzenie służy do przepłukiwania odrzutu z hydropulpera, a także rozwłókniania makulatury, która pozostała na sicie. W procesie tym odzyskiwane są włókna, a odseparowany odpad kierowany jest do kontenera.

5. Retencjonowanie masy - kadzie masowe wyposażone w mieszadło nr 1 i 2. W trakcie produkcji w kadziach nie powstają ani ścieki technologiczne, ani odpady. Ewentualne odpady powstałe w wyniku czyszczenia kadzi w przerwie remontowej (raz w roku) kierowane są do kontenera.

6. Oczyszczanie z zanieczyszczeń ciężkich - piaseczniki wirowe. Wskutek ruchu wirowego powstająca w piaseczniku siła odśrodkowa wypycha zanieczyszczenia ciężkie na zewnątrz strumienia i po stożkowej ściance piasecznika spadają do zbiornika, z którego w sposób okresowy są wywożone do kontenera.

7. Sortowanie - sortownik sitowy i sortownik wibracyjny. Sortowniki to urządzenia wyposażone w kosze sitowe lub sita płaskie o różnej perforacji. Działanie sortownika polega na przesiewaniu - zanieczyszczenia większe od perforacji są zatrzymywane i po przemyciu kierowane do kontenera. W procesie nie powstają ścieki technologiczne.

8. Odwadnianie masy - zagęszczarka. Zagęszczarka jest urządzeniem odwadniającym, służy do zagęszczania masy. W procesie powstają zawłóknione ścieki technologiczne, które są kierowane do hydropulpera i na osadnik Dorra. Oczyszczona masa makulaturowa pompowana jest na wydział papierni do kadzi buforowej MP5. Powstałe w procesie ścieki kierowane są na osadnik Dorra i oczyszczalnię biologiczną Czulołów.

#### **2.1.2. Makulaturownia linia MP4**

Proces przerobu makulatury w linii MP4 prowadzony jest w następujący sposób:

1. Rozwłóknianie makulatury przez hydropulper o wydajności 100 Mg/dobę. Urządzenie służy do rozwłókniania makulatury zanieczyszczonej. Rozwłóknianie odbywa się na zimno w wodzie w stężeniu 4 - 6 %. Do hydropulpera podawany jest także gąszcz z osadnika Dorra, który stanowią wysedymetowane ze ścieków technologicznych włókna. Materiał, który nie poddaje się rozwłóknieniu jest przemywany i usuwany do kontenera. W procesie nie powstają ścieki.

2. Oczyszczanie i domielanie odrzutu z hydropulpera. Urządzenie służy do przepłukiwania odrzutu z hydropulpera, a także rozwłókniania makulatury, która pozostała na sicie. W procesie tym odzyskiwane są włókna, a odseparowany odpad kierowany jest do kontenera. Sortownik bębnowy ze ślimakiem do przemywania zanieczyszczeń lekkich. Powstałe w rządzeniu ścieki technologiczne zawracane są do hydropulpera lub kierowane na osadnik Dorra. Odseparowane zanieczyszczenia usuwane są do kontenera.

3. Retencjonowanie masy - kadzie masowe kwasoodporne wyposażone w miesządo nr 1 i 2. W trakcie produkcji w kadziach nie powstają ani ścieki technologiczne, ani odpady. Ewentualne odpady powstałe w wyniku czyszczenia kadzi w przerwie remontowej (raz w roku) kierowane są do kontenera.

4. Oczyszczanie z zanieczyszczeń ciężkich - piaseczniki wirowe. Wskutek ruchu wirowego powstająca w piaseczniku siła odśrodkowa wypycha zanieczyszczenia ciężkie na zewnątrz strumienia i po stożkowej ścianie piasecznika spadają do zbiornika, z którego w sposób okresowy są wywożone do kontenera.

5. Sortowanie - sortowniki sitowe i sortownik wibracyjny. Sortowniki to urządzenia wyposażone w kosze sitowe lub sita płaskie o różnej perforacji. Działanie sortownika polega na przesiewaniu, zanieczyszczenia większe od perforacji są zatrzymywane na sicie i po przemyciu kierowane do kontenera. W procesie nie powstają ścieki technologiczne.

6. Odwadnianie masy - zagęszczarka. Zagęszczarka jest urządzeniem odwadniającym służy do zagęszczania masy. W procesie powstają zawłóknione ścieki technologiczne, które są kierowane do hydropulpera i na osadnik Dorra. Oczyszczona masa makulaturowa pompowana jest na wydział papierni do kadzi buforowej MP4.

## **2.2. Papiernia (instalacja 2)**

Dwie linie technologiczne do produkcji papieru i tektury o łącznej zdolności produkcyjnej ok. **223 Mg/dobę**. Pulpę przygotowaną w makulaturowni (Instalacji 1) rozrzedza się ze stężenia ok. 3,5% do stężenia 0,8-1,5%; wprowadza dodatki, a powstałą masę papierniczą oczyszcza się z pozostałości zanieczyszczeń (głównie piasku) w układzie hydrocyklon - piasecznik i kieruje na wlewy masy do maszyn papierniczych.

W procesie przygotowania masy papierniczej i bezpośrednio w produkcji wstęgi papierowej na maszynie, stosuje się różne dodatki poprawiające parametry papieru, kolor, podnoszące retencję i przeciwpienne. Są to kleje, skrobie, barwniki, biocydy i inne.

Typy procesów i charakterystyka urządzeń:

- retencjonowanie masy i wody - kadzie masowe i technologiczne.
- wprowadzanie dodatków i oczyszczanie masy papierniczej.
- produkcja papieru i tektury - maszyny papiernicze MP4 i MP5.
- rozwłókniacze braków produkcyjnych.

W ciągu technologicznym papierni znajduje się sześć kadzi masowych po trzy na każdą maszynę. Odpady powstające w wyniku czyszczenia kadzi raz w roku, magazynowane są w kontenerze i odbierane przez zewnętrzną firmę. Przy każdej maszynie znajduje się kadź stałego poziomu - wyrównawcza. Kadzie wyrównawcze to miejsce, w którym wprowadza się barwnik nadający odpowiedni kolor masie papierniczej. W ciągu technologicznym MP4 i MP5 zainstalowane są trzy kadzie retencjonujące wodę technologiczną (obrotową). Każda maszyna papiernicza wyposażona jest w dwie kadzie wody podsitowej (I i II). Zadaniem kadzi I jest zbieranie wody odsączonej grawitacyjnie z formowanej na sicie wstęgi papieru. W kadzi II zbierana jest woda oddzielana podciśnieniowo w urządzeniach ssących. Z elementów ciężkich, głównie piasku, masę papierniczą oczyszczają hydrocyklony, piaseczniki i sortowniki ciśnieniowe zainstalowane w ciągach technologicznych obu maszyn. Frakcja ciężka usuwana jest okresowo do kontenera i kierowana do zewnętrznego unieszkodliwienia. Woda kierowana jest przelewem do kanalizacji ściekowej i do osadnika Dorra. Docelowo planuje się wyłączenie osadnika Dorra i zastosowanie flotatora, który

znajduje się przy maszynie papierniczej MP5. Dzięki wyłączeniu osadnika Dorra możliwe będzie jego wykorzystanie jako zbiornik retencyjny wody obrotowej maszyny papierniczej. Zanieczyszczona masa kierowana jest do sortownika II stopnia. Odpady z tego sortownika po odsączeniu kierowane są do kontenera i oddawane do zewnętrznego unieszkodliwienia, a ddzielona masa papiernicza trafia na zagęszczarkę. Obydwie maszyny posiadają napęd wielosilnikowy, służą do formowania wstęgi masy papierniczej produkcji papieru oraz tektury. Głównymi elementami maszyn papierniczych są sita formujące, prasy odwadniające, cylindry suszące oraz nawijaki. Suszenie wstęgi papieru odbywa się na prasach z filcem taśmowym, na urządzeniach ssących i na cylindrach suszących. Wstęga po wyżymaku (wale ssącym) ma 25% suchości, po prasach 45%. Wstęga jest poddawana procesowi suszenia przez odparowanie na pięciu grupach suszących dla każdej maszyny do wilgotności 5% - 7%. Zawłókniona woda podsitowa zawracana jest do obiegu technologicznego głównie do orzędzenia masy, a jej nadmiar kierowany jest do osadnika Dorra.

Rozwłókniacze braku mokrego, po jednym dla każdej maszyny, odbierają nadmiar masy papierniczej powstałej przy formowaniu wstęgi na maszynie papierniczej. Po rozwłóknieniu masa podawana jest do zagęszczarek i zawracana do układu.

Rozwłókniacze braku suchego, po jednym dla każdej maszyny, odbierają zrywy z nawijaka maszyny papierniczej i po rozwłóknieniu do postaci pulpy zawracają masę do układu. Obydwie maszyny papiernicze mogą pracować niezależnie od siebie.

Osadnik Dorra o pojemności 4000 m<sup>3</sup> i średnicy 33 m w postaci odkrytego zbiornika żelbetowego z dnem stożkowym, wyposażony jest w ramię zgarniające z łopatkami oraz zgarniacz denny osadów pulpy papierniczej zawracanych do produkcji. Osadnik Dorra jest elementem zamykającym ciąg technologiczny zakładu. Osady z osadnika Dorra w postaci tzw. gąszczu (składającego się z drobnych włókien masy papierniczej usuwanych razem ze ściekami), zawracane są do procesu produkcyjnego - bezpośrednio do hydropulpera w makulaturowni. Znaczna część wody oczyszczonej zawracana jest do procesu produkcyjnego.

Docelowo rolę osadnika Dorra przejmie flotator którego rolą będzie odzyskiwanie włókna celulozowego ze ścieków. Wstępnie oczyszczona woda we flotatorze będzie mogła być zawracana z powrotem do produkcji.

### 3) **punkt 3.: „Zużycie surowców paliw i energii”, otrzymuje brzmienie:**

#### **"3. Rodzaje i ilości najważniejszych stosowanych materiałów, surowców i paliw oraz innych wykorzystywanych substancji.**

Do produkcji papieru, jaką prowadzi Spółka TOP w swoim Zakładzie, zużywa się głównie wodę i mieszaninę środków chemicznych.

#### **Zestawienie najważniejszych surowców i półproduktów wykorzystywanych w instalacji:**

Kod produktu	Nazwa surowca/ półproduktu	Zużycie (szacowane na przyszłe lata) [Mg/rok]	Stan fizyczny surowca/ półproduktu	Sposób magazynowania
1	2	3	4	5
S1	Surowiec do produkcji	90 000	Stały	Plac przy hali

	mas włóknistych - makulatura			produkcyjnej
S2	Surowiec do produkcji mas włóknistych – opakowania wielomateriałowe	55 000	Stały	Plac przy hali produkcyjnej
P1	Skrobia do produkcji papieru	450	Płynny	Magazyn chemii
P2	Środki retencyjne do produkcji papieru	250	Płynny	Magazyn chemii
P3	Impregnaty do produkcji papieru	20	Płynny	Magazyn chemii
P4	Środki przeciwpienne	15	Płynny	Magazyn chemii
P5	Przygotowanie wody technologicznej – chlorek sodu	60	Stały	Magazyn chemii
N1	Kleje papiernicze do produkcji papieru	150	Półpłynny	Magazyn chemii
N2	Barwniki do papieru	55	Płynny	Magazyn chemii
N3	Środki retencyjno-utrwalające	25	Płynny	Magazyn chemii
N4	Biocydy do produkcji papieru	15	Płynny	Magazyn chemii
N5	Uzdatnianie wody technologicznej – Hydros SLP, Hydros A01	10	Stały	Zakładowa kotłownia
N6	Koagulanty	320	Płynny	Magazyn chemii

#### **4) punkt 4.: „Gospodarka wodno-ściekowa”, otrzymuje brzmienie:**

**„4. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).**

##### **4.1.Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.**

Eksplloatowane instalacje zlokalizowane na terenie zakładu tj. Makulaturownia (instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych) oraz Papiernia (instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę) nie posiadają źródeł zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza.

Na terenie zakładu okresowo występuje emisja niezorganizowana substancji pochodząca ze środków transportu oraz wózków widłowych.

#### 4.2.Charakterystyka źródeł hałasu

Klimat akustyczny otoczenia zakładu kształtuje:

- praca urządzeń zlokalizowanych wewnątrz hal stanowiących kubaturowe źródła hałasu,
- praca wentylacji mechanicznej, załadunek i rozładunek pojazdów ciężarowych stanowiących punktowe źródła hałasu,
- ruch pojazdów samochodowych stanowiących liniowe źródła hałasu.

#### *Parametry akustyczne i czas pracy kubaturowych źródeł hałasu*

Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1m od przegrody zewnętrznej) [dB/A]	Czas emisji hałasu w przedziale odniesienia pora dnia/pora nocy
MP4	Budynek Papierni – linia MP4	90,1	8h/1h
MP5	Budynek Papierni – linia MP5	89,0	8h/1h
PULP1	Budynek pulpera	89,0	8h/1h
Bp1	Budynek pomp 1	92,0	8h/1h
Bp2	Budynek pomp 2	92,0	8h/1h
MP6	Budynek linii MP6*	89,0	8h/1h
PULP2	Budynek pulpera*	89,0	8h/1h
Wr	Budynek warsztatu*	85,0	8h/1h
HZ	Budynek hali załadunkowej*	81,0	8h/1h
Mg1	Budynek magazynu nr 1*	81,0	8h/1h
Mg2	Budynek magazynu nr 2*	81,0	8h/1h

\*Budynki projektowane

#### *Parametry akustyczne i czas pracy punktowych źródeł emisji hałasu do środowiska*

Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej) [dB/A]	Czas emisji hałasu w przedziale odniesienia pora dnia/pora nocy
Ww B1	Wentylator wyciągowy budynek 1 – 2 szt	94,0	8h/1h
Ww B1	Wentylator nawiewu budynek 1 – 2 szt	90,0	8h/1h

Ww B3	Wentylator budynek 3	94,0	8h/1h
Zk	Załadunek - 7 lokalizacji	78,0	8h/1h
Wn MP6	Wentylator nawiewu budynek 11	94,0	8h/1h
WwMP6	Wentylator wyciągowy budynek 11	90,0	8h/1h
Ww B4	Wentylator budynek B4	94,0	8h/1h
W14	Wyrzutnia powietrza budynek 14	63,0	8h/1h
W15	Wyrzutnia powietrza budynek 15	63,0	8h/1h
W29	Wyrzutnia powietrza budynek 29	63,0	8h/--

**Parametry akustyczne i czas pracy liniowych źródeł hałasu**

Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej) [dB/A]	Czas emisji hałasu w przedziale odniesienia pora dnia/pora nocy
PC	Samochody ciężarowe	70,8	max. 2 samochody na godzinę
Po	Samochody osobowe	72,4	max. 50 samochodów na godzinę
Tsc	Taśmociąg	76,3	8h/1h

Dodatkowym źródłem hałasu na terenie zakładu, nie objętym pozwoleniem zintegrowanym, jest kotłownia zakładowa.

### 4.3. Gospodarka wodno-ściekowa

#### 4.3.1. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę:

- ujęcie na zalewisku „Błotnym”, do którego odprowadzane są wody dołowe z KWK „Murcki” (do celów przemysłowych),
- własne ujęcie na rzece Mlecznej, które obecnie stanowi ujęcie rezerwowe. Po zaprzestaniu poboru wód z zalewiska „Błotne”, stanowić będzie główne źródło wody (do celów przemysłowych),
- miejska sieć wodociągowa Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Tychach (pobór wody na cele socjalne i kotłowe),
- Oczyszczalnia ścieków „Czułów” – do produkcji zawracane będą oczyszczone ścieki z oczyszczalni ścieków „Czułów” Sp. z o.o. (do celów przemysłowych).



#### **4.3.2. Źródła i ilości ścieków wytwarzanych oraz odprowadzanie ścieków:**

**A.** Ścieki technologiczne z instalacji 1 i instalacji 2 odprowadzane są do osadnika Dorra. Część wody sklarowanej zawracana jest z osadnika do procesu produkcyjnego, a pozostała część kierowana jest do biologicznej oczyszczalni ścieków „Czułów” na podstawie zawartej umowy. Po uruchomieniu dwóch flotatorów (po jednym dla każdej maszyny papierniczej) ścieki z maszyn papierniczych oczyszczane z włókna celulozowego będą we flotatorach, a stamtąd trafiać będą na biologiczną oczyszczalnię ścieków „Czułów”.  
Skład ścieków: ChZT, BZT5, zawiesina ogólna, azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, fenole lotne, ołów oraz nikiel. Dopuszczalne wartości wskaźników w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, reguluje pozwolenie wodnoprawne.

**B.** Wody opadowe z terenu zakładu kierowane są ogólnospławną kanalizacją na Oczyszczalnię ścieków „Czułów”. Po zakończeniu inwestycji polegającej na wykonaniu kanalizacji deszczowej oraz wylotów do rzeki Mlecznej, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym - wody opadowe będą rozdzielane. Wody opadowe z dachów budynków oraz z dróg dojazdowych i manewrowych kierowane będą wylotem do rzeki Mlecznej po uprzednim podczyszczeniu ich w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanych z osadnikiem. Wody opadowe z placów magazynowych odpadów kierowane będą na Oczyszczalnię ścieków „Czułów”.

**C.** Ścieki bytowe, powstające na terenie zakładu, razem ze ściekami z kotłowni i stacji demineralizacji wody odprowadzane są ogólnospławną kanalizacją do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów.

#### **4.4 Gospodarka odpadami**

Zakład w Tychach nie ma możliwości przetwarzania wszystkich wytwarzanych przez siebie odpadów. Odpady przekazywane są wyspecjalizowanym w tej dziedzinie firmom, posiadającym odpowiednie w tym celu uprawnienia – zgodnie z art.27 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. (Dz.U. z 2013, poz.21 z późn. zm.).

Wyjątek stanowią odpadowe opakowania z papieru oraz drewna. Część z wytwarzanych tego typu odpadów odzyskiwanych jest przez zakład, a część przekazywana firmom zewnętrznym do odzysku bądź unieszkodliwienia.

Wytwarzane w procesach produkcyjnych odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, do momentu przekazania ich uprawnionym odbiorcom, gromadzone są selektywnie w odpowiednich pojemnikach, boksach czy kontenerach, co ułatwia prawidłową gospodarkę tymi odpadami.

Na terenie Zakładu nie składowane są odpady, a jedynie wstępnie magazynuje zgodnie z art.3 ust.1 pkt.5 ww. ustawy, w celu zebrania do transportu określonej partii wysyłkowej.

Teren, na którym odpady są magazynowane jest własnością Spółki, zgodnie z art.25 przedmiotowej ustawy o odpadach.

Transport odpadów z miejsc ich powstawania do miejsc wstępnego magazynowania na terenie zakładu odbywa się m.in. za pomocą wózków widłowych oraz przy przestrzeganiu przez pracowników przyjętych zasad postępowania z odpadami niebezpiecznym i przepisów BHP. Zatrudnieni przy produkcji pracownicy wyposażeni są w odpowiednie środki ochrony indywidualnej.

Wytwarzane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne są magazynowane, a następnie przekazywane uprawnionym posiadaczom odpadów (odbiorcom) celem odzysku lub unieszkodliwienia.

Transport odpadów do miejsc ich przetwarzania odbywa się transportem samochodowym wynajętym od pośredników (posiadających środki transportu i właściwe decyzje administracyjne niezbędne dla tego rodzaju działalności) lub też transportem firm specjalizujących się w zagospodarowywaniu poszczególnych rodzajów odpadów i posiadających odpowiednie zezwolenia.

#### **4.4.1. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami**

##### **4.2.1. Odpady niebezpieczne:**

- 1) **13 02 08\*** – *inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe*
  - a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady te powstają w związku z eksploatacją zakładowych maszyn i urządzeń. Są to oleje mineralne hydrauliczne, oleje syntetyczne hydrauliczne oraz oleje silnikowe i smarowe.
  - b) Charakterystyka odpadu: Odpady występują w postaci ciekłej, oleistej lub półstałej (gęsta ciecz). Są mieszaniny wyższych węglowodorów ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali o właściwościach ekotoksycznych.
  - c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych zbierane są do wydzielonych zbiorników stalowych (beczek 200 l) i magazynowane w wydzielonym i ogrodzonym miejscu. Beczki ustawiane są na legarach na betonowej posadzce w wydzielonym, opisanym miejscu, znajdującym się na terenie papierni/makulatury (wydzielone miejsce w magazynie olejów na hali).
  - d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 2) **15 01 10\*** – *Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone*
  - a) Miejsce powstawania odpadów: Odpadami są opakowania po surowcach (preparatach wykorzystywanych na terenie zakładu) zawierające substancje niebezpieczne, powstają w związku z eksploatacją zakładowych maszyn i urządzeń.
  - b) Charakterystyka odpadu: Odpady w formie opakowań wykonanych z różnego rodzaju materiałów (szkło, metal itp.). W skład opakowań wchodzi: poliestry syntetyczne, stal, aluminium, celuloza, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne. Odpad stanowiący zagrożenie dla środowiska (ekotoksyczny).
  - c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są na utwardzonej, szczelnej posadzce hali produkcyjnej (wydzielone miejsce w hali produkcyjnej w kompleksie papierni). Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi są szczelnie zamknięte.
  - d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (unieszkodliwiania) specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia.
- 3) **15 02 02\*** – *sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych*

*grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)*

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady w postaci tkanin do wycierania miejsc zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi (zaolejone czyściwo), a także zanieczyszczonych ubrań roboczych, powstają w związku z eksploatacją zakładowych maszyn i urządzeń.
- b) Charakterystyka odpadu: Zaolejone czyściwo (np. tkaniny bawełniane) powstające w trakcie okresowych remontów oraz konserwacji maszyn i urządzeń na terenie zakładu. Skład chemiczny odpadu to: celuloza, krzemiany, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne. Odpady stanowiące zagrożenie dla środowiska (ekotoksyczne).
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone selektywnie w specjalnie do tego celu przeznaczonych szczelnych pojemnikach, ustawionych w części produkcyjnej zakładu (w wydzielonych i opisanych miejscach w warsztacie mechanicznym).
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane będą odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **4.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne:**

1) **03 03 07** – *mechaniczne wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury*

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają podczas przygotowania makulatury do załadunku do hydropulperów i oczyszczanie masy włóknistej w makulaturowni i papierni.

b) Charakterystyka odpadu: Odpady stanowią zanieczyszczenia w postaci kawałków z tworzyw sztucznych, wodoodpornego papieru, kawałków drewna, szkła, sznurków, drutów i innych cząstek metalowych (zszywki itp.) znajdujących się w makulaturze będącej surowcem produkcyjnym, wychwytywane w urządzeniach do rozwłókniania makulatury.

c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone selektywnie i odwadniane przy pomocy prasokontenera, bądź przy pomocy kompaktora. Odpady w postaci drobniejszych frakcji gromadzone są w prasokontenerze przy budynku makulaturowi, grubsza frakcja odwodniona za pomocą kompaktora magazynowana jest w dwóch kontenerach KP30.

d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są odbiorcom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

2) **03 03 11** – *osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10*

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają na stacji uzdatniania i retencji wód obiegowych maszyn papierniczej.

b) Charakterystyka odpadu: Odpady stanowią osady - zawiesiny z czyszczenia osadnika Dorra w postaci celulozowej masy włóknistej o krótkich włóknach, nie nadających się do wykorzystania. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są odbiorcy (przepompowywany do zamówionego przystosowanego pojazdu).

d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

3) **07 02 13** – odpady z tworzyw sztucznych

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych sit papierniczych oraz innych elementów plastikowych.
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady stanowią zużyte sita maszyn papierniczych, wykładziny skrzynek ssących i skrobaki.
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane w rolach i stertach w wyznaczonym miejscu na terenie hali produkcyjnej, bezpośrednio na posadzce. Odpady palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

4) **07 02 80** - odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych taśm przenośnikowych
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady stanowią zużyte taśmy przenośnikowe.
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane w rolach i stertach w wyznaczonym miejscu na terenie hali produkcyjnej, bezpośrednio na posadzce. Odpady palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

5) **15 01 01** – opakowania z papieru i tektury

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady opakowań po częściach, surowcach wykorzystywanych w zakładzie w procesie produkcyjnym, występujące głównie w postaci kartonów, worków papierowych, przekładek tekturowych itp.
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady w postaci worków, tulei, papieru i tektury. Odpady palne, nie powodujące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Bezpośrednio po wytworzeniu odpady przekazywane są do makulaturowi, w rejon załadunku do hydropulpera.
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

6) **15 01 02** – opakowania z tworzyw sztucznych

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają w momencie opróżniania pojemników po substancjach wspomagających produkcję papieru.
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady stanowią przede wszystkim folię opakowaniową białą i kolorową, opakowania po substancjach oraz inne plastikowe opakowania. Odpady palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w zamkniętym kontenerze ustawionym w wydzielonym miejscu przy makulaturowi.
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

7) **15 01 03** – *opakowania z drewna*

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają przy okazji dostarczenia do przedsiębiorstwa surowców do produkcji, materiałów eksploatacyjnych, itp.
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady stanowią opakowania z drewna w postaci zużytych palet drewnianych, na których przetrzymywane są preparaty wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Odpady palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym (w stertach).
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym na własne potrzeby do wykorzystania.

8) **15 01 04** – *opakowania z metali*

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają po usunięciu drutów z dostarczonych do przerobu bel z makulaturą, a także po wykorzystaniu surowców i komponentów umieszczonych w metalowych beczkach.
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady w postaci drutów i taśm stalowych do belowania makulatury dostarczonej do przerobu oraz beczek i puszek po surowcach i komponentach. Odpady stałe, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane w metalowym kontenerze ustawionym w wydzielonej części placu.
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

9) **15 02 03** – *sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02*

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają w trakcie okresowych remontów oraz pracy maszyn i urządzeń, a także ich konserwacji na terenie zakładu
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady w postaci czyściwa i zużytych tkanin do wycierania, zanieczyszczonych substancjami nie zawierającymi składników niebezpiecznych i pozostałościami mechanicznymi, części urządzeń, także w postaci ubrań roboczych i ochronnych. Odpady mają postać stałą, których podstawę stanowią tekstylia. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Ubrania ochronne, czyściwo - odpady magazynowane w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych ustawionych w części produkcyjnej zakładu oraz przy magazynie w zamkniętym kontenerze. Filce i suszniki gromadzone są na posadzce wewnątrz hali produkcyjnej, w oznaczonym miejscu.
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

10) **16 02 14** – *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady powstają w wyniku zużycia sprzętu zakładowego tj. **urządzeń elektrycznych i elektronicznych, będących na wyposażeniu instalacji, nie zawierające substancji niebezpiecznych.**
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady zawierają elementy metalowe, szklane oraz z tworzyw sztucznych, nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady

niebezpieczne.

- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane w opisanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym, ogrodzonym miejscu przy warsztacie mechanicznym.
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

#### 11) 19 12 03 – metale nieżelazne

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady z mechanicznej obróbki odpadów, np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania.
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady w postaci aluminium, cynku, miedzi, cyny, ołowiu oraz stopów metali – mosiądz i brąz, powstałych w wyniku sortowania podczas demontażu opakowań wielomateriałowych.
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane w metalowym kontenerze, ustawionym w wydzielonej części placu.
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

#### 12) 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma

- a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady stanowią tworzywa sztuczne i guma wytworzone podczas czyszczenia makulatury przed załadunkiem do hydropulpera
- b) Charakterystyka odpadów: Odpady w postaci plastikowych okładek, spinaczy oraz innych elementów z tworzywa sztucznego powstających w procesie produkcyjnym. Odpady palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane w kontenerze, ustawionym w wydzielonej części placu.
- d) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.”

## **II. Część II.: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, otrzymuje brzmienie:**

### **”II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska zastosowano następujące rozwiązania techniczno-technologiczne i organizacyjne:

- przestrzeganie reżimu technologicznego procesu,
- prowadzenie stałego nadzoru nad procesem produkcji papieru,
- aktualizowanie instrukcji procesowych i procedury pracy,
- szkolenie pracowników,

- prowadzenie racjonalnej gospodarki odpadami poprzez: efektywne gospodarowanie materiałami i surowcami, selektywne zbieranie odpadów, bezpieczne dla środowiska gromadzenie odpadów, przekazywanie odpadów wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia,
- magazynowanie substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach chronionych przed dostępem osób postronnych,
- nie tworzenie nadmiernych zapasów substancji niebezpiecznych; substancje dostarczane są na teren zakładu w ilościach niezbędnych,
- bieżąca kontrola procesu technologicznego i pracy poszczególnych urządzeń,
- utrzymywanie wszystkich elementów instalacji w dobrym stanie technicznym.

W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób :

### **1. W zakresie ochrony powietrza**

Jako sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza należy uznać środki ogólne stosowane na terenie zakładu dla zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w tym między innymi przyjętą politykę środowiskową zakładu, szkolenia pracowników, przestrzeganie reżimu technologicznego prowadzonych procesów.

### **2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem**

W celu ograniczenia oddziaływania na środowisko Spółka stosuje następujące metody ochrony przed hałasem:

- odpowiednia izolacyjność akustyczna ścian i dachów w nowych i przebudowywanych budynkach produkcyjnych,
- zlokalizowanie hałaśliwych maszyn i urządzeń produkcyjnych w pomieszczeniach zamkniętych,
- stosowanie zabudowanych urządzeń emitujących wysoki poziom hałasu,
- stosowanie urządzeń o niskim poziomie hałasu oraz tłumików na urządzeniach i kanałach wylotowych,
- stosowanie odpowiednich konstrukcji zapobiegających powstawaniu drgań urządzeń stanowiących źródła hałasu,
- zapobieganie hałasowi z transportu samochodowego przez: ograniczenie prędkości przejazdów na terenie zakładu, utrzymywanie dobrego stanu nawierzchni,
- właściwą konserwację wyposażenia zapobiegającą wzrostowi poziomu emitowanego hałasu.

### **3. Zastosowane rozwiązania w zakresie gospodarki odpadami**

Wielkość emisji odpadów jest monitorowana poprzez bieżące prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej powstających odpadów, zgodnie z istniejącym porządkiem prawnym. W ramach monitorowania i kontroli działalności objętej pozwoleniem stosowane są podstawowe zasady polegające na:

- ✓ sprawdzaniu zgodności przyjmowanych do odzysku odpadów z kartą przekazania odpadu, a także posiadaniem pozwoleniem w zakresie przetwarzania odpadów.
- ✓ ewidencji odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. 2014 poz. 1973);
- ✓ prowadzeniu procesu przetwarzania odpadów w instalacji zgodnie z warunkami zatwierdzonymi w pozwoleniu;
- ✓ eksploatacji urządzeń zgodnie z reżimem technologicznym przez osoby posiadające stosowne kwalifikacje.

Ponadto prowadzone jest:

- ✓ potwierdzanie i kontrola kart przekazania odpadów;
- ✓ kontrola odpadów pod kątem spełnienia wymaganych parametrów wyprodukowanej tektury litej;
- ✓ opracowywanie rocznych zbiorczych zestawień danych o rodzajach i ilościach odpadów poddanych odzyskowi w instalacjach i urządzeniach w terminie do dnia 15 marca następującego po danym roku rozliczeniowym;
- ✓ ważenie odpadów przyjmowanych do odzysku w instalacji;
- ✓ kontrola przestrzegania wyznaczonych miejsc czasowego magazynowania odpadów.

### **Wymagania wynikające z przepisów odrębnych:**

Działalność prowadzona ma być w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami,
- niepowodujący uciążliwości zapachowej dla sąsiedniej zabudowy,
- w przypadku wystąpienia awarii instalacji w TOP S.A., na terenie Wydziału Produkcji Tektur Litych należy odmówić przyjęcia odpadów (surowca makulatury). W przypadku wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić marszałka województwa.

### **4. Metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych oraz gleby i ziemi.**

W przypadku Zakładu w Tychach ochrona wód powierzchniowych oraz podziemnych będzie zapewniona poprzez utrzymanie czystości placów i dróg transportowych, zabezpieczenie dobrego stanu technicznego sprzętu i środków transportu oraz prawidłową eksploatację urządzeń podczyszczających ścieki oraz studzienek osadczych na systemach kanalizacji deszczowej.

Wody podziemne oraz grunty są w wystarczającym stopniu chronione, ze względu na istniejący system kanalizacji zakładowej oraz sieci kanalizacji miejskiej, utrzymywanie sieci w dobrym stanie techniczno-eksploatacyjnym oraz utrzymywanie terenu i pozostałych instalacji w stanie nie stwarzającym zagrożenia powstania poważnej awarii.



**II. Część III decyzji: „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje brzmienie:**

**III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.**

**1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji**

Nie określa się.

**2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku**

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanych po północnej stronie zakładu:

- pora dnia -  $L_{AeqD} = 55$  dB
- pora nocy -  $L_{AeqN} = 45$  dB.

**3. Gospodarka odpadami**

**3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.**

**3.1.1. Odpady przewidziane do wytworzenia w instalacji 1 (makulaturownia)**

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,0
2.	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)	1,3

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	90,0
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	1,4
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,0
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,0

**3.1.2. Odpady przewidziane do wytworzenia w instalacji 2 (papiernia)**

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,5
3.	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)	2,6

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000,0
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1000,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	2,6

### 3.1.3. Inne (instalacje powiązane technologicznie)

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
1.	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)	1,3

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 11	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	400,0
2.	07 02 80	odpady z przemysłu gumowego	0,15
3.	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	10,0
4.	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	4,5
5.	15 01 03	opakowania z drewna	50,0
6.	15 01 04	opakowania z metali	5,0
7.	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
8.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 08	1

### 3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku – proces odzysku: R3

#### A. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku R3 – proces wytwarzania mas papierniczych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	90 000
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	90 000

3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	55 000
4.	19 12 01	Papier i tektura	90 000
5.	20 01 01	Papier i tektura	80 000

#### A'. Rodzaje odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania - (odzysk R3):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 07	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000
2.	15 01 04	Papier i tektura	90

### 3.3. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów.

Zakład zlokalizowany w Tychach będzie poddawać procesowi odzysku R3 (recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) odpady wytwarzane w procesie produkcji mas papierniczych.

Odzysk odpadów w postaci papierów i tektury odbywa się w maszynach i urządzeniach zainstalowanych na wydziale makulaturowni. Odpady wprowadzane są do hydropulpera, gdzie następuje proces rozwłóknienia na zimno w wodzie. Do hydropulperów dodawany jest również tzw. „gąszcz” z osadnika Dorra. Materiał, który nie poddaje się rozwłóknieniu, po oddzieleniu na sicie hydropulperów, usuwany jest za pomocą oczyszczacza, a następnie odwadniany za pomocą kompaktora, bądź prasokontonera.

Odwodniony odpad jest przekazywany na zewnątrz odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia. Rozwłókniona masa natomiast kierowana jest do kadzi. Masa poddawana jest procesowi oczyszczania z elementów ciężkich (haczyki, spinacze itp.) w piasecznikach, a następnie oczyszczana w sortownikach. Oczyszczona masa jest retencjonowana w kadzi. Dla linii MP4 masa poddawana jest dodatkowemu oczyszczaniu w sortowniku. Odrzut z sortowników po wyflukaniu z włókien kierowany jest do prasokontonera, a odzyskane włókna po zagęszczeniu zwracane są do kadzi.

### 4. Warunki poboru wody.

a) pobór wody dla celów produkcyjnych z zalewiska „Błotnego” (zasilanego wodami dołowymi z KWK „Murcki” i wodami ze zlewni w ilości  $Q_{sr} = 5000 \text{ m}^3/\text{d}$ ,  $Q_{max} = 6000 \text{ m}^3/\text{d}$ ) za pomocą ujęcia składającego się z wlotu betonowego wyposażonego w kratę i kanału z rur betonowych o średnicy 0,5m,

Zobowiązuje się zakład do utrzymania w należyłym stanie technicznym wszystkich urządzeń służących do poboru wody oraz prowadzenia pomiaru ilości pobieranej wody na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego w budynku kotłowni i stacji demineralizacji wody.

b) pobór wody dla celów produkcyjnych w ilości  $Q_{sr} = 5000 \text{ m}^3/\text{d}$ ,  $Q_{max} = 6000 \text{ m}^3/\text{d}$  z ujęcia na rzece Mlecznej, zlokalizowanego na prawym brzegu rzeki w km 12+810, które stanowi studzienka wlotowa ST-1 z kratą i zasuwą na wlocie do rurociągu betonowego o średnicy 0,6 m. (Studzienka wykonana jest w konstrukcji żelbetowej o rzędnej dna 248,92 m npm i rzędnej górnej krawędzi 251,90 m npm),

**IV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”:**

1)  **dodaje się punkt 6.: „Monitoring wód podziemnych oraz gleby i ziemi”:**

**„6. Monitoring wód podziemnych oraz gleby i ziemi.**

Badania zanieczyszczenia wód podziemnych oraz gleby należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie."

2)  **punkt 7: „Monitoring hałasu” otrzymuje brzmienie:**

**„7. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Dodatkowo pomiary powinny być przeprowadzone bezpośrednio po zakończeniu inwestycji. Pomiary winny być wykonane w 3 punktach na granicy najbliższych terenów zabudowy mieszkaniowej (zlokalizowanych po północnej stronie zakładu) w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki."

**V. Część VI. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia”, otrzymuje brzmienie:**

**„VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia:**

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
2. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.

3. Utrzymania w należyтым stanie technicznym wszystkich urządzeń służących do poboru wody, bieżącej konserwacji koryta rzeki w km 12+800 do 13+000, tj. w obrębie ujęcia, aż do ul. Katowickiej oraz prowadzenia pomiaru ilości pobieranej wody za pomocą kryzy pomiarowej zainstalowanej na rurociągu tłocznym.
  4. Przedkładania informacji o realizacji ustaleń niniejszej decyzji w tym wynikającej z prowadzonego monitoringu oraz porównania z najlepszymi dostępnymi technikami i określonymi w nich wielkościami emisji, co 5 lat od dnia wydania pozwolenia zintegrowanego albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
  5. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian w instalacji powodujących konieczność zmiany warunków określonych w pozwoleniu.
  6. Prowadzenia prawidłowej eksploatacji i utrzymywania w należyтым stanie technicznym urządzeń i obiektów instalacji.
  6. Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów zgodnie z przepisami w tym zakresie:
    - a) Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach (w wersji papierowej oraz na elektronicznym nośniku danych) i
    - b) Marszałkowi Województwa Śląskiego za pomocą:
      - a) ePUAP lub
      - b) na elektronicznym nośniku danych opisanym datą pisma przewodniego.
- W temacie wiadomości, w piśmie przewodnim oraz na elektronicznym nośniku danych należy wpisać treść: „dotyczy: OS.PZ.POMIARY\_119”

”

## **VII. Część VII.: „Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji”, otrzymuje brzmienie:**

### **„VII. Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji.**

Zakład prowadzi nadzór nad bezpieczeństwem procesowym i jest przygotowany na wypadek wystąpienia zdarzeń niepożądanych. Wszelkie awarie instalacji spowodują natychmiastowe wstrzymanie systemu taśmociągów podających masę papierniczą do hydropulperów i działań związanych z powstawaniem, czy też ze wzrostem emisji do środowiska.

Zakład posiada procedury postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych.

Do awarii, jakie mogą wystąpić na terenie Zakładu w Tychach zaliczyć można głównie pożar, jednakże pod względem pożarowym funkcjonujące na terenie Zakładu urządzenia i maszyny nie stwarzają większego zagrożenia. Zabezpieczeniem na wypadek wystąpienia pożaru jest wyposażenie terenu w sieć hydrantów p.poż., rozmieszczenie gaśnic oraz przestrzeganie przez pracowników przepisów BHP.

W celu zapobiegania awariom, które mogłyby wystąpić podczas funkcjonowania Zakładu TOP S.A. prowadzone są następujące czynności:

- okresowe przeglądy maszyn i urządzeń – zgodnie z wymogami najlepszych systemów zarządzania oraz bezpieczeństwa pracy (wszystkie maszyny, których awaria może

spowodować negatywne skutki dla środowiska objęte są programem okresowych przeglądów przez odpowiednie służby techniczne, a ich praca jest na bieżąco analizowana i kontrolowana),

- wyposażanie w odpowiednie maszyny – przede wszystkim spełniające wymogi systemu zgodności lub minimalnych wymagań dla maszyn, przez co zagwarantowana jest ich sprawność i bezpieczeństwo użytkowania,
- dobór wykwalifikowanej załogi – osoby nadzorujące i wykonujące czynności z zakresu naprawy maszyn i ich serwisowania są odpowiednio przeszkolone ze sposobów bezpiecznego wykonywania prac oraz posiadają odpowiednie doświadczenie,
- zlecenie specyficznych usług specjalistycznym firmom – w sytuacji, gdy dana maszyna nie może zostać naprawiona w oparciu o zasoby wewnętrzne zleca się usługi podmiotom posiadającym odpowiednią wiedzę, uprawnienia bądź kwalifikacje,
- załoga wyposażona jest w odzież ochronną oraz sprzęt zapewniający ochronę dróg oddechowych.

## **VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

### **UZASADNIENIE**

Wojewoda Śląski decyzją nr ŚR-III-6618/PZ/30/14/05 z dnia 27 lipca 2005 r. (zmienioną decyzjami Wojewody Śląskiego o znaku: ŚR-III-6618/PZ/30/21/07 z dnia 11 lipca 2007r. i ŚR-III-6618/PZ/30/24/07 z dnia 22 października 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 1778/OS/2012 z 3 lipca 2012 oraz nr 2651/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014r.) udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury zlokalizowanej w Tychach przy ul. Katowickiej 182, eksploatowanej obecnie przez Spółkę Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach (REGON: 272583717 NIP: 646-032-39-66).

Podaniem z dnia 10 sierpnia 2015 r. o znaku 33/OŚ/KN/2015 (wpływ do tut. Urzędu 11 sierpnia 2015 r.) firma: TOP S.A. z siedzibą w Tychach wystąpiła o zmianę ww. decyzji Wojewody Śląskiego. Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek został złożony w związku z przeprowadzoną przez organ na podstawie art. 215 ust 3 i 4 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* analizą przedmiotowego pozwolenia, w wyniku której pismem z 25 marca 2015 r. nr pisma: OS.PZ.KW-000121/15 (nr sprawy: OS.PZ.7222.00003.2015) strona została wezwana do złożenia wniosku o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-III-6618/PZ/30/14/05 z dnia 27 lipca 2005 r. (zmienioną decyzjami Wojewody Śląskiego o znaku: ŚR-III-6618/PZ/30/21/07 z dnia 11 lipca 2007r. i ŚR-III-6618/PZ/30/24/07 z dnia 22 października 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 1778/OS/2012 z 3 lipca 2012 oraz nr 2651/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014r.) dla instalacji do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury zlokalizowanej w Tychach przy ul. Katowickiej 182, w terminie roku od dnia doręczenia wezwania, oraz poinformowana o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 29 września 2018 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT.

Jednocześnie wniosek TOP S.A. z siedzibą w Tychach, dotyczy zmian w funkcjonowaniu instalacji IPPC.

Firma TOP S.A. z siedzibą w Tychach uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Tychy z dnia 29 kwietnia 2015 r. o znaku IKO.6220.40.2014.AŻP. Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji środowiskowej zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym (wraz z wprowadzanymi zmianami).

Do wniosku załączona została dokumentacja pt.: „Raport początkowy dla TOP S.A.” sporządzony przez [redacted] o spraw projektów środowiskowych SGS Polska Sp. z o.o., Warszawa czerwiec 2015 r.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 3600,00 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska pismem z dnia 30 września 2015 r. oraz mailem i pismem z dnia 29 sierpnia 2016 r.

Przedmiotowa instalacje: do produkcji masy włóknistej z makulatury i opakowań wielomateriałowych, oraz do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury, kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 6 pkt. 1a i 1b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do § 2 ust.1 pkt. 19 i 20 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz.U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 3 września 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00452/15, 8 września 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00529/15, wezwanie z dnia 18 kwietnia 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00194/16, oraz wezwanie z dnia 9 lutego 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00071/16..

Firma TOP S.A. z siedzibą w Tychach złożyła uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 12 sierpnia 2015 r. o znaku 37/OŚ/KN/2015 (wpływ do tut. Urzędu dnia 18 sierpnia 2015 r.), pismem z dnia 23 września 2015 r. o znaku 47/OŚ/KN/2015 (wpływ do tut. Urzędu dnia 30 września 2015 r.), pismem z dnia 23 września 2015 r. o znaku 48/OŚ/KN/2015 (wpływ do tut. Urzędu dnia 2 października 2015 r.), pismem z dnia 29 października 2015 r. o znaku 57/OŚ/KN/2015 (wpływ do tut. Urzędu dnia 2 listopada 2015 r.), pismem z dnia 10 marca 2016 r. o znaku 15/OŚ/KN/2016 (wpływ do tut. Urzędu dnia 10 marca 2016 r.), pismem z dnia 29 kwietnia 2016 r. o znaku 28/OŚ/KN/2016 (wpływ do tut. Urzędu dnia 4 maja 2016 r.), pismem z dnia 12 lipca 2016 r. o znaku 37/OŚ/KN/2016 (wpływ do tut. Urzędu dnia 18 lipca 2016 r.) oraz pismem z dnia 30 sierpnia 2016 r. o znaku 52/OŚ/KN/2016 (wpływ do tut. Urzędu dnia 31 sierpnia 2016 r.).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 3 września 2015 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniach od 14 września 2015r. do 5 października 2015r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Tychy oraz od 24 września 2015 r. do 16 października 2015 r. - poblizu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.



W dniu 8 sierpnia 2016 r. przeprowadzono oględziny instalacji (protokół w aktach sprawy).  
Pozwolenie zintegrowane zaktualizowane zostało w następujących zakresach:

W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku instalacje eksploatowane na terenie zakładu TOP S.A. w Tychach tj. Makulaturownia (instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych) oraz Papiernia (instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę) nie są źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza. Jedynym źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza jest zlokalizowana na terenie zakładu kotłownia zakładowa, która służy do produkcji pary technologicznej i ciepła na cele centralnego ogrzewania w okresie zimowym. Kotłownia ta objęta jest odrębnym pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Na terenie TOP S.A. Zakład w Tychach ma miejsce emisja niezorganizowana substancji do powietrza ze środków transportu oraz wózków widłowych, dla której zgodnie z zapisami art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zmianami) nie ustala się wielkość emisji dopuszczalnej.

W zakresie gospodarki odpadami:

Tektura Opakowania Papier S.A. w Tychach, ul. Katowicka 182, zwróciła się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji do produkcji tektury w Wydziale Produkcji Tektur Litych zlokalizowanej w Katowicach Kostuchnie przy ul. Chęcińskiego 10. Sposób postępowania z odpadami Tektura Opakowania Papier S.A. w Tychach, ul. Katowicka 182, w Instalacji do produkcji tektury w Wydziale Produkcji Tektur Litych będzie prowadzić w sposób zgodny z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.), a także z poniższymi zasadami.

Zasady prowadzenia ewidencji określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).

Zasady postępowania w sprawie odpadów dla których nie prowadzi się ewidencji określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2015 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie rodzajów odpadów i ilości odpadów, dla których nie ma obowiązku prowadzenia ewidencji odpadów (Dz. U. z 2015 r., poz. 314).

Zasady postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym określa Ustawa z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz.U. z 2015r., poz. 1688).

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. z 2015r., poz. 1694).

Zasady przekazywania odpadowych opakowań z drewna osobom fizycznym na własne potrzeby do wykorzystania muszą być zgodne z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. 2016r. poz. 93).

W zakresie hałasu:

Najbliższym terenem podlegającym ochronie akustycznej jest teren zabudowy mieszkaniowej położony po stronie północnej, przy ul. Katowickiej, w odległości ok.25-30m od granic zakładu. Z analizy faktycznego zagospodarowania przedmiotowego terenu oraz analizy jego funkcji wynikającej ze „Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy” z dnia 18 grudnia 2002 r. wraz z późniejszymi zmianami

wynika, że należy ww. teren zakwalifikować do poz. 3d załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 roku, poz.112) tj. jako tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej.

Dla terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej sąsiadujących z instalacją określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu w wysokości: w porze dnia  $L_{AeqD} = 55$  dB i w porze nocy  $L_{AeqN} = 45$  dB.

Dla przedmiotowej instalacji w zakresie hałasu zastosowanie mają ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przemysłu wyrobu masy włóknistej i przemysłu papierniczego. Przeprowadzona analiza wykazała, że stosowane przez Zakład metody ograniczania emisji hałasu od instalacji do produkcji papieru i tektury zgodne są z technikami zalecanymi w ww. konkluzji.

Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością Zakładu wynika, że eksploatacja istniejących i projektowanych instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w 3 punktach zlokalizowanych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej, przy czym dodatkowe pomiary powinny być przeprowadzone również bezpośrednio po zakończeniu inwestycji.

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Woda dla potrzeb zakładu pobierana jest z zalewiska „Błotnego”, z ujęcia na rzece mlecznej oraz kupowana od operatora zewnętrznego. Ścieki z Zakładu nie są wyprowadzane bezpośrednio do środowiska, w związku z czym w niniejszej decyzji nie ustalono warunków emisyjnych w tym zakresie.

Jak wykazano w załączonym do wniosku „Raportie początkowym dla TOP S.A.”, działalność prowadzona na terenie Zakładu TOP S.A. w Tychach nie stanowi zagrożenia dla środowiska gruntowego. Autorzy opracowania ocenili, że zagospodarowanie terenu oraz rodzaj i stan techniczny eksploatowanego sprzętu zapewniają wystarczającą ochronę podłoża przed wystąpieniem zanieczyszczenia środowiska. Prowadzona gospodarka odpadami, zorganizowane odprowadzanie ścieków bytowych oraz technologicznych do kanalizacji, a następnie do Oczyszczalni Ścieków „Czułów”, stanowią wystarczające zabezpieczenie dla wód gruntowych i gleby przed zanieczyszczeniami.

W związku z powyższym przychylnie się do propozycji Zakładu aby prowadzenie badań lub pomiarów w przypadku wód podziemnych oraz w przypadku gleby odbywało się z częstotliwością raz na 10 lat.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie w.w. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

## Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

*Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.*

podpisano:

Beata Drąg  
p.o. Zastępcy Dyrektora  
Wydziału Ochrony  
Środowiska



