

Katowice, 29 lutego 2016 r.
nr sprawy : OS.PZ.7222.00092.2015
nr pisma: OS-PZ.KW-00085/16
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 332/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.) w związku z art. 215 ust. 1 i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku z 7 lipca 2015 r. złożonego w trybie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska przez spółkę Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach przy ul. Katowickiej 182 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 12 grudnia 2005 r. nr ŚR-III-6618/PZ/49/12/05 (zmienionej decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-III/6618/PZ/49/13/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2644/OS/2014) udzielającej Spółce Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach (REGON: 272583717, NIP: 646-032-39-66) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę zlokalizowanej w Katowicach przy ul. Chęcińskiego 10

zmieniam

na wniosek strony **decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 12 grudnia 2005 r. nr ŚR-III-6618/PZ/49/12/05 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-III/6618/PZ/49/13/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2644/OS/2014) udzielającą Spółce Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach (REGON: 272583717, NIP: 646-032-39-66) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę zlokalizowanej w Katowicach przy ul. Chęcińskiego 10 w następujący sposób:**

I. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji punkt w punkcie 1 dodaje się podpunkt 1.1. o treści:

„a) prowadzący instalację:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację	Siedziba			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Tektura Opakowania Papier S.A.	ul. Katowicka 182	43-100	Tychy	272583717	6460323966

b) instalacje typu IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji	adres		
		ulica i numer	kod	miasto
1.	Instalacja do produkcji papieru i tektury	Chęcińskiego 10	40-750	Katowice

II. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji punkt 2. Opis instalacji i prowadzonej technologii otrzymuje nowe brzmienie:

„2. Opis instalacji i prowadzonej technologii.

- 2.1. W skład instalacji wchodzi powiązane technologicznie urządzenia do poszczególnych etapów produkcji tektury.

Ciąg technologiczny produkcji składa się z:

- rozwłókniaczy wirowych HD 6, HC 10 oraz HC 40, HC 10M
- kadzi magazynowych o pojemnościach odpowiednio: 120 m³, 100 m³, 50 m³,
- piaseczników wirowych do mas gęstych typ CG-30,
- rozwłókniaczy czyszczący HB 710,
- separatora Hett - stosowany zamiennie z rozwłókniaczem czyszczącym HB 710. Docelowo rozwłókniacz czyszczący HB 710 zastąpiony zostanie drugim separatorem Hett,
- zagęszczarki cylindrycznej ZB 14,
- kadzi o pojemności 30 m³,
- młynów tarczowych ST 660-S, ST 500-S,
- kadki stałego poziomu,
- regulatora gramatury,
- zbiornika wody technologicznej,
- sortownika ciśnieniowego,
- sortowników wibracyjnych Johnsona MJ 150,
- koryta dwukomorowego doprowadzającego masę,
- sit cylindrycznych,
- maszyny kartonowej z systemem Measurex,

- sklejkarki,
- bobiniarki,
- kompaktora,
- flotatora,
- stacji uzdatniania i retencji wód obiegowych maszyny papierniczej.

2.2. Proces technologiczny, w którym podstawowym surowcem jest makulatura odpadowa składa się z następujących etapów:

a) rozwłóknianie surowca

Proces ten prowadzony jest w jednym z dwóch rozwłókniaczy wirowych (hydropulpery) typu HC 40 i polega na rozmoczeniu suchej makulatury w wodzie do uwodnienia 96-97% i wytworzenia jednolitej masy papierowo – wodnej.

W procesie tym następuje również wstępne oczyszczenie surowca z zanieczyszczeń. Rozwłókniacze typu HC 10, HD 6 i HC10M służą do rozwłókniania braku suchego z kartoniarki, braku suchego ze sklejkarki i braku suchego z przewijacza.

b) wstępne oczyszczanie i ujednolicanie masy rozwłóknionej

Rozwłókniona masa przepływa przez otwory sita do komory, skąd odprowadzana jest przez kolano i kład przelewową z zasuwą do tzw. kadzi magazynowej V 100. W celu wstępnego ujednolicenia surowca kierowanego do dalszej obróbki, rozwłókniona masa papierowa kierowana jest do czterech wirowych piaseczników czyszczących CG 30. Piaseczniki oddzielają zanieczyszczenia lekkie z tworzyw sztucznych i nierozwłóknionych cząsteczek papieru wodotrwałego oraz usuwają zanieczyszczenia ciężkie.

Z piaseczników masa kierowana jest do rozwłókniacza wirowego HB 710 lub separatora Hett (docelowo tylko do separatora Hett), gdzie oczyszczana jest z zanieczyszczeń ciężkich, a następnie poddawana jest silnemu działaniu rozwłókniającemu.

Przerobiona masa papierowa odprowadzana jest przez sito do drugiego zbiornika kadzi magazynowej V120. Część masy papierowej zawierającej zanieczyszczenia w postaci drobnych niedostatecznie rozwłóknionych części papierowych i zanieczyszczeń mechanicznych kierowana jest z komory rozwłókniacza HB 170 (docelowo z separatora Hett) do przemiału, a następnie oczyszczenia w sortowniku Johnsona, gdzie następuje wydzielenie zanieczyszczeń. Tak oczyszczona masa kierowana jest ponownie do kadzi magazynowej V 100.

c) mielenie i ujednolicanie oczyszczonej masy

Masa papierowa podana wstępnej obróbce o uwodnieniu 98% poddawana jest wstępnemu zagęszczeniu w zagęszczarce cylindrycznej typu ZB 14. W urządzeniu tym następuje wstępne odwodnienie masy papierowej do około 4%. Następnie masa kierowana jest do kadzi o pojemności 30 m³, a dalej do dalszego przerobu w młynach tarczowych.

Do rozdrabniania masy papierowej wykorzystywany jest system młynów tarczowych typu ST. Masa papierowa po obróbce w młynach tarczowych trafia do kadki stałego poziomu skąd poprzez regulator gramatury kierowana jest do dalszego procesu produkcyjnego.

d) oczyszczanie II stopnia

Masa papierowa po regulatorze gramatury kierowana jest do sortownika ciśnieniowego, gdzie jest oczyszczany z zawartych w nim drobnych zanieczyszczeń mechanicznych, niewychwyconych w I stopniu oczyszczania, a następnie po kolejnym doczyszczeniu wykorzystywana jest do utworzenia warstwy produkowanej tektury. Włókna drobne masy papierowej przechodzą następnie przez otwory sita do kadzi, skąd dwoma niezależnymi korytami doprowadzane są do dalszego procesu technologicznego.

e) formowanie wielowarstwowej wstęgi tektury

Formowanie wstęgi tektury odbywa się na sześciu sitach cylindrycznych. a odwadnianie w części prasowej maszyny kartonowej, składającej się z:

- części wstępnej prasowej,
- części prasowej
- części wstępnej suszącej,
- cylindra polyskowego,
- części suszącej,
- kalandra,
- systemu pomiarowego Measurex
- urządzenia końcowego (sekcja cięcia, nawijak osiowy).

f) produkcja tektury sklejaney

W skład sklejarzki wchodzi:

- trzy odwijaki,
- klejownik,
- dwie prasy główne,
- przekrawacz wzdłużny,
- przekrawacz poprzeczny,
- transporter stołów odbierających.

Zwoje tektury podawane są na klejownik, gdzie następuje jednostronne smarowanie wodnym szkłem sodowym. Po posmarowaniu warstwy tektury podawane są prasowaniu w dwóch prasach głównych. Po sprasowaniu kilkuwarstwowa wstęga tektury jest cięta na przekrawaczach, przekazywana na stoły odbierające i pakowana.

g) produkcja bobin

W skład bobiniarki wchodzi:

- mechanizm odcinający,
- mechanizm przecinający,
- mechanizm nawijający.

Duże role chwymane są przez załadownik hydrauliczny i przechodzą przez dolne i górne noże tnące, aby zostać przecięte na potrzebną szerokość. Bobiny na koniec są nawijane na wał powietrzny, a ich rozmiary są ustalone przez długość całkowitą wstęgi lub potrzebną średnicę tulei.”

- mechanizm odcinający,
- mechanizm przecinający,
- mechanizm nawijający.

Duże role chwytane są przez załadownik hydrauliczny i przechodzą przez dolne i górne noże tnące, aby zostać przecięte na potrzebną szerokość. Bobiny na koniec są nawijane na wał powietrzny, a ich rozmiary są ustalone przez długość całkowitą wstęgi lub potrzebną średnicę tulei.”

III. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji punkt 3. Zużycie surowców, paliw i energii punkt otrzymuje nowe brzmienie:

„3. Zużycie surowców, paliw i energii

3.1. Zużycie surowców stosowanych w procesie produkcji

- makulatura – do 25 000 Mg/rok
- środki wspomagające proces:
 - środki retencyjne – ok. 60 Mg/rok
 - środki przeciwpienne – ok. 20 Mg/rok
 - pax – ok. 450 Mg/rok
 - kleje – ok. 130 Mg/rok
 - środki barwiące – ok. 25 Mg/rok
 - szkło wodne sodowe – ok. 1800 Mg/rok
 - środki powierzchniowo – czynne – ok. 12 Mg/rok

3.2. Zużycie wody.

Zużycie wody wynosi 10-13 m³/Mg produktu.

Docelowo w ciągu najbliższych dwóch lat zużycie na poziomie 7-10 m³/Mg produktu.

3.3. Zużycie mediów energetycznych:

- zużycie energii elektrycznej – 350 kWh/Mg produktu,
- zużycie energii cieplnej (para) – 8 GJ/Mg produktu.”

IV. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji punkt 4. Gospodarka wodno – ściekowa punkt otrzymuje nowe brzmienie:

„ 4. Gospodarka wodno – ściekowa

4.1. Źródłami zaopatrzenia zakładu w wodę są:

- woda dołowa (podczyszczana w osadniku o pojemności 2000 m³) dostarczana jest przez Spółkę Restrukturyzacji Kopalń S.A. - woda na cele technologiczne,
- miejska sieć wodociągowa - od Katowickich Wodociągów S.A. (pobór wody na cele socjalne oraz technologiczne).”

4.2. Źródła ścieków wytwarzanych oraz warunki odprowadzania ścieków.

W wyniku eksploatacji instalacji wytwarzane są:

- ścieki technologiczne (nadmiar wód niewykorzystanych w cyklu produkcyjnym półzamkniętym) odprowadzane są po wstępnym podczyszczeniu we flotatorze oraz stacji uzdatniania i retencji wód obiegowych maszyny papierniczej do ogólnospławnej kanalizacji zakładowej, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków,
- ścieki bytowe odprowadzane są do ogólnospławnej kanalizacji zakładowej, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków,
- wody opadowe kierowane są do ogólnospławnej kanalizacji zakładowej, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków,

Mieszanina ww. ścieków będzie wprowadzana do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu w ramach pozwolenia wodnoprawnego.

Ilość odprowadzonych ścieków wynosić będzie: 7-10 m³/ Mg gotowego produktu. ”

4.3. Ścieki powstające na terenie zakładu.

Skład ścieków przemysłowych: kadm, rtęć, miedź, chrom ogólny, wanad, ołów, srebro, cynk, arsen, fosfor ogólny, azot amonowy, azot azotynowy.

Pomiary ilości i jakości ścieków przemysłowych, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy, prowadzone są zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.”

V. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji punkt 5. Źródła hałasu otrzymuje brzmienie:

„5. Źródła hałasu.

5.1. Źródła hałasu

Głównym źródłem hałasu są powiązane technologicznie urządzenia do produkcji tektury zlokalizowane w zespole hal fabrycznych. Źródłem bezpośredniej emisji hałasu do środowiska jest wentylacja mechaniczna hal, pompy usytuowane przy zbiorniku wody, który wcześniej pełnił funkcję osadnika płaskiego oraz transport samochodowy.

5.2. Parametry akustyczne źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

Lp.	Nazwa źródeł hałasu	Poziom mocy akustycznej, dB/A	Równoważny poziom mocy akustycznej, dB/A pora dnia/pora nocy
1.	Wentylatory dachowe hali produkcyjnej – 4 szt.	73,3	73,3/73,3
2.	Wentylatory dachowe hali produkcyjnej – 4 szt.	72,0	72,0/72,0
3.	Wentylatory ściennie hali produkcyjnej – 2 szt.	72,0	72,0/72,0
4.	Pompy przy zbiorniku wody – 2 szt.	75,0	75,0/75,0
Transport samochodowy			
5.	Przejazd samochodów ciężarowych z prędkością 15 km/h – 10 samochodów	89,0	Wyliczony dla poszczególnych odcinków trasy przejazdu
6.	Przejazd wózków widłowych	70,0	Wyliczony dla poszczególnych odcinków trasy przejazdu

5.3. Parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia w odległości 1m od ścian, L_{Aeq} [dB(A)]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia, dB (A), pora: dzień/noc	Czas emisji źródeł hałasu (minut/ w czasie odniesienia T) Pora: dzień/noc
1.	Hala produkcyjna - pomieszczenie główne: - kartoniarka - sklejkarka - młyny - sortowniki - kompresory - pompy - termowentylatory	77,1-89,5	77,1-89,5/77,1-89,5	480/ 60
2.	Hala produkcyjna: - rozwłóknianie surowca (hydropulpery), - rozwłóknianicz czyszczący - termowentylatory	65,3-77,2	65,3-77,2/65,3-77,2	480/ 60
3.	Hala produkcyjna - magazyn termowentylatory	41,1-61,0	41,1-61,0/41,1-61,0	480/ 60

”

VI. W rozdziale II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości otrzymuje brzmienie:

„II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska. Należą do nich:

3. W celu ograniczenia zużycia świeżej wody i powstawania ścieków stosowany jest półzamknięty obieg wodny. Stosowane są następujące techniki:
- monitorowanie i optymalizacja zużycia wody.
 - recykulowanie sklarowanej wody podsitowej. Po uruchomieniu stacji uzdatniania i retencji wód obiegowych maszyny papierniczej ilość zawracanych do produkcji ścieków będzie się sukcesywnie zwiększać.
 - zbilansowanie stopnia zamknięcia obiegów wody, w razie potrzeby dodawanie dodatkowych urządzeń tj. stacji uzdatniania i retencji,
 - w celu zredukowania zużycia świeżej wody uszczelnianie z pomp do wytwarzania próżni stosowana jest woda brudna, po procesowa,
 - ponowne wykorzystywanie wody przemysłowej w celu zastąpienia nią wody świeżej (recykulacja wody podsitowej i użycie wody po flotatorze)
 - uzdatnianie wody przemysłowej wewnątrz obiegu w celu poprawy jakości wody we flotatorze,
 - optymalizacja gospodarki wodnej polegająca na wprowadzeniu recykulacji wód, ich podczyszczaniu przez sedimentację i zawracanie wody sklarowanej do różnych celów procesowych,
 - właściwy stopień podczyszczania ścieków kierowanych do zewnętrznej oczyszczalni,
 - zużycie wody ok. 10 m³/t produktu (co również zapobiega powstawaniu odorów),
 - ilość odprowadzonych ścieków wynosić będzie: 7-10 m³/ Mg gotowego produktu.
4. W celu ograniczenia zużycia paliwa i energii w papierni stosowany jest:
- system zarządzania energią obejmujący ocenę ogólne zużycie energii w zakładzie, optymalizacja możliwości odzysku energii, monitorowanie i zabezpieczenie optymalnych warunków zużycia energii.
 - wszystkie łączniki przewodów pary i kondensatów na odcinku od kopalni zakładu są izolowane.
 - do odwadniania stosowane są energooszczędne układy próżniowe tj. pompy ssące,
 - wszystkie silniki elektryczne, pompy sterowane są falownikami w celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej,
 - ciśnienie pary kupowanej od podmiotu zewnętrznego dopasowane jest do faktycznego zapotrzebowania na parę. Na terenie zakładu znajdują dwa automatyczne regulatory ciśnienia pary.
5. W celu ograniczenia ilości odpadów:
- Zakład prowadzi zintegrowany system gospodarowania odpadami uwzględniający skuteczną selekcję, minimalizację ilości odpadów przeznaczonych do składowania, szczelny transport odpadów wewnątrz zakładu, bezpieczne tymczasowe magazynowanie odpadów na terenie zakładu, nieprzekraczanie dopuszczalnych okresów magazynowania odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania, przekazywanie odpadów do gospodarczego wykorzystania i bezpiecznego dla środowiska składowania, postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami,
 - prowadzona jest selektywna gospodarka odpadami,

- prowadzony jest odzysk materiałów poprocesowych na miejscu, poprzez ponowne wykorzystanie błędów produkcyjnych, ściniek i zwracaniu wadliwej produkcji,
- stosowany jest odzysk energii z odpadów poprodukcyjnych,
- 6. W celu ograniczenia emisji hałasu stosowane są kombinacje następujących technik;
 - Program redukcji hałasu i określenie źródeł i obszarów hałasu.
 - ograniczenie odległości pomiędzy źródłem emisji, a odbiornikiem oraz umieszczenie wszystkich urządzeń emitujących hałas w budynkach jako ekrany chroniące przed hałasem."

VII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji punkt 2. Emisja hałasu otrzymuje brzmienie:

„2. Emisja hałasu.

2.1. Czas pracy punktowych źródeł hałasu.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas emisji źródeł hałasu (minut/w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna	Pora nocna
1.	Wentylatory dachowe hali produkcyjnej – 4 szt.	480	60
2.	Wentylatory dachowe hali produkcyjnej – 4 szt.	480	60
3.	Wentylatory ściennie hali produkcyjnej – 2 szt.	480	60
4.	Pompy przy zbiorniku wody (były osadnik płaski) -2 szt.	480	60
5.	Przejazd samochodów ciężarowych – 10 samochodów	26	-
6.	Przejazd wózków widłowych	480	-

2.2. Czas pracy kubaturowych źródeł hałasu.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas emisji źródeł hałasu (minut/w czasie odniesienia T)	
		Pora dzienna	Pora nocna
1.	Hala produkcyjna - pomieszczenia główne	480	60
2.	Hala produkcyjna - hydropulpery	480	60
3.	Hala produkcyjna - magazyn	480	60
4.	Hala produkcyjna - warsztat	480	60

2.3. Dopuszczalny równoważny poziom hałasu.

Ustalam dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska w wysokości:

a) na terenach zabudowy mieszkaniowej

- L_{AeqD} – 55 dB

- L_{AeqN} – 45 dB

b) na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych (ogrody działkowe)

- L_{AeqD} – 55 dB

- L_{AeqN} – 45 dB*

** w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy ”*

VIII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji punkt 4. Gospodarka odpadami otrzymuje brzmienie:

„4. Gospodarka odpadami.

Działalność Zakładu winna być prowadzona 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.

Aby ograniczyć do minimum ilość odpadów stałych, które należy unieszkodliwić prowadzony jest:

- a) odzysk włókna oraz oczyszczanie wody podsitowej poprzez sedymentację i zawracanie sklarowanej wody do procesu,
- b) dodatkowo zakład posiada system recyrkulacji braku maszynowego,
- c) ponowne wykorzystanie włóknistych osadów ściekowych pochodzących ze wstępnego oczyszczania ścieków poprzez zawracanie włókna z osadników płaskich.

4.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.

4.1.1. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0

4.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1500,0
2.	03 03 11	osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	150,0
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0
7.	15 01 04	Opakowania z metali	28,0
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	2,00
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5,0

4.2. Źródła powstawania odpadów, właściwości i podstawowy skład 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 stanowią zmieszane zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Odpady stanowi mieszanina węglowodorów, wraz z produktami ich rozkładu i utleniania, dodatkami uszlachetniającymi, metalami ciężkimi w postaci związków organicznych i nieorganicznych i zanieczyszczeniami mechanicznymi.

Odpady mogą mieć właściwości: H4 - drażniące, H5 - szkodliwe, H13 - uczulające, H14 - ekotoksyczne. Odpady te powstają w związku z eksploatacją zakładowych maszyn i urządzeń.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady w postaci przetworzonych olejów smarowych zbierane są do wydzielonych zbiorników stalowych (beczek 200 l) i magazynowane w wydzielonym i ogrodzonym miejscu. Beczki ustawiane są w wannach wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie substancji chemicznych, pod zadaszonymi wiatami, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.

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

Sposób postępowania z odpadami olejowymi powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015r. w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. z 2015, poz. 1694).

2) 15 01 10* – *Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone*

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady stanowią opakowania po preparatach stosowanych na terenie zakładu wykonane z tworzyw sztucznych, szkła lub metali, które ze względu na zanieczyszczenie przechowywanymi materiałami, zaliczane są do odpadów niebezpiecznych. Odpady mogą mieć właściwości: H4 - drażniące, H5 - szkodliwe, H13 - uczulające, H14 - ekotoksyczne. Powstają w związku z eksploatacją zakładowych maszyn i urządzeń.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są na utwardzonym, szczelnym placu. Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi są szczelnie zamknięte.

c) 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 stanowią zużyte sorbenty (np. trociny, piasek, bądź też gotowe wyroby nadające się do bezpośredniego użycia), ubrania robocze i ochronne pracowników, czyściwa i tkaniny do wycierania oraz filtry olejowe z instalacji, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i pozostałościami mechanicznymi.

Odpady, w postaci stałej, mogą zawierać w swym składzie substancje niebezpieczne, takie jak np. węglowodory alifatyczne wyższych frakcji, w tym produkty ich rozkładu i utleniania, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych, a ponadto spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, związki różnych metali.

Odpady mogą mieć właściwości: H4 - drażniące, H5 - szkodliwe, H13 - uczulające, H14 - ekotoksyczne.

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) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady te gromadzone będą wstępnie w mniejszych pojemnikach lub w workach foliowych rozmieszczonych wzdłuż traktu komunikacyjnego hali produkcyjnej, a następnie - po zapełnieniu poszczególnych pojemników – w szczelnych, opisanych większych, zamykanych pojemnikach lub kontenerach z tworzywa sztucznego, odpornego na działanie substancji szkodliwych i magazynowane pod zadaszeniem na wydzielonym terenie znajdującym się w oznaczonym miejscu zakładu.

c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane będą odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

4) 16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady stanowią zużyte urządzenia elektryczne np. lampy fluorescencyjne (światłówki). Odpady zawierają niebezpieczne składniki – w przypadku świetlówek jest to rtęć w postaci amalgamatu lub dozowana rtęć metaliczna; zawartość rtęci w świetłówkach zależy od typu lamp i producenta, może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg w lampie.

Odpady mogą mieć właściwości: H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 – ekotoksyczne.

Odpady w postaci zużytych lamp fluorescencyjnych oraz urządzeń elektrycznych i elektronicznych zawierających niebezpieczne elementy powstaną w związku z ich wymianą na nowe.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane będą w wydzielonej skrzyni stalowej bądź wykonanej z tworzywa sztucznego, umieszczonej pod wiatą przeznaczoną do magazynowania odpadów niebezpiecznych.

c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane będą odbiorcom 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 stanowią zanieczyszczenia w postaci kawałków z tworzyw sztucznych, wodoodpornego papieru, kawałków drewna, szkło, sznurki, druty i inne części metalowe (zszywki itp.) znajdujące się w makulaturze będącej surowcem produkcyjnym zakładu, wychwytywane są w urządzeniach do rozwłókniania makulatury. Zanieczyszczenia wychwytywane są w urządzeniach do rozwłókniania makulatury.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady będą w pierwszej kolejności kierowane do kompaktora albo belownicy, w celu zmniejszenia objętości odpadu. Zagęszczony odpad będzie gromadzony w kontenerze, przy placu makulatury na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane będą 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 stanowią zanieczyszczenia w postaci zawiesiny, pozostałości włókien celulozowych, nienadające się do zawrócenia do obiegu i powstają na stacji uzdatniania i retencji wód obiegowych maszyny papierniczej.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone będą w metalowym, kwasoodpornym zbiorniku, obok stacji uzdatniania i retencji wód obiegowych maszyny papierniczej, w miejscu oznaczonym.

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

3) 07 02 13 – odpady z tworzyw sztucznych

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady stanowią zużyte sita maszyn papierniczych, w skład których wchodzi folia, wykładziny skrzynek ssących i skrobaki. Odpady powstające w wyniku wymiany zużytych sit papierniczych oraz innych elementów plastikowych.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady układane w rolach, stertach, lub w kontenerach, przy placu makulaturowym na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Przekazywanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

4) 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., a także odpady powstające podczas prac biurowych.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonych, opisanych pojemnikach z tworzywa sztucznego ustawionych przy placu makulaturowym na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Przekazywanie do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia lub odzyskiwane we własnym zakresie.

5) 15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady tego rodzaju będą stanowić przede wszystkim folię opakowaniową białą i kolorową, opakowania po substancjach i inne plastikowe opakowania. Tworzywa sztuczne stanowią jeden z głównych surowców przemysłu opakowaniowego. Wynika to z korzystnych właściwości, takich jak w szczególności: termoplastyczność, mała wrażliwość na nasłonecznienie itp. W przemyśle opakowaniowym

występuje ogromna różnorodność gatunkowa surowców wykorzystywanych do produkcji opakowań, np. polietylen o małej gęstości, polipropylen, polistyren. Odpady powstawać będą w momencie opróżniania pojemników po substancjach wspomagających produkcję papieru.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady będą gromadzone selektywnie, luzem, w workach typu big-bag lub w pojemnikach z tworzywa sztucznego umieszczonych, przy placu makulaturowym na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Przekazywanie do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

5) 15 01 03 – opakowania z drewna

a) Miejsce powstawania odpadów: Opakowania z drewna w postaci zużytych palet drewnianych, na których przetrzymywane są preparaty wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Drewno z uwagi na znaczną zawartość atomów węgla i wodoru charakteryzuje się wysoką wartością opałową.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone selektywnie, układane w sterty na utwardzonym placu, za budynkiem magazynu wyrobów gotowych na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Przekazywanie do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

6) 15 01 04 – opakowania z metali

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady w postaci opakowań stalowych bel makulatury dostarczonej do przerobu oraz beczek po surowcach i komponentach. Odpady powstają po usunięciu drutów z dostarczonych do przerobu bel z makulaturą, a także po wykorzystaniu surowców i komponentów umieszczonych w metalowych beczkach.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone będą selektywnie, w pojemnikach lub kontenerach umieszczonych przy placu makulaturowym na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Przekazywanie do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

7) 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 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 pracowników. Odpady mają postać stałą, których podstawę stanowią tekstylia. Skład odpadów jest tożsamy z przerabianymi na przędzę surowcami włókienniczymi roślinnymi (bawełna, elanobawełna), zwierzęcymi lub chemicznymi (włókna syntetyczne) i dodatkowo zawierać może zanieczyszczenia mineralne i inne niesklasyfikowane jako niebezpieczne. Powstają w związku z pracą zakładowych urządzeń.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady będą gromadzone wstępnie w mniejszych pojemnikach lub w workach foliowych rozmieszczonych wzdłuż traktu komunikacyjnego hali produkcyjnej a następnie, po zapelnieniu poszczególnych pojemników, w większych zamykanych pojemnikach lub kontenerach, przy placu makulaturowym na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Przekazywanie do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

8) 16 02 14 – zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13

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

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone będą w zamykanych pojemnikach lub kontenerach i magazynowane przy placu makulaturowym na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Przekazywanie do przetwarzania (odzysku) specjalistycznym firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

9) 19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma

a) Miejsce powstawania odpadów: Odpady w postaci plastikowych okładek, spinaczy oraz innych elementów z tworzywa sztucznego powstających po wstępnej segregacji makulatury. W składzie chemicznym odpady zawierają chlor. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne.

b) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady gromadzone będą selektywnie w workach typu big-bag w pojemnikach lub kontenerach, przy placu makulaturowym na utwardzonym terenie w miejscu oznaczonym.

c) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane będą do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

4.3. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku – proces odzysku R3.

4.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku R3:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	20 000
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25 000
3.	19 12 01	Papier i tektura	20 000
4.	20 01 01	Papier i tektura	20 000

Łączna ilość w/w odpadów dopuszczonych do odzysku nie może przekroczyć 25 000 Mg na rok.

4.3.2. Rodzaje odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania (odzysku R3):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 07	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1 500
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	100
3.	15 01 04	Opakowania z metali	28

4.4. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów.

Na terenie Zakładu prowadzony będzie proces odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w postaci papieru i tektury (wyszczególnionych w punkcie III. 4.3), który sklasyfikować można jako R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przetwarzania). Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 25 000 Mg odpadu.

Odpady przewidziane do przetwarzania z miejsc magazynowania okresowo kierowane są do procesu produkcyjnego. Proces technologiczny prowadzony w zakładzie składa się z następujących etapów:

- a) rozwłóknianie surowca,
- b) wstępne oczyszczanie i ujednolicanie masy rozwłóknionej,
- c) mielenie i ujednolicenie oczyszczonej masy,
- d) oczyszczanie II stopnia,
- e) formowanie wielowarstwowej wstęgi tektury:
 - sklejanie (prasowanie) warstw wstęgi tektury,
 - suszenie wstęgi tektury,
 - cięcie na wymiar gotowego wyrobu,
- f) produkcja tektury sklejaney lub bobin.

Pierwszym etapem procesu produkcyjnego jest rozwłóknianie pozyskanego surowca w jednym z dwóch rozwłóknaczy wirowych (hydropulperów) typu HC 40. Proces ten polega na rozmoczeniu suchej makulatury w wodzie do uwodnienia 96-97% i wytworzeniu jednolitej masy papierowo-wodnej, z jednoczesnym wstępnym oczyszczeniem surowca z zanieczyszczeń. Ponadto użytkowane są rozwłókniacze typu HC 10M, HC10 i HD 6 służące do rozwłókniania braku suchego z kartoniarki i braku suchego z przewijacza oraz braku suchego ze sklejkarki. Rozwłókniona masa przepływa przez otwory sita do komory, skąd odprowadzana jest do kadzi magazynowej o pojemności 120 m³, następnie trafia do kadzi magazynowej podzielonej na dwie niezależne komory o pojemności 100 m³ i 50 m³, podzielone ścianą murowaną z przelewem.

W celu wstępnego ujednolicenia surowca kierowanego do dalszej obróbki, rozwłókniona masa papierowa kierowana jest do czterech wirowych piaseczników CG 30 służących do oddzielenia zanieczyszczeń lekkich z tworzyw sztucznych i nierozwłóknionych cząstek papieru wodo trwałego oraz usuwania zanieczyszczeń ciężkich. Z piaseczników masa kierowana jest do rozwłókniacza wirowego HB 710 lub separatora Hett (docelowo tylko do separatora Hett).

Przerobiona masa papierowa odprowadzana jest przez sito znajdujące się pod wirnikiem do drugiego zbiornika kadzi magazynowej o pojemności 50 m³.

Część masy papierowej zawierającej zanieczyszczenia w postaci drobnych niedostatecznie rozwłóknionych części papierowych, zanieczyszczeń mechanicznych itp. kierowana jest z głowicy komory rozwłókniacza HB 710 lub separatora Hett (docelowa separatora Hett) króćcem wylotowym do przemiału, a następnie przez separator (piasecznik stożkowy) oczyszczana jest w sortowniku Johnsona, gdzie następuje wydzielenie zanieczyszczeń. Tak wstępnie oczyszczona masa kierowana jest ponownie do pierwszego zbiornika kadzi

magazynowej, a dalej ponownie do piaseczników i rozwłóknacza czyszczącego HB 710 lub separatora Hett (docelowo separator Hett).

Odpady z sortowników kierowane są natomiast poza obręb instalacji.

Masa papierowa poddana wstępnej obróbce o uwodnieniu 98% poddawana jest wstępnemu zagęszczeniu w zagęszczarce cylindrowej typu ZB 14 (wstępne odwodnienie masy papierowej do około 4%) niezbędne przy dalszym procesie produkcyjnym. Odwodniony surowiec następnie kierowany jest do dalszego przerobu w młynach tarczowych. Do rozdrabniania masy papierowej wykorzystywany jest w zakładzie system młynów tarczowych typu ST. Masa papierowa z betonowego zasobnika o pojemności 30 m³ kierowana jest do młyna tarczowego ST 660, gdzie następuje jej rozdrobnienie (roztarcie). Młyn tarczowy ST 660 pracuje przy podwójnym, trzyprzewodowym przepływie masy DUO-FLOW. Ten układ przepływu pozwala na uzyskanie maksymalnej przepustowości dla młyna.

W przypadku awarii młyna tarczowego ST 660 lub zwiększenia wydajności tej części ciągu technologicznego zakład posiada możliwość uruchomienia rezerwowego młyna tarczowego typu ST 500, stanowiącego rezerwę technologiczną, który również pracuje przy podwójnym, dwuprzewodowym przepływie masy DUO-FLOW.

Masa papierowa po obróbce w młynach tarczowych trafia do kadki stałego poziomu, skąd przez regulator gramatury, kierowana jest do dalszego procesu produkcyjnego.

Masa papierowa po regulatorze gramatury kierowana jest pompą razem z wodą do sortownika ciśnieniowego posiadającego możliwość dokładniejszego oczyszczania masy surowcowej z zawartych w niej drobnych zanieczyszczeń mechanicznych niewychwyconych w I stopniu oczyszczania. Masa ta po kolejnym doczyszczeniu wykorzystywana jest do utworzenia warstwy produkowanej tektury.

Formowanie wstęgi tektury odbywa się na sześciu sitach cylindrycznych (dodawane są barwniki kleje i pax), następnie warstwa tektury jest odwadniana w części prasowej maszyny kartonowej. Po przejściu przez część suszącą maszyny kartonowej wstęga tektury prowadzona jest na kalander, gdzie następuje wyrównanie wstęgi pod naciskiem, a następnie przechodzi przez system pomiarowy grubości wstęgi papieru, a dalej do sekcji cięcia wyposażonej w przekrawacz wzdłużny i poprzeczny lub górą bezpośrednio na nawijak. Część wyprodukowanych zwojów wyprodukowana jest do produkcji tektury sklejarnej i poddawana jest dalszej przeróbce na sklejarce. Duże role papieru przetwarzane są na bobiniarce (maszyna do cięcia) na bobiny o małej szerokości według potrzeb klienta.

Produkcja tektury klejonej prowadzona jest na sklejarce. Zwoje tektury z maszyny kartonowej przewożone są wózkiem widłowym do pomieszczenia sklejarnej, gdzie są zakładane na 2 lub 3 odwijaki w zależności od rodzaju klejonej tektury (dwu lub trzywarstwowa). Następnie wstęgi tektury ze zwojów podawane są na klejownik, gdzie następuje jednostronne smarowanie sodowym szkłem wodnym. Po posmarowaniu warstwy tektury poddawane są prasowaniu w dwóch prasach głównych. Po sprasowaniu kilkuwarstwowa wstęga tektury jest cięta (w zależności od zamówienia klienta) na przekrawaczach: wzdłużnym i poprzecznym. Arkusze tektury są transporterami przekazywane na stoły odbierające, gdzie następnie zostają pakowane.

4.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych oraz przewidzianych do odzysku:

Powierzchnia przeznaczona do magazynowania odpadów (plac makulatury o powierzchni ok. 1200 m² zlokalizowany we wschodniej części terenu zakładu, przy hali produkcyjnej) jest utwardzona, szczelna (asfaltobeton) oraz wyposażona w zorganizowany system odprowadzania ścieków. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

Każdy odpad jest gromadzony i przechowywany selektywnie, w specjalnych pojemnikach, kontenerach, beczkach, workach lub opakowaniach typu big-bag, a także luzem na utwardzonym, szczelnym terenie w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu, w sposób uniemożliwiający jego negatywne oddziaływanie na kolejne operacje wykorzystywania lub unieszkodliwiania. Miejsca magazynowania odpadów są odpowiednio oznaczone i opisane.

Powierzchnie miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów, powierzchnie komunikacyjne, drogi wewnętrzne w miejscach przewidzianych na gromadzenie odpadów, są utwardzone i uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu. Beczki, pojemniki z odpadami niebezpiecznymi (tj. 13 02 08*, 15 02 02*) ustawiane będą w wannach odpornych na działanie substancji chemicznych. Przynajmniej raz w miesiącu prowadzona będzie kontrola stanu kontenerów i pojemników znajdujących zastosowanie w procesie magazynowania odpadów.

Gromadzenie odpadów na terenie przedmiotowego zakładu spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska, wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów. W przypadku kierowania odpadów na składowisko, magazynowanie odbywa się nie dłużej niż przez okres jednego roku, natomiast w przypadku odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, magazynowanie nie przekracza okresu 3 lat.

Na terenie zakładu prowadzona jest kontrola przestrzegania wyznaczonych miejsc czasowego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz czasu magazynowania tych odpadów. W przeważającej części odpady gromadzone są do momentu wypełnienia wyznaczonego pojemnika na odpady lub do momentu zebrania odpowiedniej partii odpadów, której transport będzie uzasadniony ekonomicznie lub organizacyjnie (np. ładowność samochodu przewożącego odpady)."

IX. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji punkt 1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych otrzymuje brzmienie:

„1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych

Proces technologiczny nie wymaga prowadzenia monitoringu parametrów technicznych.

Aby zapobiec skażeniu gleby i wód podziemnych oraz aby ograniczyć unoszenie przez wiatr makulatury stosowane są następujące techniki:

- a) powierzchnia placu makulatury jest utwardzona,
- b) woda spływająca z obszaru składowania makulatury kierowana jest na osadniki płaskie z których odzyskiwane są włókna celulozowe

- c) obszar składowania makulatury nie jest ogrodzona, cała makulatura odbierana od dostawców zewnętrznych jest belowana, co ogranicza unoszenie się makulatury przez wiatr
- d) Plac makulaturowy jest regularnie czyszczony tj. zamiatany, co ogranicza rozjeżdżanie papieru przez pojazdy i ilość porwanych przez wiatr odpadów.
- e) ze względu na dużą powierzchnię placu makulaturowego nie jest możliwe składowanie bel papieru pod zadaszeniem chroniąc ją przed oddziaływaniem opadów atmosferycznych. Dla procesu korzystniejsze jest, że makulatura składowana na placu zawilgnie pod wpływem warunków atmosferycznych, gdyż pozwala to na zmniejszenie zużycia wody słodkiej w procesie produkcyjnym”

X. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji punkt 3. Monitoring efektywności wykorzystania energii otrzymuje brzmienie:

3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Zakład winien prowadzić miesięczny rejestr ilości zużywanej energii elektrycznej i pary wodnej oraz miesięczny rejestr wskaźnikowego zużycia tych mediów na jednostkę wyprodukowanej tektury.

W celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej w zakładzie w procesie roztwarzania masy o gęstej konsystencji w celu rozdrobnienia makulatury na oddzielne włókna stosowane są młyny ST 500 oraz młyny ST 300, młyn HB, piasecznik stożkowy do mas gęstych typ CG-30. Stosuje się również energooszczędne koncepcje przygotowania masy papierniczej z ekstrakcją zanieczyszczeń na jak najwcześniejszym etapie procesu ponownego roztwarzania z zastosowaniem mniejszej liczby zoptymalizowanych części maszyn, co prowadzi do ograniczenia energochłonnej obróbki włókien.

Aby ograniczyć zużycie energii cieplnej i elektrycznej stosowane są terenie zakładu kombinacje następujących technik:

- optymalizacja odwadniania w części prasowej maszyny papierniczej/ prasie o szerokiej strefie docisku i sile 40kg/cm^2 ,
- odzysk skroplonej pary poprzez stosowanie zamkniętego obiegu kondensatu pary,
- ograniczenie bezpośredniego zużycia pary, dzięki starannej integracji procesów.
- ogrzewanie wstęgi papieru następuje poprzez zastosowanie skrzyni parowej.”

XI. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji punkt 4. Monitoring ilości zużywanej wody otrzymuje brzmienie:

„4. Monitoring ilości zużywanej wody.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest zakupywana od operatora zewnętrznego.

Pomiar ilości ujmowanej wody przemysłowej (do celów technologicznych) realizowany będzie przy użyciu wodomierza dla wody kopalnianej.

XII. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji 5. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków wody otrzymuje brzmienie:

„5. Monitoring ścieków.

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż nie są one wprowadzane bezpośrednio do środowiska.

Ścieki przemysłowe z zakładu, będące mieszaniną ścieków technologicznych, ścieków bytowych oraz wód opadowych są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu w ramach pozwolenia wodno prawnego.”

XIII. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. punkt 7. Monitoring hałasu otrzymuje brzmienie:

„7. Monitoring hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu.. Pomiary należy przeprowadzać na granicy terenu najbliższej zabudowy mieszkaniowej oraz na granicy terenu ogrodów działkowych raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.”

XIV. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, punkt 8. Ewidencja i monitoring odpadów otrzymuje brzmienie:

„8. Ewidencja i monitoring odpadów.

W ramach monitorowania i kontroli działalności objętej pozwoleniem stosowane będą 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 będzie:

- potwierdzanie i kontrola kart przekazania odpadów;
- kontrola odpadów pod kątem spełnienia wymaganych parametrów do produkcji tektury;
- 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.”

XV. Rozdział 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 zakład Tektura Opakowania Papier S.A. - Wydział Produkcji Tektur Litych w Katowicach do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
2. Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów hałasu w środowisku w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym w terminie do 30 dni od daty wykonania pomiaru:
 - a) Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach (w wersji papierowej oraz na elektronicznym nośniku danych)
 - b) i Marszałkowi Województwa Śląskiego za pomocą ePUAP lub jeżeli zakład nie posiada dostępu do ePUAP wówczas na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej) opisanym datą pisma przewodniego.
3. Przedkładania wyników pomiarów emisji Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów w sposób opisany w punkcie 2.
4. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o odpadach wytwarzanych i o gospodarowaniu odpadami, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach) w sposób opisany w punkcie 2.
5. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń pozwolenia zintegrowanego co 5 lat od dnia uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji objętej tym pozwoleniem albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach, w sposób opisany w punkcie 2.

XVI. Rozdział VII. Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji otrzymuje brzmienie:

„VII. Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji

Ze względu na rodzaj prowadzonej działalności, stosowanych surowców i materiałów pomocniczych zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku poważnej awarii przemysłowej. Na terenie zakładu nie są wykorzystywane substancje stwarzające szczególne zagrożenie dla środowiska w rozumieniu ustawy POŚ.

Jednakże na terenie zakładu TOP S.A. eksploatacja instalacji wiązać się będzie z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub zdarzeń wynikających z błędów ludzkich. W przypadku zaistnienia sytuacji awarii urządzeń zostaną one wyłączone z eksploatacji do czasu usunięcia awarii. Awaria, któregoś z urządzeń nie spowoduje zagrożenia dla środowiska.

Na terenie Wydziału Produkcji Tektur Litych stosowane są następujące rozwiązania zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii:

- przestrzeganie ścisłego harmonogramu remontów i konserwacji maszyn,
- przestrzeganie zasad BHP podczas eksploatacji urządzeń, magazynowania i transportu surowców oraz odpadów.

W przypadku wystąpienia awarii instalacji na terenie Wydziału Produkcji Tektur Litych należy odmówić przyjęcia odpadów (surowca makulatury).

O wystąpieniu awarii instalacji należy niezwłocznie powiadomić Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i marszałka województwa.”

XVII. Rozdział IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji otrzymuje brzmienie:

„IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

Likwidacja poszczególnych obiektów wymaga częściowej lub całkowitej likwidacji istniejących obiektów, a więc przeprowadzenia prac związanych z ich demontażem oraz zaadaptowaniu istniejącej infrastruktury do nowych zadań i funkcji. Konieczne jest uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę obiektów budowlanych, wydane w trybie ustawy Prawo budowlane.

Przed zakończeniem eksploatacji i rozpoczęciem likwidacji konieczne jest zaprzestanie przyjmowania odpadów, przetworzenie odpadów zmagazynowanych w wyznaczonych miejscach zakładu, usunięcie odpadów wytworzonych w procesach odzysku zgodnie z wymogami ochrony środowiska obowiązującymi w czasie likwidacji.

Likwidacja obiektu (po zakończeniu użytkowania i podjęciu decyzji o likwidacji) wykonana zgodnie z obowiązującymi przepisami nie będzie źródłem uciążliwości dla środowiska przy uwzględnieniu w trakcie jej realizacji następujących wytycznych:

- 1) wykonanie prac demontażowych i rozbiórkowych powinno być poprzedzone:

- a) usunięciem z pomieszczeń i terenu zakładu wszystkich odpadów, a zwłaszcza odpadów niebezpiecznych z przekazaniem do unieszkodliwiania lub wykorzystania zgodnie z obowiązującymi przepisami,
 - b) przed demontażem instalacji należy opróżnić wszystkie zbiorniki magazynowe i procesowe z wykorzystanych w procesie medium
 - c) demontaż instalacji rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- 2) należy upewnić się, że nie występuje niebezpieczeństwo pożaru lub wybuchu par substancji stosowanych w procesie produkcyjnym pozostałych w kubaturach zbiorników lub innych elementach instalacji, dokonać usunięcia wszystkich płynów eksploatacyjnych z instalacji, zabezpieczyć je w odpowiednich pojemnikach i przekazać odpowiednim odbiorcom zgodnie z przepisami obowiązującymi w okresie demontażu instalacji, w trakcie robót ziemnych należy wykonać analizy kontrolne zanieczyszczenia gruntu w rejonie lokalizacji budynków, w przypadku stwierdzenia zanieczyszczenia gruntu w stopniu przekraczającym obowiązujące dla nowego sposobu zagospodarowania wskaźniki, konieczne jest usunięcie ponadnormatywnie zanieczyszczonego gruntu lub jego oczyszczenie na miejscu,
 - 3) stan zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych po wykonaniu prac likwidacyjnych należy udokumentować stosownymi analizami chemicznymi,
 - 4) po wykonaniu robót rozbiórkowych i demontażowych teren powinien być zniwelowany i zagospodarowany (w tym z konieczną rekultywacją), zgodnie z warunkami decyzji administracyjnych zezwalających na wykonanie likwidacji.

Ponadto, urządzenia wchodzące w skład instalacji zostaną oczyszczone oraz poddane rozbiórce zgodnie z wymogami bezpieczeństwa i ochrony środowiska.

Z uwagi na utwardzone i uszczelnione podłoże ocenia się, że prawdopodobieństwo zanieczyszczenia gleb w rejonie instalacji i związanej z tym konieczności przeprowadzenia rekultywacji, jest bardzo niskie.

Wszystkie powyższe czynności będą wykonywane zgodnie z wymogami prawa, w tym przepisów ochrony środowiska, obowiązującymi w czasie prowadzenia działań związanych z zakończeniem działalności pozwoleniem zintegrowanym.

Aby uniknąć ryzyka zanieczyszczenia w związku z wycofaniem zespołu urządzeń z eksploatacji zastosowane będą następujące techniki:

- unikania stosowanie podziemnych zbiorników i rurociągów na etapie projektu nowych urządzeń albo zapewnienie dobrej znajomości i udokumentowania ich lokalizacji,
- ustanowiona zostanie instrukcja dotycząca zapewnienia czystego zamknięcia w momencie wstrzymania produkcji poprzez jego sprzątnięcie oraz opracowany zostanie schemat zaprzestania działalności, który obejmować będzie przejrzystą organizację prac związanych z zaprzestaniem produkcji.

Na terenie zakładu znajdują się instrukcje dotyczące opróżniania urządzeń, zbiorników i rurociągów, co w znaczący sposób w momencie zaprzestania działalności ułatwi uprzątnięcie terenu.”

XVIII. Rozdział XI. Termin ważności pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„ XI. Termin ważności pozwolenia.

- 1) Pozwolenie zintegrowane udziela się **na czas nieoznaczony**.
- 2) Termin dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w konkluzjach BAT ustala się nie dłużej niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, tj. **do dnia 29 września 2018 r.**”

XIX. Wykreśla się rozdział X. Załączniki.

XX. W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Firma Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach przy ul. Katowickiej 182 w dniu 7 lipca 2015 r. złożyła wniosek w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 12 grudnia 2005 r. decyzją nr ŚR-III-6618/PZ/49/12/05 (*zmienionej decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-III/6618/PZ/49/13/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2644/OS/2014*) udzielającej Spółce Tektura Opakowania Papier S.A. z siedzibą w Tychach (REGON: 272583717, NIP: 646-032-39-66) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę zlokalizowanej w Katowicach przy ul. Chęcińskiego 10.

Przedmiotowa instalacja do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury, zgodnie z punktem 6 podpunktem 1 b) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.).

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 19 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71), organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla ww. przedsięwzięcia jest marszałek województwa.

Na żądanie organu przedmiotowy wniosek został uzupełniony o wymogi formalne przy piśmie z 4 sierpnia 2015 znak 32/OŚ/KN/2015 doprecyzowanym pismem z 12 sierpnia 2015 r. znak 36/OŚ/KN/2015 oraz o stosowne wyjaśnienia wymagane prawem przy pismach z 15 października 2015 r. znak 51/OŚ/KN/2015, 4 listopada 2015 r. znak 60/OŚ/KN/2015 oraz 20 stycznia 2016 r. znak 02/OŚ/KN/2016.

W trakcie postępowania strona wyjaśniła, że 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- 000115/15 (nr sprawy: OS.PZ.7222.00004.2015) strona została

wezwana do złożenia wniosku o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 12 grudnia 2005r. Nr ŚR-III-6618/PZ/49/12/05 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z 11 października 2007r. Nr ŚR-6618/PZ/49/13/07, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 4 grudnia 2014 r. Nr 2644/OS/2014) dla instalacji do produkcji tektury w Wydziale Produkcji Tektur Litych zlokalizowanej w Katowicach - Kostuchnie przy ul. Chęcińskiego 10 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.

Do wniosku strona złożyła oświadczenie że na eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkcji lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz w związku z art. 215 ust. 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* do przedmiotowego wniosku nie jest wymagane wniesienie przez Zakład opłaty rejestracyjnej.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 26 sierpnia 2015 r. poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych ww. wniosku, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Katowicach oraz w pobliżu zakładu. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Po analizie informacji podanych we wniosku wraz z dokumentacją uzupełniającą uznano, że dokumentacja spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 cyt. wyżej ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Po analizie informacji podanych we wniosku zmieniono pozwolenie zintegrowane w zakresie wnioskowanym przez Stronę.

W punkcie I niniejszej decyzji uwzględniono zmianę nazwy prowadzącego instalację wraz z określeniem NIP i REGON.

W punktach II i III zaktualizowano opisy instalacji i prowadzonej technologii . Zużycie surowców, paliw i energii.

W punkcie IV niniejszej decyzji wprowadzono zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W punktach VII i V niniejszej decyzji wprowadzono zmiany w zakresie hałasu związane z przeprowadzoną ponowną inwentaryzacją źródeł hałasu, polegającą na weryfikacji rodzaju i ilości źródeł hałasu oraz ich parametrów akustycznych. Ponadto dodatkowo określony został dopuszczalny poziom hałasu, który może przenikać na sąsiadujące z instalacją tereny ogrodów działkowych, zakwalifikowanych jako tereny rekreacyjno-wypoczynkowe.

Pomiary oraz obliczenia rozkładu pola akustycznego uwzględniające wymienioną inwentaryzację źródeł hałasu i aktualizację ich parametrów akustycznych wykazały, że instalacja nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej

Przedmiotowa zmiana związana jest również z dostosowaniem ww. pozwolenia do obowiązujących przepisów z zakresu gospodarki odpadami zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.). W punkcie VIII niniejszej decyzji wprowadzono zmiany w gospodarce odpadami, które są podyktowane dostosowaniem pozwolenia do obowiązujących przepisów

prawa w tym zakresie.

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 postępowanie w sprawie odpadów dla których nie prowadzi się ewidencji określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 12 grudnia 2014r. w sprawie rodzajów odpadów i ilości odpadów, dla których nie ma obowiązku prowadzenia obowiązku prowadzenia ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1974).

Zasady postępowania ze użytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym określa Ustawa z dnia 11 września 2015r. o użytym 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. 2015r., poz. 1694).

W punktach IX, X, XI, XII, XIII, XIV niniejszej decyzji zaktualizowano zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

W punkcie XV niniejszej decyzji zaktualizowano sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

W punkcie XVI niniejszej decyzji zaktualizowano punkt dotyczący postępowania w czasie awarii przemysłowej instalacji. Ponadto zaktualizowano w punkcie XVII sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

W trakcie postępowania Zakład dokonał analizy wymagań przedstawionych w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 26 września 2014 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury (2014/687/UE).

W związku z tym w zapisach niniejszej decyzji uwzględniono wymagania dotyczące poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej, zminimalizowania wpływu procesu produkcji na środowisko, ograniczenia: ilości odpadów, emisji hałasu, zużycia energii elektrycznej i ciepłej oraz zużycia świeżej wody i powstawania ścieków. W zakładzie odzysk odpadów makulaturowych monitorowany jest i ewidencjonowany zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach. W ciągu najbliższych 4 lat, aby uniknąć ryzyka zanieczyszczenia w związku z wycofaniem zespołu urządzeń z eksploatacji, zastosowane będą następujące techniki:

- unikania stosowanie podziemnych zbiorników i rurociągów na etapie projektu nowych urządzeń albo zapewnienie dobrej znajomości i udokumentowania ich lokalizacji,
- ustanowiona zostanie instrukcja dotycząca zapewnienia czystego zamknięcia w momencie wstrzymania produkcji poprzez jego sprzątnięcie oraz opracowany zostanie schemat zaprzestania działalności, który obejmować będzie przejrzystą organizację prac związanych z zaprzestaniem produkcji.

z wymaganiami ustawy o odpadach. W ciągu najbliższych 4 lat, aby uniknąć ryzyka zanieczyszczenia w związku z wycofaniem zespołu urządzeń z eksploatacji, zastosowane będą następujące techniki:

- unikania stosowanie podziemnych zbiorników i rurociągów na etapie projektu nowych urządzeń albo zapewnienie dobrej znajomości i udokumentowania ich lokalizacji,
- ustanowiona zostanie instrukcja dotycząca zapewnienia czystego zamknięcia w momencie wstrzymania produkcji poprzez jego sprzątnięcie oraz opracowany zostanie schemat zaprzestania działalności, który obejmować będzie przejrzystą organizację prac związanych z zaprzestaniem produkcji.

Biorąc powyższe zmiany pod uwagę w punkcie XVIII niniejszej decyzji wyznaczono zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska w termin dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w konkluzjach BAT.

W punkcie XIX niniejszej decyzji został wykreślony rozdział X. Załączniki.

Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz.23). W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art.127 § 1 i § 2 i art.129 § 1 i § 2 Kpa). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art.130 § 1 i § 2 Kpa).

Uiszczono opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 1 005,50 PLN dokonano na konto Urzędu Miasta w Katowicach.



Podpisano:
z up. Marszałka Województwa
Łukasz Tekeli
p.o. Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska

