



Decyzja nr: 2328/OS/2020

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

ustanowienia formy i zabezpieczenia roszczeń posiadaczowi odpadów Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56, w związku z prowadzeniem przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy ponad 50 MW zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6 oraz

zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2293/OS/2008 z dnia 18 sierpnia 2008 r., (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 19 grudnia 2008r., nr 3304/OS/2008; z dnia 14 maja 2009r., nr 1445/OS/2009; z dnia 24 czerwca 2014r., nr 1225/OS/2014; z dnia 27 listopada 2014r., nr 2760/OS/2014 i z dnia 1148/OS/2018) udzielającej spółce Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

Na podstawie

art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2020r. poz. 256 ze zm.), w związku z art. 192, art. 215 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 1219)

orzekam

A: ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 w formie polisy ubezpieczeniowej w kwocie 1 400 000 zł. (jeden milion czterysta tysięcy złotych) na zabezpieczenie roszczeń umożliwiających pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 797), lub
2. obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 cyt. wyżej ustawy o odpadach z 14 grudnia 2012 r.
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

B. zmieniam decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 2293/OS/2008 z dnia 18 sierpnia 2008 r., (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 19 grudnia 2008r., nr 3304/OS/2008; z dnia 14 maja 2009r., nr 1445/OS/2009; z dnia 24 czerwca 2014r., nr 1225/OS/2014; z dnia 27 listopada 2014r., nr 2760/OS/2014 i z dnia 1148/OS/2018) udzielającą spółce Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6 w następujący sposób:

I. Tytuł zmiany decyzji

Otrzymuje brzmienie:

„zmieniam decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 2293/OS/2008 z dnia 18 sierpnia 2008 r., (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 19 grudnia 2008r., nr 3304/OS/2008; z dnia 14 maja 2009r., nr 1445/OS/2009; z dnia 24 czerwca 2014r., nr 1225/OS/2014; z dnia 27 listopada 2014r., nr 2760/OS/2014 i z dnia 1148/OS/2018) udzielającą spółce Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 pozwolenia zintegrowanego, **dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6**”

II. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

dodaje się tabele o brzmieniu:

„Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o.	ul. Parkowa 56	86-300	Grudziądz	340214516	5591954448

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacja do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę	ul. Pułaskiego 6	42-300	Myszków	6.1) a) i b)	Poś art.378 ust. 2a, pkt 1	2	Obszar miasta Myszków

III. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności, lokalizacja.”

otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności, lokalizacja.

Przedmiotem niniejszej decyzji jest określenie nowych warunków pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych, instalacji do produkcji papieru i tektury, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę znajdującej się na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. jest zakładem produkującym papier o wydajności 250 Mg/dobę tj. ok. 87 108 Mg/rok. W zakładzie produkowany jest papier stosowany do produkcji tektur falistych o gramaturze 80-140g/m², co powoduje różną wydajność maszyny papierniczej.

Instalacja znajduje się na terenie będącym własnością Przedsiębiorstwa na nieruchomości o powierzchni działek 37,2 ha, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

Instalacja położona jest na terenie miasta Myszków, przy drodze Myszków-Siewierz.

Sąsiedztwo zakładu stanowią:

- od północy – tereny kolejowe, linia kolejowa Warszawa-Katowice, a dalej zabudowa jednorodzinna,
- od wschodu –budynek Starostwa Myszkowskiego, a za nim zabudowa mieszkaniowa i zakłady przemysłowe,
- od południa – część terenu papierni została sprzedana z przeznaczeniem na tereny handlowe oraz zabudowa mieszkaniowa,
- od zachodu – łąki, nieużytki.”

IV. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”

otrzymuje brzmienie:

„2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

W Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie podstawowymi działami produkcyjnymi są:

- produkcja masy makulaturowej nieodbarwionej,
- maszyna papiernicza (instalacja IPPC),
- elektrociepłownia,
- mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków,
- ujęcie wody powierzchniowej.

oraz obiekty uzupełniające:

- stacja uzdatniania wody technologicznej i kotłowej
- ujęcie wody podziemnej,
- obiekty magazynowe,
- infrastruktura pomocnicza"

V. W części I. „**Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**”, w punkcie 2. „**Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.**” Podpunkt 2.2. „Produkcja masy makulaturowej nieodbarwionej”

„2.2. Produkcja masy makulaturowej nieodbarwionej”

Instalacja do produkcji masy makulaturowej może przerobić 125 000 Mg makulatury rocznie. Dobowa produkcja masy makulaturowej wynosi maksymalnie 355 Mg suchej masy w roztworze o stężeniu 3,5-4,5%.

Proces produkcji masy makulaturowej polega na przeprowadzeniu makulatury w stan wodnej zawiesiny i usunięciu z niej składników nieużytecznych, które podczas przerobu mogą spowodować uszkodzenie maszyny albo obniżyć jakość i wartość użytkową gotowego produktu. Zanieczyszczeniami usuwanymi w trakcie przygotowania masy makulaturowej są: metale, plastik, guma, szkło, materiał włókienniczy, piasek, materiały budowlane, materiały syntetyczne, farby drukarskie, wypełniacze, substancje klejące itp.

Gotowa masa makulaturowa o stężeniu 8-10% jest pompowana do kadzi magazynowej o pojemności 200m³, a następnie po wyregulowaniu stężenia do 4,0% jest podawana do kadzi mieszalnej maszyny papierniczej.

Podczas rozwłókniania makulatury do masy dodaje się środki chemiczne: ług sodowy NaOH, wodne środki retencyjne, środki bakteriobójcze.

W produkcji masy makulaturowej wykorzystywana jest woda zawraca z cyklu poprodukcyjnego. Woda świeża doprowadzana jest w czasie rozruchu do zbiornika wody sklarowanej i do zbiornika wody obiegowej. W normalnej pracy makulaturowni woda świeża jest używana do uszczelniania pomp, mieszadeł, sortowników i piaseczników wysokostężeniowych oraz do mycia urządzeń i posadzek.

Ścieki powstające w instalacji oraz ścieki z mycia posadzek, kadzi i zbiorników odprowadzane są do zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków.

Proces przygotowania masy makulaturowej można podzielić na następujące etapy:

- Rozwłóknianie makulatury
- Wstępne oczyszczanie i sortowanie zgrubne masy makulaturowej
- Sortowanie dokładne szczelinowe
- Zagęszczanie szlamu
- Oczyszczanie i mycie masy
- Dyspersja masy (okresowo, wg potrzeb)
- Magazynowanie masy

Podstawową charakterystyka Makulaturowni, przedstawiono w tabeli poniżej:

Podstawowa charakterystyka makulaturowni	
Parametr	Makulaturownia
Rok budowy	2008/2009
Zdolność produkcyjna (Mg/rok)	125 000
Asortyment produkcji	Masa makulaturowa nieodbarwiona
Stężenie produkowanej masy %	3,6-10
Wykorzystywany surowiec	Makulatura OCC
Główne urządzenia makulaturowni	Przenośnik taśmowy, Rozwłókniacz, Rozdzielacz nieczystości, Piaseczni, Frakcjonator, Flotator, Hydrocyklony (układ 4-stopniowy), Sortowniki szczelinowe I, II i III stopnia, Filtr wielotarczowy, Dyspersja, Prasa, Podgrzewacz,

Dyspergator, ślimak rozcieńczający, Zagęszczarka szlamu, Prasa śrubowa.

VI. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.” podpunkty: 2.3. „Maszyna Papiernicza MP 2”; 2.3.1. „Przygotowanie masy”; podpunkt 2.3.2. „Produkcja papieru” i 2.3.3 „Wykańczanie.”

otrzymują brzmienie:

2.3 Maszyna Papiernicza MP 2

Proces produkcji papieru można podzielić na:

- przygotowanie masy,
- produkcja papieru,
- wykańczanie.

2.3.1 Przygotowanie masy makulaturowej nieodbarwionej

Do produkcji papieru wykorzystywana jest masa makulaturowa nieodbarwiona wytwarzana w zakładzie oraz dodatki masowe.

Proces przygotowania masy składa się z następujących operacji:

- mielenie (okresowo, wg potrzeb),
- oczyszczanie i sortowanie,
- wymieszanie w odpowiednich proporcjach masy makulaturowej i braku własnego,
- rozcieńczenie wodą obrotową masy wymieszanej,
- uzupełnienie masy dodatkami (m.in. skrobia, środki retencyjne, środki biobójcze, środki przeciwpienne, barwnik, koagulant),
- dalszej obróbce polegającej na regulacji stężenia, regulacja stężenia odbywa się z wykorzystaniem wody obrotowej.

2.3.2 Produkcja papieru

Doprowadzona do wlewu maszyny masa papiernicza wprowadzana jest na sito, na którym następuje uformowanie wstęgi i jej wstępne odwodnienie. Elementami odwadniającymi wstęgę w sekcji sitowej są listwy rejestrowe oraz skrzynki ssące. Uformowana wstęga papieru zostaje wprowadzona pomiędzy zespół pras odwadniających. Jej odwadnianie następuje poprzez silne sprasowanie wstęgi włóknistej i odsysanie wyciśniętej wody oraz, w części końcowej, wyciskanie wody i odbieranie jej przez odpowiednią tkaninę (filc). Odwodniona wstęga kierowana jest do sekcji suszącej maszyny, w której następuje odparowanie zawartej w niej wody pod wpływem ciepła przenoszonego przez parę wodną. Operacja suszenia prowadzona jest w zespole kilkudziesięciu cylindrów suszących zasilanych parą. Końcowym etapem produkcji papieru jest uszlachetnianie jego powierzchni polegające na powierzchniowym nanoszeniu mieszanki powlekającej przygotowanej na bazie skrobi, dosuszanie oraz nawijanie.

Podstawowe parametry maszyny papierniczej MP2, przedstawiono w zestawieni tabelarycznym poniżej:

Podstawowe parametry maszyny papierniczej MP 2	
Parametr	Maszyna papiernicza
Rok budowy	1976/2006
Lata zasadniczej modernizacji	1990
Zdolność produkcyjna, ADt/dobę ¹⁾	250
Zdolność produkcyjna, Mg/rok	87 108
Asortyment produkcji	Papier na warstwy płaskie tektury falistej

	(testliner) Papier na warstwy pofalowane tektury falistej (fluting)
Gramatura, g/m ²	80 ÷ 140
Szerokość sita, mm	5 840
Szerokość na nawijaku, mm	5 400
Prędkość konstrukcyjna, m/min	650
Wykorzystywany surowiec	Masa makulaturowa nieodbarwiona
* wyrażona jako ADt/d - tona powietrznie suchego papieru / dobę	

2.3.3 Wykańczanie

Wyprodukowany na maszynie papierniczej papier przed wysyłką do klienta poddawany jest procesowi wykańczania. W przypadku papierni w Myszkowie wykańczanie papieru polega na:

- krojeniu papieru,
- znakowaniu i magazynowaniu.

Papier po oznakowaniu i zważaniu będzie magazynowany w Magazynie Wyrobu Gotowego."

VII. W części I. „**Rodzaj prowadzonej działalności parametry i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**”, w punkcie 2.

„**Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.**”

w podpunkcie 2.4. „Elektrociepłownia”, podpunkt 2.4.1. „Kotłownia”

otrzymuje brzmienie:

„2.4.1. Kotłownia

W kotłowni zainstalowany jest kocioł węglowy rusztowy typu OR 32 – oznaczony jako kocioł K2, o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 33,69MW_t (moc znamionowa: 28,3 MW, sprawność: 84%).

Kocioł opalany jest węglem kamiennym lub węglem kamiennym z dodatkiem biomasy.

Kocioł służy do produkcji pary o parametrach: ciśnienie 3,7 MPa i temperatura 420°C.

Podstawowe dane techniczne kotła węglowego:

Parametr	Nr kotła
	K2
Rok budowy kotła/ Rok uruchomienia kotła	1976 / 1983
Ciśnienie [MPa] obliczeniowe / robocze	3,9 / 3,7
Wydajność parowa [Mg/h]	36
Wydajność cieplna [GJ/h]	102
Moc znamionowa (moc netto) [MW]	28,3
Moc cieplna w paliwie* (moc brutto) [MW _t]	33,69
Sprawność kotła [%]	84
Zużycie węgla [Mg/rok]	60 000
Udział biomasy w mieszance paliwowej [%]	do 7%
Czas pracy kotła [h/rok]	8 760
Ruszt	mechaniczny
Ciąg	sztuczny
Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń i jego sprawność	Czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%

* - moc liczona jako strumień energii zawartej w paliwie

Rodzaj i parametry stosowanego paliwa:

W kotle jako paliwo stosowany jest węgiel kamienny lub węgiel kamienny z domieszką biomasy (do ok. 7%). W skład biomasy wchodzi palety drewniane, stanowiące jednorodną pod względem jakościowym mieszaninę, o składzie chemicznym zbliżonym do drewna.

a) Parametry węgla:

- wartość opałowa – co najmniej 21 340 kJ/kg;
- zawartość popiołu – do 17%;
- zawartość siarki - do 0,8%.

b) Parametry biomasy:

- wartość opałowa – co najmniej 15 000 kJ/kg;
- zawartość popiołu – do 5 %;
- zawartość siarki – do 0,1%”

VIII. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.” w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.” podpunkt 2.5. „Mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków technologicznych”

otrzymuje brzmienie:

„2.5. Mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków technologicznych

Mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków technologicznych oczyszcza następujące rodzaje ścieków:

- 1) ścieki technologiczne z produkcji papieru,
- 2) ścieki z instalacji masy makulaturowej bez odbarwiania
- 3) ścieki z uzdatniania wody i kotłowni
- 4) wody opadowe i roztopowe z placów makulatury.

Wstępne oczyszczanie

Ścieki technologiczne do sekcji oczyszczania wstępnego doprowadzane są kanałami z maszyny papierniczej i makulaturowni. Ścieki w pierwszej kolejności kierowane są na kratę zgrzeblową, której zadaniem jest usunięcie zanieczyszczeń dużych: pęczków surowca, skrawków folii i innych, płynących w ściekach z urządzeń oczyszczających i sortujących masę makulaturową. Zanieczyszczenia z kraty zgrzeblowej odprowadzane są do kontenera, a filtrat jest używany jako woda do rozczyniania makulatury w urządzeniu rozwłókniającym (hydropulperze) lub jej nadmiar kierowany jest do zbiornika buforowego ścieków. Ścieki ze zbiornika buforowego ścieków są oczyszczane mechanicznie w układzie flotator oraz zagęszczarka, mającym za zadanie usunięcie ze ścieku zawiesiny w postaci przede wszystkim włókien celulozowych. W celu uzyskania dobrego efektu rozdziału frakcji stałej od ciekłej proces flotacji jest wspomagany przez stosowanie środków chemicznych: koagulantów i flokulantów. We flotatorze następuje zjawisko flotacji substancji stałych ze ścieków będącej wynikiem ich silnego napowietrzenia. Ścieki sklarowane we flotatorze, o bardzo niskiej zawartości zawiesiny (tzw. filtrat), kierowane są do kanału ścieków sklarowanych. Do kanału ścieków sklarowanych wprowadzany jest również filtrat klarowany z filtra wielotarczowego który zagęszcza masę przygotowaną na obiekcie makulaturowni.

Oczyszczanie biologiczne

Wstępnie oczyszczone mechanicznie ścieki doływają do przepompowni podającej je do sekcji biologicznej oczyszczalni. Do przepompowni wprowadzone są również ścieki z akceleratorów stacji uzdatniania wody oraz ścieki z zakładowej elektrociepłowni i z placów makulatury. Sekcja biologiczna oczyszczalni wykorzystuje technologię osadu czynnego natlenianego tlenem zawartym w powietrzu atmosferycznym. Z przepompowni ścieki podawane są do trzech komór napowietrzania. W pierwszej komorze napowietrzania tlen jest wprowadzany przy użyciu

aeratorów powierzchniowych, natomiast w dwóch pozostałych przy użyciu rusztów napowietrzających rozprowadzających tlen wprowadzany przez dmuchawy. Proces oczyszczania wspomagany jest substancjami biogennymi (pożywkami). Pożywki dostarczają azot i fosfor jako niezbędne pierwiastki dla rozwoju życia biologicznego. Ścieki po układzie komór napowietrzania kierowane są do osadnika wtórnego, w którym zachodzi proces sedymentacji osadu. Zatrzymany w osadniku osad czynny jest w części recykulowany do komór napowietrzania, a w części (jako osad nadmierny) po zagęszczeniu i odwodnieniu na wirówce dekantacyjnej usunięty z obiegu. Sklarowany strumień ścieków oczyszczonych odprowadzany jest do rzeki Warty. Na kanale odpływowym do rzeki zainstalowany jest ciągły pomiar przepływu, pH i temperatury oraz zbierane są próbki ścieków przy użyciu autosamplera, analizowane następnie w zakładowym laboratorium.”

IX. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.” w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.” podpunkt 2.6. „Ujęcie wody przemysłowej”

otrzymuje brzmienie:

„2.6. Ujęcie wody przemysłowej”

Zakład pobiera wodę z rzeki Warty poprzez osadnik wody przemysłowej (tzw. staw papierniczy) za pomocą jazu piętrzącego, usytuowanego przy ulicy Pułaskiego. Osadnik usytuowany jest na południowy wschód od Zakładu w rozwidleniu rzeki pomiędzy odnogami nr I i nr II. Całkowita powierzchnia osadnika – 6,57 ha jest podzielona wałem ziemnym na dwie części o zbliżonych powierzchniach (powyżej 3,2 ha każda). Całkowita pojemność osadnika wynosi $V = 125\,580\text{ m}^3$ przy średniej głębokości 1,91 m od zwierciadła wody na rzędnej 292,215 m n.p.m.

Woda wypływająca z osadnika wpada do kanału wodnego na końcu którego zabudowane jest ujęcie wody dla zakładu.

Woda z ujęcia wprowadzana jest na teren zakładu kanałem podziemnym. Jest to kanał wodny żelbetowy przechodzący pod ulicą Pułaskiego, wybudowany w 1923 roku, o przekroju prostokątnym $1,5 \times 1,6\text{ m}$, długości 15 m.

Pobór wody w warunkach typowych wynosi $Q_{\text{śrd}} = 4\,326,7\text{ m}^3/\text{d}$.”

X. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.” w podpunkcie 2.7. „Pozostałe instalacje”. podpunkt 2.7.2. „Ujęcie wód podziemnych”

otrzymuje brzmienie:

„2.7.2. *Ujęcie wód podziemnych*”

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie posiada własne ujęcie wody podziemnej przeznaczone na cele technologiczne (kotłownia zakładowa) i socjalno - bytowe. Ujęcie to składa się z dwóch studni głębinowych nr 4 bis i 4 bis II zlokalizowanych na terenie zakładu, pomiędzy drogą wewnętrzną, a I odnogą rzeki Warty. Warunki poboru wód podziemnych są uregulowane oddzielnym pozwoleniem sektorowym-Decyzją Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu Państwowego Gospodarstwa Wodnego WODY POLSKIE nr PO.RUZ.421.436.7.2018.KM z 23 maja 2019 roku.”

XI. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” w podpunkcie 2.7. „Pozostałe instalacje.”, dodaje się podpunkt 2.7.5. „Kotłownia olejowa”

o brzmieniu:

„2.7.5. Kotłownia olejowa

Kotłownia wyposażona jest w dwa kotły olejowe o nominalnych mocach cieplnych 702 kW (kocioł K01) oraz 405 kW (kocioł K02), wykorzystywane na cele podgrzewania ciepłej wody użytkowej (CWU) oraz ogrzewania pomieszczeń (CO) części biurowej i socjalno-bytowej. Kotły te stanowią instalację pomocniczą, niepowiązaną technologicznie z instalacją IPPC.”

XII. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 2. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” w podpunkcie 2.7. „Pozostałe instalacje.”, dodaje się podpunkt 2.7.6. „Zbiorniki magazynowe skrobi”

o brzmieniu:

„2.7.6. Zbiorniki magazynowe skrobi

Na terenie zakładu umiejscowione są dwa zbiorniki magazynowe skrobi o pojemności 249 m³ każdy, stanowiące instalację pomocniczą, powiązaną technologicznie z instalacją IPPC.”

XIII. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 3. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.”, 3.1. „Zużycie surowców w ciągu roku”

otrzymuje brzmienie:

„3.1. Zużycie surowców w ciągu roku w tym makulatury w ilości 125 000 Mg/rok

Lp.	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1	2	3
1	Dodatki masowe (dodawane do masy)	
1.1	Środki retencyjno-odwadniające	40
1.2	Barwniki dodawane do masy	50
1.3	Dezaktywujące śmieci anionowe	185
1.4	Koagulanty	80
	RAZEM dodatki masowe	355
2	Chemiczne środki pomocnicze (dodatki przeznaczone do procesu)	
2.1	Wspomagające odwadnianie	300
2.2	Środki regulujące tło mikrobiologiczne	5
2.3	Środki przeciwpienne	25
2.4	Flokulanty	10

	RAZEM chemiczne środki pomocnicze	340
3	Środki dyspergujące i powierzchniowo czynne	
3.1	Środki piorące do prania odzieży maszynowej	5
3.2	Środki czyszczące	5
3.3	Środki myjące	5
3.4	Środki do usuwania kamienia z cylindrów	5
	RAZEM środki dyspergujące i powierzchniowo czynne	20
4	Środki наносzone na powierzchnię papieru	
4.1	Enzymy	5
4.2	Skrobia	5200
4.3	Środki zaklejające	65
4.4	Środki ochrony dodatków masowych	15
	RAZEM środki dyspergujące i powierzchniowo czynne	5285
5	Środki stosowane w oczyszczalni ścieków	
5.1	Kwas fosforowy (pożywka)	140
5.2	Mocznik	380
5.3	Koagulant	20
5.4	Flokulanty	60
5.5	Alkalizacja ścieków	5
	RAZEM środki stosowane w oczyszczalni	605

XIV. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 3. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.”, podpunkt 3.3. „Roczny bilans zużycia wody”

otrzymuje brzmienie:

„3.3. Roczny bilans zużycia wody”

	Wielkość zużycia wody (m ³ /rok)	Wielkość zużycia wody (m ³ /Mg papieru)
Woda powierzchniowa ogółem, w tym:	1522 998	
- woda technologiczna	1 056 000	12,0
- instalacje pozostałe	466 998	
Woda głębinowa (kotłownia, cele socjalno-bytowe)	253440	

XV. W części II. „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do Środowiska substancji”, punkt 1. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo – pyłowych do powietrza”

otrzymuje brzmienie:

„**1. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza**”

1.1. Kotłownia

Źródłem emisji substancji do powietrza jest kotłownia na paliwo stałe, która produkuje ciepło na potrzeby technologiczne instalacji typu IPPC – do produkcji papieru i masy włóknistej, a także na potrzeby centralnego ogrzewania budynków i produkcji ciepłej wody użytkowej. Jako paliwo wykorzystywany jest węgiel kamienny lub węgiel kamienny z domieszką biomasy.

Kocioł wyposażony jest w czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%.

Gazy odlotowe z kotła po przejściu przez urządzenie odpylające odprowadzane są do powietrza emitorem E-1 o parametrach:

- wysokość - 90,2 m,
- średnica - 2,8 m,
- temperatura gazów odlotowych - 430 K.

Czas pracy emitora wynosi 8760 h/rok.

1.2. Zbiorniki magazynowe skrobi

Źródłem emisji pyłu do powietrza są dwa zbiorniki magazynowe skrobi o pojemności 249 m³ każdy. Zanieczyszczone pyłem powietrze z każdego ze zbiorników po przejściu przez filtr tkaninowy o skuteczności 90% (indywidualny dla każdego zbiornika) odprowadzane jest do powietrza odrębnymi emitarami E3 i E4, o wysokości h = 23,5 m oraz średnicy d = 0,273 m każdy. Czas pracy każdego z emitatorów wynosi 8760 h/rok.

1.3. Kotłownia olejowa

Źródłem emisji substancji do powietrza są dwa kotły olejowe wykorzystywane na potrzeby podgrzewania ciepłej wody użytkowej oraz ogrzewania pomieszczeń części biurowej i socjalno-bytowej. Kotły grzewcze pracują z obciążeniem uzależnionym od pogody, latem tylko na potrzeby ciepłej wody użytkowej.

Gazy odlotowe z kotła K02 odprowadzane są do powietrza emitorem E2 o wysokości h = 22,0 m i średnicy d = 0,3 m. Czas pracy emitora wynosi 8760 h/rok.

Gazy odlotowe z kotła K01 odprowadzane są do powietrza emitorem E5 o wysokości h = 14 m i średnicy d = 0,3 m. Czas pracy emitora wynosi 8760 h/rok."

XVI. W części II. „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do Środowiska substancji” punkt 2. „Źródła hałasu i czasu pracy”

otrzymuje brzmienie:

„2. Źródła hałasu i czasu pracy

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł kubaturowych hałasu

Lp.	Nazwa	Symbol	Poziom dźwięku A wewnątrz [dB]	Czas pracy	
1	Hala maszyny papierniczej	ZK5	86,8	16	8
2	Hala maszyny papierniczej	ZK4	91,3	16	8

3	Hala maszyny papierniczej	ZK6	91,3	16	8
4	Budynek linii odbarwiania makulatury	ZK1	91,3	16	8
5	Hala maszyny papierniczej	ZK7	91,5	16	8
7	Hala maszyny papierniczej	ZK16	97,6	16	8
8	Hala maszyny papierniczej	ZK8	91,3	16	8
9	Hala maszyny papierniczej	ZK9	90,3	16	8
10	Budynek uszlachetniania wody	ZK23	90,3	16	8
11	Oczyszczalnia ścieków	ZK45	80,7	16	8
12	Oczyszczalnia ścieków	ZK44	80,7	16	8
13	Budynek kotłowni	ZK41	100,0	16	8

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł punktowych hałasu

Lp.	Nazwa	Symbol	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy	
1	Wentylator wyciągowy z części mokrej 9M23, 9M24, 9M25	KP-1a KP-1b KP-1c	110	16	8
2	Wentylator wyciągowy oparów 9M10, 9M11	KP-2a KP-2b	103,2	16	8
3	Wentylator wyciągowy 10M16-17	KP-3	83,5	16	8
4	Wyrzut powietrza wentylatora wyciągowego z Equeru 9M35	KP-4	83,2	16	8
5	Wentylator wyciągowy oparów z sita 9M29, 9M30	KP-5a KP-5b	92,6	16	8
7	Wywietrzniki wentylacji grawitacyjnej	KP-8a KP-8b KP-8c	82,5	16	8
8	Czerpnia powietrza	KP-17	94,4	16	8
9	Czerpnia powietrza	KP-18	91,6	16	8
10	Emisja akustyczna z pomieszczenia sprężarek - czerpnie ciche i wyrzutnia	KP-21a KP-21c	84,5	16	8
11	Emisja akustyczna z pomieszczenia sprężarek - czerpnia głośna	KP-21b	90,8	16	8
12	Wentylator wyciągowy kotłowni	KP-26a	99	16	8
13	Wentylator wyciągowy kotłowni	KP-26b	99	16	8
14	Napęd wyławiacza drzazg	KP-31	92,4	16	8
15	Wentylator dachowy PR-56/B	W1 - W7	89,7	16	8
16	Promieniowy wentylator wyciągowy z osłony części wstępnej suszarni w	NZP-1	88	16	8

	wykonaniu ze stali kwasoodpornej				
17	Wylot z rekuperacji ciepła	NZF-2	85	16	8
18	Promieniowy wentylator nawiewny do części wstępnej suszarni w wykonaniu ze stali węglowej	NZF-3	97	16	8
19	Promieniowy wentylator wyciągowy z osłony części wstępnej suszarni w wykonaniu ze stali kwasoodpornej	NZF-4	88	16	8
20	Wylot z rekuperacji ciepła	NZF-5	85	16	8
21	Promieniowy wentylator nawiewny do części wstępnej suszarni w wykonaniu ze stali węglowej	NZF-6	97	16	8
22	Osiowy wentylator wyciągowy z rejonu walca czołowego w wykonaniu ze stali kwasoodpornej	NZF-7	95	16	8
23	Osiowy wentylator wyciągowy z rejonu części sitowej wykonaniu ze stali kwasoodpornej	NZF-8	95	16	8
24	Aeratory	NZP-9 NZP-10 NZP-11 NZP-12	85	16	8

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł powierzchniowych hałasu

Lp.	Nazwa	Symbol	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy	
1	Emisja akustyczna pasa okien przy wentylatorach 9M29, 9M30, 9M35	KP-6a KP-6b	70,4	16	8
2	Emisja akustyczna świetlików dachowych	KP-7	59,8	16	8
3	Czerpnie ścienne	KP-14a KP-14b	83,0 85,9	16	8
4	Emisja akustyczna pasa okien przy wentylatorach 9M29, 9M30, 9M35	KP-5	58,1	16	8
5	Emisja akustyczna pasa okien i elewacji	KP-6	64,3	16	8
6	Emisja akustyczna pasa okien i bramy	KP-9	75,5	16	8
7	Emisja akustyczna elewacji stacji turbosaw	KP-20	72	16	8

8	Emisja akustyczna okien budynku stacji uszlachetniania wody	KP-22	63,2	16	8
9	Emisja akustyczna okien w elewacji budynku kotłowni	KP-27	90,1	16	8
10	Emisja okien budynku maszynowni	KP-40	53,8	16	8
11	Emisja okien budynku pompowni	KP-40	53,8	16	8

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł ruchomych hałasu

Lp.	Nazwa	Symbol	Poziom mocy akustycznej L_{WA}/m [dB]
1	Trasy ruchu pojazdów ciężarowych	T1	69,5

XVII. W części II. „Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do Środowiska substancji” w punkcie 4. „Gospodarka wodno – ściekowa”, podpunkt 4.1. „Źródła zaopatrzenia w wodę”

otrzymuje brzmienie:

„4.1. Źródła zaopatrzenia w wodę:

- **do celów technologicznych:** do przygotowania masy w trakcie rozruchu, uszczelnienia urządzeń, do produkcji papieru, chłodzenia elementów urządzeń technologicznych i mycia urządzeń i posadzek zakład pobiera wodę powierzchniową z ujęcia na rzece Warcie, w ilości $Q_{\text{śrd}} = 4\,326,7 \text{ m}^3/\text{d}$. Pobierana woda zostaje uzdatniona w stacji uzdatniania wody technologicznej. Po uzdatnieniu, część wody technologicznej wykorzystywana jest do produkcji papieru.

Ilość ujmowanej wody jest monitorowana za pomocą wodomierzy zainstalowanych na rurociągach tłoczących wodę uzdatnioną do poszczególnych punktów odbioru.

- **do celów technologicznych (kotłownia zakładowa) i socjalno - bytowych** załogi zakład pobiera wodę podziemną z ujęcia złożonego ze studni głębinowych nr 4 bis I oraz 4 bis II. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne - Decyzję Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu Państwowego Gospodarstwa Wodnego WODY POLSKIE nr PO.RUZ.421.436.7.2018.KM z 23 maja 2019 roku, pozwalającą na pobór wody głębinowej w ilości: $Q_{\text{max s}} = 0,0083 \text{ m}^3/\text{s}$, $Q_{\text{śr.d}} = 720 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{dop.r}} = 253\,440 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ilość pobieranej wody mierzona jest za pomocą wodomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym w hydroforni.”

XVIII. W części II. „**Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do Środowiska substancji**” w punkcie 4. „Gospodarka wodno – ściekowa”, podpunkt 4.2. „Gospodarka ściekowa”

otrzymuje brzmienie:

„4.2. Gospodarka ściekowa

Ścieki i wody powstające na terenie zakładu:

- **ścieki bytowe** w ilości ok. 30 m³/d odprowadzane są do miejskiej kanalizacji zakończonej komunalną oczyszczalnią ścieków miasta Myszków, na podstawie umowy;
- **ścieki przemysłowe** pochodzące: z produkcji masy makulaturowej i produkcji papieru, z kotłowni (tj. wody pochłonicze, odmuliny, odsoliny) oraz odcieki po akceleratorach, w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 2\,410 \text{ m}^3/\text{d}$ odprowadzane są do zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków, a następnie do odnogi II rzeki Warty (koryto główne) w km 783+642;
- **wody z płukania filtrów pośpiesznych żwirowych** stacji uzdatniania wody technologicznej w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 873 \text{ m}^3/\text{d}$ odprowadzane są do odnogi I rzeki Warty w km 0+470,
- **wody pochłonicze** powstające w oddziale maszyny papierniczej w ilości $Q_{\text{śr.d}} = 530 \text{ m}^3/\text{d}$ odprowadzane są w mieszaninie z wodami opadowymi i roztopowymi w ilości 502,5 l/s do odnogi II rzeki Warty (koryto główne) w km 783 + 350,
- **wody opadowe i roztopowe z placów makulatury** w ilości 126 l/s (4 033,4 m³/rok -11,05 m³/dobę) odprowadzane są do zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków, a następnie do odnogi II rzeki Warty (koryto główne) w km 783+642.

Niezależnie od ww. ścieków i wód na terenie zakładu występują wody opadowe i roztopowe z pozostałych terenów zakładu w ilości 1 250 l/s.”

XIX. W części III, „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii” punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC”

otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC

1.1. Dopuszczalna wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC

1.1.1. *Standardy emisyjne oraz dopuszczalna emisja roczna substancji do powietrza dla kotła K2 odprowadzającego gazy do emitora E1:*

Emitor	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Standardy emisyjne przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych
				[mg/m ³ _u]

1	2	3	4	5
Po wyjściu z PPK – od 01.01.2019 r. do 31.12.2024 r.				
E-1 (węgiel)	1 kocioł K2 o nominalnej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie: 33,69 MW _t -	8760	Pył ogółem*	100
			Tlenki azotu jako NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	1500
E-1 (węgiel+biomasa)	wyposażony w czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%		Pył ogółem*	100
			Tlenki azotu jako NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	1451
Po wyjściu z PPK – od 01.01.2025 r. do 31.12.2029 r.				
E-1 (węgiel)	Kocioł K2 o nominalnej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie: 33,69 MW _t -	8760	Pył ogółem*	30
			Tlenki azotu jako NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	400
E-1 (węgiel+biomasa)	wyposażony w czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%		Pył ogółem*	30
			Tlenki azotu jako NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	386
Po wyjściu z PPK – od 01.01.2030 r.				
E-1 (węgiel)	1 kocioł K2 o nominalnej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie: 33,69 MW _t -	8760	Pył ogółem*	30
			Tlenki azotu jako NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	400
E-1 (węgiel+biomasa)	wyposażony w czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%		Pył ogółem*	30
			Tlenki azotu jako NO ₂	400
			Dwutlenek siarki	386

* – pył ogółem = 100% pyłu zawieszonego PM10 = 100% pyłu zawieszonego PM2,5

Dopuszczalna emisji rocznej substancji do powietrza z kotła K2 i emitora E1:

Substancja	Dopuszczalna emisja roczna w Mg/rok		
	Po wyjściu z PPK tj. od 01.01.2019 r. do 31.12.2024 r.	od 01.01.2025 r. do 31.12.2029 r.	od 01.01.2030 r.
Pył ogółem*	39,7	11,91	11,91
Tlenki azotu jako NO ₂	158,8	158,85	158,85
Dwutlenek siarki	576	153,29	153,29

* – pył ogółem = 100% pyłu zawieszonego PM10 = 100% pyłu zawieszonego PM2,5

1.1.2. Źródła emisji nieobjęte standardami emisyjnymi

Emitor	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji
				[kg/h]	[Mg/rok]

1	2	3	4	5	6
E-3	Zbiornik ze skrobią o pojemności 249 m ³ (ok. 149,4 tony) / Filtr tkaninowy o skuteczności ok. 90%	8760	Pył ogółem*	0,105	0,92
E-4	Zbiornik ze skrobią o pojemności 249 m ³ (ok. 149,4 tony) / Filtr tkaninowy o skuteczności ok. 90%	8760	Pył ogółem*	0,105	0,92

* – pył ogółem = 100% pyłu zawieszonego PM10 = 100% pyłu zawieszonego PM2,5

Dopuszczalna roczna emisja pyłu z ww. instalacji:

Pył ogółem - 1,84 Mg/rok

1.2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC

1.2.1. Dopuszczalna emisja godzinowa i roczna substancji do powietrza z kotłowni olejowej

Emitor	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji	Wielkość emisji
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
E-2	Kocioł na potrzeby CO i CWU o nominalnej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 405 kW (kocioł K02).	8760	Pył ogółem*	Nie określa się	Nie określa się
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,083	0,727
			Dwutlenek siarki	0,001	0,00876
			Tlenek węgla	Nie określa się	Nie określa się
			Benzo(a)piren	0,0001	0,000876
E-5	Kocioł na potrzeby CO i CWU o nominalnej mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 702 kW (kocioł K01).	8760	Pył ogółem*	Nie określa się	Nie określa się
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,145	1,27
			Dwutlenek siarki	0,001	0,00876
			Tlenek węgla	Nie określa się	Nie określa się
			Benzo(a)piren	0,0002	0,001489

* – pył ogółem = 100% pyłu zawieszonego PM10 = 100% pyłu zawieszonego PM2,5

Dopuszczalna emisja roczna substancji do powietrza z kotłowni olejowej:

Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej w Mg/rok
Pył ogółem*	Nie określa się
Tlenki azotu jako NO ₂	1,997
Dwutlenek siarki	0,0176
Tlenek węgla	Nie określa się
Benzo(a)piren	0,0024

* – pył ogółem = 100% pyłu zawieszonego PM10 = 100% pyłu zawieszonego PM2,5"

XX. W części III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”, punkt 3. „Gospodarka odpadami”

otrzymuje brzmienie:

„3. Gospodarka odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

1. wytwarzanie odpadów w instalacjach:

- A. spalania paliw,
- B. do produkcji papieru,
- C. do oczyszczania ścieków.

2. przetwarzanie odpadów w instalacjach:

- A. spalania paliw,
- B. do produkcji papieru,

3. określenie warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego.

Ad.1. Wytwarzanie odpadów w instalacjach

1.1. Rodzaje i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku ich podstawowy skład chemiczny i właściwości:

A. instalacja spalania paliw (IPPC)

a) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	10 01 01 Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	12 000,0	Tlenki krzemu, żelaza, glinu, wapnia, sodu	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
2	16 11 06 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych innych niż wymienione w 16 11 05	20,0	Cegła ognioodporna (szamotowa), spoiwo ceramiczne	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

B. instalacja do produkcji papieru

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,5	Mieszanina wody i węglowodorów zawierająca drobne frakcje metali	ekotoksyczne
2	13 01 13*	2,0	Mieszanina płynnych	łatwopalne,

	Inne oleje hydrauliczne		węglowodorów	drażniące, ekotoksyczne
3	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0		
4	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	Metale, drewno, papier, tworzywa sztuczne (PP, PE, PET, PCV itp.) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	drażniące, ekotoksyczne
5	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)	1,0	Materiały tekstylne z włókien naturalnych i sztucznych wytwarzanych z polimerów syntetycznych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. ropopochodnymi	ekotoksyczne
6	16 01 07* Filtry olejowe	0,5	Metale, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi ropopochodnymi	ekotoksyczne
7	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Tworzywa sztuczne, szkło, metale żelazne i metale nieżelazne zawierające np. rtęć i inne substancje niebezpieczne	ekotoksyczne

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	03 03 07 Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	8 000,0	Tworzywa sztuczne polietylen, polipropylen, PET, PCV, HDPE, metale, tekstylia, poliwęglan, woda	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
2	03 03 08 Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	800,0	Włókna organiczne, wypełniacze (np. skrobia) barwniki.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
3	03 03 10 Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	8 000,0	Woda, substancje organiczne (celuloza), wypełniacze (skrobia, kaolin, talk, gips, kreda)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
4	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	15,0	Papier	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
5	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0	Tworzywa sztuczne (PP, PE, PET, PCV itp.)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
6	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	2,0	Metale, drewno, papier, tworzywa sztuczne (PP, PE, PET, PCV itp.)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
				środowiska
7	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	Materiały tekstylne z włókien naturalnych i sztucznych wytwarzanych z polimerów syntetycznych	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
8	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0	Tworzywa sztuczne, szkło, metale żelazne i metale nieżelazne	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
9	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0	Tworzywa sztuczne, szkło, metale żelazne i metale nieżelazne	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
10	17 02 03 Tworzywa sztuczne	10,0	Tworzywa sztuczne (PP, PE, PET, PCV itp.)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

C. instalacja oczyszczania ścieków

a) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	03 03 11 Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	14 000,0	Woda, celuloza, wypełniacze (skrobia, kaolin, talk, gips, kreda)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
2	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0	Tworzywa sztuczne (PP, PE, PET, PCV itp.)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
3	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	2,0	Metale, drewno, papier, tworzywa sztuczne (PP, PE, PET, PCV itp.)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
4	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	Materiały tekstylne z włókien naturalnych i sztucznych wytwarzanych z polimerów syntetycznych	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
5	19 09 02 Osady z klarowania wody	50,0	Woda, celuloza, wypełniacze (skrobia, kaolin, talk, gips, kreda)	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

1.2. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami:

A. instalacja spalania paliw

a) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	10 01 01 Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Spalanie paliw	Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu placu magazynowego nr 5 obok kotłowni lub na placu węglowym, na utwardzonym podłożu	Odpady przekazywane na bieżąco osobom fizycznym, jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby lub firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami
2	16 11 06 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych innych niż wymienione w 16 11 05	Utrzymanie instalacji spalania paliw w sprawności	Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu placu magazynowego nr 5, obok kotłowni lub na placu węglowym	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami

B. instalacja do produkcji papieru

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności podczas prac konserwacyjnych i remontowych, wymiany mediów chłodzących	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, opisanych beczkach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów niebezpiecznych nr 3e. Magazyn jest niedostępny dla osób nieupoważnionych, posiadający nieprzepuszczalne podłoże, wyposażony w sorbenty i sprzęt P. poż. Kontener K3	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).
2	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacją maszyn i urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach lub luzem, w oznaczonym miejscu magazynowania	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).
3	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe			Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).
4	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub	Opakowania po surowcach używanych w instalacji do produkcji papieru	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach lub luzem, w oznaczonym miejscu magazynowania	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
	nimi zanieczyszczone		nr 6, w pomieszczeniu przy hali MP	
5	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)	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacją maszyn i urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów niebezpiecznych nr 3e Kontener K3.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).
6	16 01 07* Filtry olejowe	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacją maszyn i urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych nr 3e Kontener K3.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).
7	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacją maszyn i urządzeń	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów niebezpiecznych nr 3. Kontener K3.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	03 03 07 Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpadem są zanieczyszczenia w postaci stałej składające się między innymi z: tworzyw sztucznych, drutów, zszywek, piasku, sznurka. Odpad powstaje w procesie segregacji oraz rozwłókniania makulatury	Odpady magazynowane selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 3a i 3b boksy zadaszne, podłoże utwardzone, szczelne.	Odpady przekazywane do przetwarzania uprawnionemu odbiorcy
2	03 03 08 Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odpad z produkcji papieru tzw. brak własny, końcówki, obcinki, niepełnowartościowe partie wyrobów.	Odpady magazynowane selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 1 i nr 2 utwardzone, szczelne podłoże.	Odpad poddany przetwarzaniu w instalacji do produkcji papieru

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
3	03 03 10 Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Odpad powstaje w procesie klarowania wód obiegowych z instalacji	Odpady magazynowane selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 3c i 3d zadaszone boksy, podłoże utwardzone, szczelne.	Odpad przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami
4	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Odpad z produkcji m.in. końcówki gilz, czy też opakowania po używanych surowcach	Odpady magazynowane selektywnie luzem i/lub w kontenerze w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1 i 2	Odpad przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami
5	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach używanych w instalacji do produkcji papieru	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach, lub luzem w miejscu magazynowania nr 3e - Kontener K1 lub selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 6 – pomieszczenie przy hali MP.	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami
6	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe		Odpady magazynowane selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 6 – pomieszczenie przy hali MP.	
7	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacja maszyn i urządzeń, wymiana zużytych materiałów eksploatacyjnych	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach lub luzem w magazynie odpadów nr 3e - Kontener K2.	Odpad przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami
8	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacja maszyn i urządzeń, wymiana zużytych elementów.	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach lub luzem w magazynie odpadów nr 3e - Kontener K2	Odpad przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami
9	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15			
10	17 02 03 Tworzywa sztuczne	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacja maszyn i urządzeń, wymiana zużytych materiałów eksploatacyjnych	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach lub luzem w magazynie odpadów nr 3e - Kontener K1	Odpad przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami

C. instalacja oczyszczania ścieków

a) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	03 03 11 Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	Opadem jest odwodniony osad wytrącony w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych.	Opad magazynowany selektywnie luzem na miejscu magazynowym nr 4 –zadaszone boksy magazynowe o szczelnym utwardzonym podłożu.	Odpady przekazywane do przetwarzania we własnej instalacji do spalania paliw (kotłowni) lub przekazywane uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania (odzysk).
2	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach używanych w instalacji do oczyszczania ścieków	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach, lub luzem w miejscu magazynowania nr 3e - Kontener K1 lub selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 6 – pomieszczenie przy hali MP.	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami
3	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe		Odpady magazynowane selektywnie luzem w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 6 – pomieszczenie przy hali MP.	
4	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstają w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, eksploatacja maszyn i urządzeń, wymiana zużytych materiałów eksploatacyjnych	Odpady magazynowane selektywnie w opisanych pojemnikach lub luzem w magazynie odpadów nr 3e - Kontener K2..	Opad przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami
5	19 09 02 Osady z klarowania wody	Osady to zagęszczona zawiesina z akceleratorów oraz płukania filtrów pośpiesznych na stacji uzdatniania wody	Opad magazynowany selektywnie luzem na miejscu magazynowym nr 4 –zadaszone boksy magazynowe o szczelnym utwardzonym podłożu.	Opad przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami

- Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne mają być szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.

Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2018 r., poz. 992 ze zmianami).

- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.

- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.

- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650).

Ad.2. Przetwarzanie odpadów

2.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku

A. w instalacji do spalania paliw (kotłownia) - proces odzysku R1

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Planowana ilość do odzysku [Mg/rok]
1	15 01 03	Opakowania z drewna	15,00

Ilość odpadów poddanych odzyskowi w procesie R3 łącznie nie przekroczy 15 Mg/rok.

B. w instalacji do produkcji papieru - proces odzysku R3

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Planowana ilość do odzysku [Mg/rok]
1	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odzuty z przeróbki makulatury i tektury	125 000,0
2	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	125 000,0
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	125 000,0
4	19 12 01	Papier i tektura	125 000,0
5	20 01 01	Papier i tektura	125 000,0

Ilość odpadów poddanych odzyskowi w procesie R3 łącznie nie przekroczy 125 000 Mg/rok łącznie wszystkich odpadów przy założeniu zdolności produkcyjnej na poziomie 87 108 Mg/rok gotowego produktu z uwagi na wydajność instalacji.

2.2 Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku

A. w instalacji do spalania paliw (kotłownia)

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	12 000,0

B. w instalacji do produkcji papieru

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	8 000,0
2	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1 000,0
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	8 000,0
4	03 03 11	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	14 000,0

2.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego

Odpady są przetwarzane w spółce Schumacher Packaging Zakład Grudziądz sp. z o.o. w instalacjach zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6, na terenie zakładu do którego spółka posiada tytuł prawny. W zakładzie pracują dwie instalacje, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów w zakresie odzysku odpadów:

A. instalacja do spalania paliw (kotłownia)

Odpady są spalane w kotłowni zakładowej (proces odzysku R1- wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii) łącznie ze spalaniem węgla. Węgla spala się około 60 000 Mg rocznie, biomasy max 15 Mg,

Biomasa to odpady o kodach:

15 01 03 - opakowania z drewna

Instalacja ta posiada maksymalną zdolność przerobową 8015 Mg biomasy rocznie.

B. instalacja do produkcji papieru

Procesowi odzysku są poddawane odpady o kodach:

03 03 07 - mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury

03 03 08 – odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu

15 01 01 – opakowania z papieru i tektury

19 12 01 – papier i tektura

20 01 01 – papier i tektura

Przyjmowane do przetwarzane odpady poddawane są w zakładzie kontroli zgodności asortymentu z deklarowanym. Kontrolę zgodności asortymentu surowca z deklarowanym ocenia osoba do tego wyznaczona i przeszkolona.

Odpady w postaci makulatury są poddane procesom odzysku (R3 - Recykling i regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki) w makulaturowni. Proces odzysku polega na przywróceniu własności papierotwórczych włóknom zawartym w makulaturze i przygotowaniu ich do ponownego wykorzystania jako surowca do produkcji papieru.

Instalacja ta posiada maksymalną zdolność przerobową 125 000 Mg makulatury rocznie.

2.4. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do odzysku

A. Kotłownia zakładowa

Odpady o kodzie:

-15 01 03 - opakowania z drewna

nie będą magazynowane na terenie zakładu, będą na bieżąco przekazywane do kotłowni do spalania.

B. Makulaturownia

Wszystkie odpady przeznaczone do odzysku w procesie produkcji masy makulaturowej magazynowane są w wyznaczonym miejscu na placu zakładowym - miejsce magazynowania nr 1 i miejsce magazynowania nr 2.

Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna masa łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość magazynowanych odpadów [Mg]	
			W okresie roku	W tym samym czasie
1	2	3	4	5
1	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	170 000*	7 000*
2	03 03 08	Odpady z sortowania papieru tektury przeznaczone do recyklingu	170 000*	7 000*
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	170 000*	7 000*
4	19 12 01	Papier i tektura	170 000*	7 000*
5	20 01 01	Papier i tektura	170 000*	7 000*
Łącznie SUMA			170 000	7 000

*Ilość każdego rodzaju odpadu może być magazynowana w ilości:

W tym samym czasie 7 000 ton i 125 000 Mg, rok,

lecz wszystkich razem nie więcej jak: w tym samym czasie 7 000 ton i 125 000 Mg rocznie.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów [Mg]	
Odpady magazynowane w celu przetwarzania	7 000,0
Odpady magazynowane - wytworzone	563,0

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Miejsca magazynowania odpadów	Pojemność miejsc magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
Nr 1	5 500,0	7 563,0
Nr 2	1 500,0	

Nr 3	426,0	
Nr 4	105,0	
Nr 5	30,0	
Nr 6	2,0	

Ad.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z „Operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla placów składowych makulatury oraz odpadów produkcyjnych papieru. Obiekt: Schumacher Packaging Zakład Grudziądz sp. z o.o. zakład w Myszkowie ul. Pułaskiego 6" z października 2018 r.:

3.1. Odpady objęte niniejszym pozwoleniem są magazynowane:

- na miejscu składowania odpadów nr 1 – plac magazynowy o powierzchni 7 424 m² o pojemności do 5 500 Mg makulatury,
- na miejscu składowania odpadów nr 2 – plac magazynowy o powierzchni 1 200 m² o pojemności do 1 500 Mg makulatury,
- pod wiatą na odpady miejsce składowania odpadów nr 3 – zadaszona wiatą o powierzchni 360 m² podzielona na 4 boksy i piąty boks bez zadaszania o powierzchni 192 m², w których mogą być magazynowane takie odpady jak folia w ilości 100 Mg, odpad o kodzie 03 03 07 w ilości 100 Mg, odpady o kodzie 03 03 10 w ilości 100 Mg węglan w ilości 100,0 Mg.
- miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych:
 - nr 4 dla odpadów powstających podczas pracy oczyszczalni ścieków,
 - nr 5 dla odpadów powstających podczas pracy kotłowni,
 - nr 6 dla odpadów opakowaniowych po środkach chemicznych stosowanych na potrzeby pracy instalacji.

3.2. W zakładzie przyjmowane do przetwarzania, wytwarzane i magazynowane są odpady palne w postaci ciał stałych – wyrób gotowy papier, makulatura, tworzywa sztuczne, drewno.

3.3. Gęstość obciążenia pożarowego dla:

- miejsca składowania odpadów nr 1 – 1 185 MJ/m²,
 - miejsca składowania odpadów nr 2 – 2 000 MJ/m²,
 - wiaty na odpady - miejsce składowania odpadów nr 3a – 3d- 17 222 MJ/m²,
 - miejsca składowania odpadów w kontenerach nr 3e -2 222 MJ/m²,
- Ilości wytwarzanych i czasowo magazynowanych odpadów nie wpływają na przekroczenie projektowanych gęstości obciążenia ogniowego dla poszczególnych obiektów w zakładzie.

3.4. Miejsca magazynowania nr 1 i 2 stanowią odrębne strefy pożarowe natomiast w ramach miejsca magazynowania nr 3 wyodrębniono dwie strefy pożarowe oddzielone od siebie ścianą o oporności ogniowej RE1240. Z uwagi na otwartą przestrzeń brak stref dymowych.

3.5. Na terenie zakładu nie występuje zagrożenie wybuchem.

3.6. Odległości miejsc magazynowania od obiektów sąsiadujących są zgodne lub znacznie przekraczające minimalną bezpieczną odległość.

3.7. Na terenie zakładu należy wprowadzić zakaz używania ognia poza miejscami do tego przeznaczonymi.

3.8. Wiatę na odpady zabezpieczono stałą instalacją tryskaczową oraz hydrantową.

3.9. Do miejsc wytwarzania i czasowego magazynowania odpadów zapewniono dojazd pożarowy, wyposażono w siac hydrantową, gaśnice oraz zapewniono stanowisko czerpania wody przy rzece Warta.”

XXI. W części III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”, punkt 4. „Gospodarka wodno - ściekowa”

otrzymuje brzmienie:

„4. Gospodarka wodno - ściekowa

4.1 Warunki poboru wód powierzchniowych

Pobór wód powierzchniowych do celów technologicznych za pomocą ujęcia zlokalizowanego na odnodze II rzeki Warty (koryto główne rzeki) w km 783+940 (współrzędne geograficzne: N - 50°34'21.91" E- 19°19'08.00"E, Współrzędne geodezyjne (2000) x:5604955.92, y:6593421.75), składającego się z kanału betonowego wyposażonego w trzy kraty ręczne oraz zastawkę odcinającą dopływ wody w ilościach:

$$Q_{\max s} = 0,1 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 4\,326,7 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 1\,522\,998 \text{ m}^3/\text{r}$$

Na ujęciu zamontowany jest przelew betonowy służący do odprowadzania nadmiaru wody. Pobierana woda jest piętrowa na jazie głównym zlokalizowanym na odnodze nr I rzeki Warty w km 0+670.

4.2. Warunki wprowadzania wód z płukania filtrów żwirowych ze stacji uzdatniania wody

Wody z płukania filtrów żwirowych stacji uzdatniania wody są odprowadzane wylotem kolektora „P.F.” do odnogi I rzeki Warty w km 0+470 (współrzędne geograficzne: 50°34'32.36"N; 19°19'10.69"E, współrzędne geodezyjne (2000) x: 5605279.68; y: 6593468.99).

Ilości odprowadzanych ścieków wynosi :

$$Q_{\max s} = 0,014 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 873 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 307\,296 \text{ m}^3/\text{r}.$$

Parametry jakościowe wód z płukania filtrów żwirowych wprowadzane do rzeki Warty nie mogą przekraczać wartości dopuszczalnych określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Dopuszczalna wartość
1	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	50

4.3. Warunki wprowadzania wód pochodniczych w mieszaniu z wodami opadowymi i roztopowymi

Wody pochodnicze z maszyny papierniczej odprowadzane są do rzeki Warty w mieszaniu z wodami opadowymi i roztopowymi wylotem wylotem „A” w km 783+350 do odnogi II rzeki Warty (koryto główne rzeki), o współrzędnych geograficznych: 50°34'37.46"N; 19°18'47.12"E; i współrzędnych geodezyjnych (2000) x: 5605423.23; y: 6593002.49.

Ilość odprowadzanych wód pochłoniczych wynosi:

$$Q_{\max s} = 0,01 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 530 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 186\,560 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są w ilości 502,5 l/s.

Parametry jakościowe wód pochłoniczych z maszyny papierniczej wprowadzanych w mieszaniu z wodami opadowymi i roztopowymi do rzeki Warty nie mogą przekraczać wartości dopuszczalnych określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Dopuszczalna wartość
1.	Temperatura	°C	35
2.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	50
3.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15

4.4 Warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych (poza wodami opadowymi i roztopowymi z placów makulatury oraz wodami wprowadzanymi wylotem „A” w mieszaniu z wodami pochłoniczymi z maszyny papierniczej)

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu, poza wodami opadowymi i roztopowymi z placów makulatury, wprowadzane są do rzeki Warty istniejącymi wylotami:

- wylotem „B” w km 0+230 odnoga I rzeki Warty (współrzędne geograficzne: 50°34'37.17"N; 19°18'58.44"E; współrzędne geodezyjne (2000) x: 5605424.04; y: 6593225.42) - w ilości 127,5 l/s;
- wylotem „C” w km 0+430 odnoga I rzeki Warty (współrzędne geograficzne: 50°34'33.14"N; 19°19'08.52"E; współrzędne geodezyjne (2000); x: 5605303.24; y: 6593425.95) - w ilości 128 l/s;
- wylotem „D” w km 0+615 odnoga I rzeki Warty (współrzędne geograficzne: 50°34'30.55"N; 19°19'14.73"E; współrzędne geodezyjne (2000) x: 5605225.39; y: 6593549.47) - w ilości 106 l/s,
- wylotem „F” w km 783+820 odnoga II rzeki Warty (koryto główne) o współrzędnych geograficznych: 50°34'25.44"N; 19°18'59.95"E; i współrzędnych geodezyjnych (2000) x: 5605062.24; y: 6593261.55); - w ilości 65 l/s,
- wylotem „G” do rzeki Warty w km 0+050 odnoga I rzeki Warty (współrzędne geograficzne: 50°34'35.66"N; 19°18'51.93"E; współrzędne geodezyjne (2000) x: 5605375.08; y: 6593098.06) - w ilości 321 l/s,

Parametry jakościowe wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do rzeki Warty nie mogą przekraczać wartości dopuszczalnych określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Dopuszczalna wartość
1.	Zawiesiny ogólne	mg/cm ³	100
2.	Węglowodory ropopochodne	mg/cm ³	15

4.5. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji

Ścieki przemysłowe z instalacji będą kierowane do zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków.

Po oczyszczeniu w BOŚ zostaną odprowadzone do rzeki Warty wylotem kolektora ściekowego w km 783+642 odnogi II (koryto główne rzeki) c współrzędnych geograficznych: 50°34'30.01" N, 19°18'53.54"E, współrzędnych geodezyjnych (układ 2000 strefa 6) x:5605201.15, y:6593132.95).

Dopuszczalna ilość oczyszczonych ścieków przemysłowych odprowadzanych z zakładu do rzeki Warty:

$$Q_{\max s} = 0,04 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 2\,410 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 848\,320 \text{ m}^3/\text{r.}$$

Dopuszczalne wartości parametrów oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Warty w km 783+ 642

L.p.	Rodzaj substancji	Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających dla ścieków przemysłowych (wartość średnia dobową)	Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających dla ścieków przemysłowych (wartość średnia miesięczna)	Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego w ramach zintegrowanej produkcji papieru i tektury z mas wytworzonych z włókien regeneracyjnych wyprodukowanych bez odbarwiania (wartość średnioroczna)
		mg/l ścieków	mg/l ścieków	kg/Mg papieru
1	2	3	4	5
1.	Temperatura, °C	<35	<35	-
2.	Odczyn	6,5 - 8	6,5 - 8	-
3.	Zawiesiny ogólne, mg/l	50	50	0,45
4.	ChZT _{Cr} , mg O ₂ /l	250	250	1,4
5.	BZT ₅ , mg O ₂ /l	30	30	-

6.	Azot ogólny mg/l	30	30	0,09
7.	Fosfor ogólny mg/l	2	2	0,008
8.	Siarczany mg/l	500	500	-
9.	Chlorki mg/l	400	400	-
10.	Węglowodory ropopochodne mg/l	15	15	-
11.	Cynk mg/l	2	2	-
12.	Miedź mg/l	0,5	0,5	-
13.	Kadm mg/l	0,4	0,2	-
14.	Ołów mg/l	0,5	0,5	-
15.	Nikiel mg/l	0,5	0,5	-

XXII. Część IV. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”

otrzymuje brzmienie:

„IV. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”

1. Analiza zgodności z BAT.

1.1. W zakresie wprowadzenia zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 1 i BAT 2

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 1	<p>Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie nie posiada akredytowanego systemu zarządzania środowiskiem, jednakże wdrożył i stosuje wiele elementów i zasad tego systemu. W ramach systemu zarządzania określono politykę jakości, dla osiągnięcia założonych celów zostały również określone zasady angażowania kierownictwa, w tym kierownictwa wyższego szczebla. Opracowano Księgę zarządzania oraz procedury systemu zarządzania. Wdrożone są zasady dobrej praktyki produkcyjnej. Dodatkowo zakład przygotowuje się do audytu certyfikacyjnego systemu FSC.</p> <p>W zakładzie stosowane są wymienione poniżej rozwiązania i procedury zarządzania środowiskiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - organizacja szkoleń, - kształcenie i motywowanie personelu, - optymalizacja procesów kontroli i sterowania procesami, - zapewnienie należytej konserwacji instalacji i urządzeń, - zapobieganie awariom i reagowanie na zaistniałe awarie, - opracowywanie niezbędnych ekspertyz, analiz, przeglądów i operatów związanych z procesami inwestycyjnymi, modernizacyjnymi i chroniącymi środowisko, - sprawdzanie efektywności podjętych działań i podejmowanie działań naprawczych, - monitorowanie przepisów dotyczących środowiska oraz zgodności działań z tymi przepisami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 2	<p>Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie stosuje zasady zarządzania materiałami i dobrego gospodarowania. Zabezpieczeniem gleby i wód podziemnych przed zanieczyszczeniem są odpowiednie rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadowej oraz magazynowania i transportu substancji chemicznych. W ramach tych rozwiązań zakład stosuje następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzi dobór i weryfikację chemikaliów stosowanych w produkcji. Nie stosuje się środków pomocniczych zawierających etoksylan nonylofenolu. Wszystkie substancje chemiczne przechowywane są w magazynie zlokalizowanym wewnątrz budynku, znajdują się w szczelnych pojemnikach, na szczelnej posadzce - wielkości zużycia chemikaliów są ściśle kontrolowane i rejestrowane oraz ich zużycie jest minimalne i uzasadnione względami technologicznymi, - stosowanie zabezpieczeń przed wyciekami substancji ropopochodnych i chemicznych do środowiska gruntowego w sytuacjach awaryjnych, - stosowanie uszczelnionych nawierzchni transportowych i składowych, wyposażonych w kanalizację deszczową, celem zapobieżenia przenikaniu zanieczyszczeń do środowiska wodnogruntowego. Transport substancji chemicznych z pomieszczeń magazynowych do miejsca wykorzystania odbywa się w sposób eliminujący możliwość ich rozsypania czy rozlania na terenie zakładu, - wdrażanie zasad i instrukcji organizacyjnych pozwalających unikać przypadkowych zrzutów zanieczyszczeń do ziemi i wody podczas operacji

1.2. W zakresie monitorowania kluczowych parametrów procesu:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 8

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 8	<p>Schumacher Packaging Zakład Grudziądz w Myszkowie będzie kontynuował prowadzony dotychczas monitoring kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody.</p> <p>Po zakończeniu modernizacji będzie prowadzony ciągły monitoring przepływu wody i ścieków oraz ich pH i temperatury.</p> <p>W zakładowym laboratorium będą wykonywane analizy zawartości P oraz N w trakcie procesu oczyszczania ścieków - przynajmniej raz na dobę. Okresowo będą również wykonywane analizy mikroskopowe biomasy.</p> <p>Operator oczyszczalni ścieków będzie wykonywał analizy indeksu objętościowego osadu z częstotliwością minimum raz na dobę.</p> <p>Prowadzenie monitoringu kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody, będzie owocowało spełnieniem przez instalację w Myszkowie wymagania BAT</p>

1.3. W zakresie zapewnienia efektywności wykorzystania energii:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 6; BAT 46; BAT 53.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 6	Ograniczenie zużycie paliwa i energii w papierni w Myszkowie jest możliwe m.in. dzięki wdrożeniu systemu zarządzania energia, odzysku energii zawartej w odpadach, skojarzonej produkcji pary technologicznej i energii (tzw. gospodarka CHP), wykorzystania energii nadmiarowej, właściwą izolację termiczna, wykorzystywanie wysokosprawnych układów próżniowych, wykorzystywanie wysokosprawnych silników elektrycznych i zaawansowanego sterowania ich pracą, właściwe dopasowanie do potrzeb ciśnienia pary.
BAT 46	Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie nie stosuje techniki rozwłókniania wysokostężeniowego (stężenie 15-20%). Obecny park maszynowy umożliwia prowadzenie rozwłókniania makulatury przy stężeniu około 4%. Zakład przygotowuje papierniczą masę makulaturową z wykorzystaniem urządzeń o dużej efektywności energetycznej, które posiadają zoptymalizowaną konstrukcję wirników, sit i pracy sit. Pozwala to na osiągnięcie znacznych oszczędności w zużyciu energii elektrycznej podczas oczyszczania i sortowania masy. Układ przygotowania masy został skonstruowany w sposób zapewniający oszczędność energii. Zanieczyszczenia usuwane są na najwcześniejszym etapie procesu rozwłókniania w urządzeniach bezpośrednio powiązanych z rozwłókniaczami makulatury.
BAT 53	Ograniczenie zużycia energii cieplnej i elektrycznej wynika z optymalizacji odwadniania w części prasowej maszyny papierniczej, odzysk skroplonej pary i stosowanie układów odzysku ciepła z powietrza wylotowego, ograniczenia bezpośredniego zużycia pary dzięki integracji procesów, zastosowaniu rafinerów o dużej wydajności i optymalizacja trybów ich, optymalizacji konstrukcji pomp i ich napędów, ogrzewania wstęgi papieru z zastosowaniem skrzyni parowej, optymalizacji układu próżniowego, optymalizacji wytwarzania i konserwacji systemu dystrybucyjnego, optymalizacji odzysku ciepła, stosowania właściwej izolacji cieplnej, zastosowania silników o dużej sprawności, wstępne ogrzewanie wody kierowanej do natrysków.

1.4. W zakresie ochrony Środowiska przed hałasem:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 17.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 17	Po uruchomieniu, urządzenia instalacje będą kontrolowane, właściwie utrzymywane, obsługiwane przez doświadczony personel, w celu zmniejszenia emisji hałasu będą zamykane drzwi i okna na terenie budynków, praca urządzeń będzie zoptymalizowana pod kątem unikania prowadzenia hałaśliwych działań w nocy oraz zapewniona kontrola hałasu podczas czynności konserwacyjnych. Urządzenia hałaśliwe, takie jak jednostki hydrauliczne i sprężarki są umieszczone w oddzielnych konstrukcjach, takich jak budynki lub dźwiękoszczelne obudowy, w których zastosowano wewnętrzne i zewnętrzne wykładziny z materiałów pochłaniających energię uderzeń. W instalacjach będą wykorzystywane urządzenia o niskim poziomie hałasu, tam gdzie będzie zachodziła taka potrzeba będą stosowane tłumiki hałasu i wibracji lub wzajemne oddzielanie urządzeń emitujących nadmierny hałas. W przypadku konieczności , planowane

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkuwie przy ul. Pułaskiego 6
	jest umieszczanie barier pomiędzy źródłem, a odbiornikiem hałasu lub takie usytuowanie źródeł by wykorzystać istniejącą lub dobudowaną infrastrukturę (np. budynki, wały itp.).

1.5. W zakresie emisji do powietrza:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 7; BAT 8; BAT 11

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkuwie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 7	<p>W instalacji są zastosowane następujące środki ograniczające:</p> <p>1. Ograniczanie emisji zapachów z układów zamkniętego obiegu wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki technologiczne wody, rurociągi i kadzie są tak zaprojektowane aby uniknąć przedłużającego się czasu retencji, martwych stref i obszarów o słabym mieszaniu w obiegach wody, - wykorzystanie produktów biobójczych, środków dyspergujących lub środków utleniających umożliwiających kontrolowanie zapachu i wzrostu bakterii gnilnych, - wprowadzenie wewnętrznych procesów uzdatniania wody obiegowej w celu zmniejszenia koncentracji materii organicznej podatnej na rozkład biologiczny. <p>2. Ograniczanie emisji zapachów związanych z oczyszczaniem ścieków i obróbką osadów ściekowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapewnienie optymalnego mieszania przy maksymalnym ograniczeniu napowietrzania ścieków w zbiornikach i kadziach retencyjnych, - zapewnienie wystarczającej zdolności napowietrzania i właściwości mieszania w komorach napowietrzania, regularne korygowanie układu napowietrzania, - zapewnienie prawidłowego odbioru osadu wtórnego i podawania osadu powrotnego, - zminimalizowanie czasu magazynowania osadów ściekowych, - zapewnienie ciągłości procesu odwadniania osadów, - zminimalizowanie gromadzenia ścieków w zbiornikach wycieków, - nie stosowanie operacji suszenia osadów ściekowych.
BAT 8	W instalacji jest prowadzony monitoring ciągły ciśnienia i temperatury pary technologicznej oraz zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach w przypadku procesu energetycznego spalania paliw.
BAT 11	Raz do roku w punkcie zlokalizowanym przy granicy zakładu, w pobliżu zbiorników ze skrobnią, monitorowane są emisje niezorganizowane następujących substancji: siarkowodór, merkaptan metylu, siarczek dimetylu i disiarczek dimetylu, wyrażonych jako emisja całkowitej siarki zredukowanej (TRS).

Ponadto w celu ograniczenia emisji substancji do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw na kotle K2 zastosowane zostaną poniższe środki techniczne oraz działania:

- czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%,
- modernizacja układu sterowania kotłem mająca na celu optymalizację procesu spalania,
- spalanie paliwa o niskiej zawartości siarki.

1.6. W zakresie gospodarki odpadami:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 12; BAT 52.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 12	Zastosowano: W zakładzie wdrożono system oceny i gospodarowania odpadami.. W ramach wdrożonego systemu będą gromadzone selektywnie różne frakcje odpadów (w tym oddzielenie i klasyfikacja odpadów niebezpiecznych), łączenie odpowiednich frakcji pozostałości w celu uzyskania mieszanin, które można lepiej wykorzystać, odzysk materiałów i recykling pozostałości poprocesowych na miejscu, odzysk energii na miejscu lub poza terenem zakładu z odpadów o dużej zawartości związków organicznych. W instalacji nie będzie prowadzone wstępne oczyszczanie pozostałości poprocesowych przed ich ponownym wykorzystaniem lub recyklingiem ponieważ jest to dokonywane na etapie procesu produkcyjnym podczas przygotowania masy makulaturowej
BAT 52	Zastosowano: Ograniczenie do minimum ilości odpadów stałych będą prowadzone w instalacji poprzez odzysk włókna i wypełniaczy z wody podsitowej oraz system recyrkulacji braku maszynowego. Z uwagi na rodzaj produkcji i wymagania jakościowe produktu, w instalacji nie będzie prowadzony odzysk pigmentów do powlekania i ich recykling oraz wykorzystanie włóknistych osadów ściekowych pochodzących z wstępnego oczyszczania ścieków.

1.7. W zakresie gospodarki wodno - ściekowej:

Rozwiązania i techniki przyjęte przez prowadzącego instalację do produkcji papieru dla spełnienia wymogów wynikających konkluzji BAT: BAT 5; BAT 8; BAT 10; BAT 14; BAT 16; BAT 43; BAT 44, BAT 45; BAT 47.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 5	Zakład prowadzi monitoring w zakresie zużycia wody świeżej. Na bieżąco ocenia i optymalizuje jej zużycie we wszystkich obszarach działalności związanej z produkcją papieru. Obiegi wodne maszyny papierniczej są uporządkowane i pod kontrolą. Gospodarka wodna instalacji zapewnia właściwy rozdział poszczególnych strumieni wód procesowych. W zależności od zanieczyszczenia strumienie te trafiają do zastosowań technologicznych. Wody pochłódnicze, jako wody umownie czyste częściowo są zbierane i wykorzystywane w różnych miejscach części mokrej maszyny papierniczej, a tylko ich nadmiar jest odprowadzany do rzeki. Wody obiegowe (procesowe), w celu poprawy ich jakości, są oczyszczane. Oczyszczone wody ponownie są wykorzystywane w procesach technologicznych, zastępując w ten sposób wodę świeżą. Przewidywane dzięki temu ograniczenie zużycia wody świeżej, jak zapewnia prowadzący instalację, umożliwi dotrzymanie wymaganej przez BAT 5 wartości powiązanego z BAT przepływu ścieków w punkcie zrzutu po ich oczyszczeniu na poziomie 10 m ³ /t papieru, wyrażonego jako średnia roczna.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 8	Schumacher Packaging prowadzi monitoring ciągły przepływu wody i ścieków oraz ciągły monitoring pH i temperatury ścieków. W zakładowym laboratorium wykonywane są analizy mikroskopowe biomasy, nadmiaru amoniaku i ortofosforanu w ściekach z częstotliwością raz w miesiącu. Ponadto, przez operatora oczyszczalni ścieków wykonywane są analizy indeksu objętościowego osadu raz na zmianę pracującej brygady tj. 8 h pracy. Zawartość N i P w biomacie monitorowana jest raz na dwa miesiące, oznaczenia są wykonywane przez zewnętrzne laboratorium akredytowane.
BAT 10	<p>Odprowadzane do odbiornika ścieki oczyszczone są kontrolowane pod względem spełniania wymogów stawianym ściekom oczyszczonym odprowadzanym do odbiornika</p> <p>Instalacja do produkcji papieru prowadzi w zakładowym laboratorium monitoring następujących parametrów ścieków oczyszczonych: ChZT i zawiesin ogólnych - codziennie, BZT₅, azotu i fosforu - 1 raz w tygodniu. Zawartość metali ciężkich: Zn, Cu, Cd, Pb, Ni oznaczana jest 1 raz w roku przez zewnętrzne akredytowane laboratorium.</p> <p>Wdrożenie monitoringu jakości ścieków oczyszczonych odprowadzanych do odbiornika wodnego, jak podaje prowadzący instalację, zapewnia spełnianie wymagań konkluzji BAT 10.</p>
BAT 14	<p>Ścieki technologiczne z Zakładu w Myszkowie są poddawane wielostopniowemu oczyszczaniu w mechaniczno-biologicznej zakładowej oczyszczalni ścieków. Ścieki są oczyszczane w układzie oczyszczania wstępnego, następnie wtórnego tj. biologicznego tlenowego. Szczegółowy proces oczyszczania ścieków w Zakładzie w Myszkowie przebiega w sposób następujący:</p> <p>Wstępne oczyszczanie</p> <p>Ścieki technologiczne do sekcji oczyszczania wstępnego doprowadzane są kanałami z: maszyny papierniczej i makulaturowni. Ścieki w pierwszej kolejności kierowane są na kratę zgrzeblową, której zadaniem jest usunięcie zanieczyszczeń dużych: pęczków surowca, skrawków folii i innych, płynących w ściekach z urządzeń oczyszczających i sortujących masę makulaturową. Zanieczyszczenia z kraty zgrzeblowej odprowadzane są do kontenera, a filtrat jest używany jako woda do rozczyniania makulatury w urządzeniu rozwłókniającym (hydropulperze) lub jej nadmiar kierowany jest do zbiornika buforowego ścieków. Ścieki ze zbiornika buforowego ścieków są oczyszczane mechanicznie w układzie flotator oraz zagęszczarka, mającym za zadanie usunięcie ze ścieku zawiesiny w postaci przede wszystkim włókien celulozowych. W celu uzyskania dobrego efektu rozdziału frakcji stałej od ciekłej proces flotacji jest wspomagany przez stosowanie środków chemicznych: koagulantów i flokulantów. We flotatorze następuje zjawisko flotacji substancji stałych ze ścieków będącej wyrikiem ich silnego napowietrzenia. Ścieki sklarowane we flotatorze, o bardzo niskiej zawartości zawiesiny (tzw. filtrat), kierowane są do kanału ścieków sklarowanych. Do kanału ścieków sklarowanych wprowadzany jest również filtrat klarowany z filtra wielotarczowego który zagęszcza masę przygotowaną na obiekcie makulaturowni.</p> <p>Wtórne oczyszczanie biologiczne</p> <p>Wstępnie oczyszczone mechanicznie ścieki dopływają do przepompowni podającej je do sekcji biologicznej oczyszczalni. Do przepompowni wprowadzone są również ścieki z akceleratorów stacji uzdatniania wody oraz ścieki z zakładowej elektrociepłowni i z placów makulatury. Sekcja biologiczna oczyszczalni wykorzystuje technologię osadu czynnego natlenianego tlenem</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
	<p>zawartym w powietrzu atmosferycznym. Z przepompowni ścieki podawane są do trzech komór napowietrzania. W pierwszej komórce napowietrzania tlen jest wprowadzany przy użyciu aeratorów powierzchniowych, natomiast w dwóch pozostałych przy użyciu rusztów napowietrzających rozprowadzających tlen wprowadzany przez dmuchawy. Proces oczyszczania wspomagany jest substancjami biogennymi (pożywkami). Pożywki dostarczają azot i fosfor jako niezbędne pierwiastki dla rozwoju życia biologicznego. Ścieki po układzie komór napowietrzania kierowane są do osadnika wtórnego, w którym zachodzi proces sedymentacji osadu. Zatrzymany w osadniku osad czynny jest w części recykulowany do komór napowietrzania, a w części (jako osad nadmierny) po zagęszczeniu i odwodnieniu na wirówce dekantacyjnej usunięty z obiegu. Sklarowany strumień ścieków oczyszczonych odprowadzany jest do rzeki Warty. Na kanale odpływowym do rzeki zainstalowany jest ciągły pomiar przepływu, pH i temperatury oraz zbierane są próbki ścieków przy użyciu autosamplera analizowane następnie w zakładowym laboratorium.</p> <p>Jak wynika z powyższego, ścieki są oczyszczane w układzie oczyszczania: wstępnego mechanicznego (fizyko-chemicznego), następnie biologicznego (wtórne). Tym samym instalacja posiadając układ wstępny oczyszczania ścieków oraz układ biologiczny z wykorzystaniem procesów tlenowych, jak zapewnia wnioskodawca, spełnia wymagania konkluzji BAT 14.</p>
BAT 16	<p>W celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do odbiornika wodnego proces oczyszczania ścieków realizowany jest m.in. na układzie, jak oświadcza wnioskodawca, właściwie zaprojektowanej i funkcjonującej oczyszczalni biologicznej, zgodnie ze wszystkimi technikami ujętymi w BAT 16. Prowadzone są regularne kontrole aktywnej biomasy oraz dostosowanie dostaw środków odżywczych (azotu i fosforu) do faktycznego zapotrzebowania na aktywną biomasę.</p>
BAT 43	<p>W produkcji papieru z makulatury Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie stosuje zasady: rozdziału wód technologicznych, recykulację wód technologicznych i przeciwwądowego przepływu wody procesowej. Zakład dąży do maksymalnego zamknięcia obiegów wodnych w papierni a tym samym minimalizacji zużycia wody świeżej i ilości odprowadzanych ścieków. Istotnym źródłem wód zawłóknionych są sita maszyny. Wyróżnia się I i II wodę podsitową. I woda jest używana w procesie formowania pilśni papieru, jej nadmiar trafia do II wody. Nadwyżka obu wód kierowana jest na filtr wielotarczowy w celu oczyszczenia (odwłóknienia). Odzyskana na tym filtrze masa papiernicza trafia do kadzi braku skąd zawracana jest do procesu produkcji papieru. Sklarowane wody mają zastosowanie w procesie regulacji stężeniowej na filtrze wielotarczowym oraz na stołach sitowych. Nadwyżka tych wód kierowana jest do kadzi wód obiegowych, skąd pompowana jest na makulaturownię i do maszynowego rozwłóknacza braku własnego.</p>
BAT 44	<p>Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie prowadzi monitoring zawartości zawiesiny w wodach procesowych. Kontrolowane jest stężenie zawiesiny w wodzie podsitowej, obiegowej i wodach sklarowanych po filtrze wielotarczowym. Ze względu na odpowiednio domknięte obiegi wodne maszyny papierniczej niezbędne jest stosowanie środków ograniczających rozwój mikroorganizmów i tworzenie się błon biologicznych. W tym celu Zakład stosuje odpowiednio dobrane i dawkowane środki biobójcze.</p>
BAT 45	<p>Ścieki technologiczne z zakładu Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie, kierowane są na mechaniczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków.</p> <p>Biorąc pod uwagę rodzaj prowadzonej w zakładzie produkcji (<i>zintegrowany</i></p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
	<p>zakład produkujący tekturę z włókien regenerowanych bez wybielania) i uwzględniając konieczność dotrzymania wnioskowanych dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do wód powierzchniowych, rzeczywisty ładunek zanieczyszczeń wprowadzanych do rzeki Warty z zakładu Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie, według wnioskodawcy nie przekroczy ww. poziomów emisji powiązanych z BAT dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego, tj. :</p> <p>ChZT - 1,4 kg/Mg papieru Zawiesiny - 0,45 kg/Mg papieru Azot ogólny - 0,09 kg/Mg papieru Fosfor ogólny - 0,008 kg/Mg papieru</p>
BAT 47	<p>Zakład Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie, jak oświadcza prowadzący instalację, zapewnia odpowiednie zaplecze techniczne, które umożliwia właściwe prowadzenie procesów produkcji papieru oraz ograniczenie ilości odprowadzanych ścieków.</p> <p>Zbiorniki i kadzie są dobrane w sposób odpowiedni do wydajności maszyny papierniczej, uwzględniając zmiany w procesie technologicznym i różne przepływy również przy rozruchu i wyłączeniu.</p> <p>Wodę podsitową z maszyny papierniczej oczyszcza się kierując ją na filtr wielotarczowy. Na filtrze odzyskuje się włókno i wypełniacze, w następstwie czego otrzymuje się wody czyste i zawłóknione, które stosowane są na maszynie papierniczej a ich nadmiar kierowany jest na makulaturownię do rozwłókniania makulatury. Czyste wody podsitowe kieruje się na maszynę do wykorzystania na natryskach.</p> <p>Woda podsitowa (tzw. I woda) poprzez stałą recyrkulację służy do formowania papieru na sicie. Nadmiar tej wody w postaci II wody obiegowej kierowany jest na filtr wielotarczowy, gdzie następuje odzysk włókna i wypełniaczy, a woda po filtrze wykorzystywana jest do rozwłókniania makulatury.</p> <p>Maszyna papiernicza wyposażona jest w natryski i dysze zaprojektowane tak, aby ograniczać zużycie wody. Optymalizacja natrysków polega na ponownym wykorzystaniu wody cieplej po schłodzeniu i wyklarowanej wody podsitowej.</p> <p>Podjęte działania pozwalają, według prowadzącego instalację, na zmniejszenie zużycia wody świeżej do 12 m³/tonę papieru i ilości odprowadzanych ścieków do 10 m³/tonę papieru.</p>

1.8. W zakresie gospodarki ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 42.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
BAT 42	<p>Zakład jest wyposażony w plac, na którym gromadzi makulaturę przed jej przetworzeniem. Powierzchnia składowania makulatury jest utwardzona i skanalizowana. Wody opadowe i roztopowe z placu składowania makulatury kierowane są do kanalizacji ściekowej i za jej pośrednictwem do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Makulatura magazynowana jest w spiętych</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6
	belach co zabezpiecza obszar przed jej rozwiewaniem. Czyszczenie placu dokonywane jest doraźnie posiadany sprzętem transportowym.

XXIII. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”, punkt 2. „Monitoring emisji do powietrza”

otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji do powietrza

Okresowy monitoring emisji substancji do powietrza z instalacji spalania paliw należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie. Stanowiska pomiarowe winny być usytuowane zgodnie z polskimi normami.

Na instalacji spalania paliw (kocioł K2) należy prowadzić w sposób ciągły pomiar ciśnienia, temperatury, zawartości tlenu, CO i pary wodnej w spalinach.

Pomiary emisji substancji do powietrza z poszczególnych źródeł instalacji winny być wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami w tym zakresie.

Zgodnie z zapisami BAT 11 należy prowadzić okresowy monitoring niezorganizowanej emisji całkowitej siarki zredukowanej (TRS). Pomiary należy przeprowadzać z częstotliwością raz w roku w punkcie zlokalizowanym przy granicy zakładu, w pobliżu zbiorników ze skrobią.”

XXIV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring Środowiska.”, punkty: 5. „Monitoring pobieranej wody i odprowadzanych ścieków” i 6. „Monitoring jakości środowiska”

otrzymują brzmienie:

„5. Monitoring pobieranej wody i odprowadzanych ścieków

1. Prowadzenie ciągłego pomiaru ilości pobieranej z rzeki Warty wody powierzchniowej i prowadzenie ewidencji w tym zakresie.
 - Dokonywanie pomiarów jakości pobieranej wody z rzeki Warty w zakresie wskaźników takich jak: odczyn pH, BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, azot ogólny, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne - z częstotliwością 1 raz do roku przez laboratorium akredytowane.
2. Prowadzenie ciągłego pomiaru ilości, pH i temperatury ścieków przemysłowych.
3. Prowadzenie analiz stanu i składu ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Warty w km 783+642 odnogi II (koryto główne) o współrzędnych geograficznych: 50°34'30.01" N, 19°18'53.54"E, współrzędnych geodezyjnych (układ 2000 strefa 6) x:5605201.15, y:6593132.95) w zakresie:
 - temperatury, odczynu pH, ChZT, zawiesin ogólnych – codziennie przez laboratorium zakładowe, a co najmniej raz na dwa miesiące – przez laboratorium akredytowane.
 - BZT₅, azotu ogólnego, fosforu ogólnego – z częstotliwością 1 raz w tygodniu, a co najmniej raz na dwa miesiące – przez laboratorium akredytowane.
 - chlorków, siarczanów, węglowodorów ropopochodnych, metali ciężkich tj.: Zn, Cu, Cd, Pb, Ni - z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące, przez laboratorium akredytowane.
4. Prowadzenie pomiaru ilości i jakości wód popłucznych z filtrów żwirowych stacji uzdatniania wody wprowadzanych do rzeki Warty wylotem kolektora „P.F” w km 0+470 odnogi I, w zakresie zawiesin ogólnych – z częstotliwością raz na 2 miesiące przez laboratorium akredytowane.

5. Prowadzenie pomiarów ilości i jakości mieszaniny wód pochłoniczych z maszyny papierniczej oraz wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do rzeki Warty wylotem „A” w km 783+350 odnogi II (koryto główne) w zakresie temperatury, zawiesin ogólnych oraz węglowodorów ropopochodnych - z częstotliwością raz na 2 miesiące, przez laboratorium akredytowane.
6. Prowadzenie monitoringu wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do rzeki Warty wylotami: „B”, „C”, „D”, „F” i „G”, zgodnie z § 17 *rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych* (Dz. U. z 2019 , poz. 1311).

6. Monitoring jakości środowiska

1. Prowadzenie okresowych pomiarów jakości wód rzeki Warty powyżej miejsca odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych w odległości nie mniejszej niż 10 m od miejsca odprowadzania ścieków przemysłowych i poniżej (w km 783+500 - współrzędne geograficzne: 50°34'31.45"N; 19°18'52.39"E, współrzędne geodezyjne (2000) x: 5605245.40; y:6593109.56;), w zakresie następujących wskaźników: temperatura, odczyn, zawiesiny ogólne, BZT₅, ChZT, chlorki, siarczany, azot ogólny, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, metale ciężkie (cynk, miedź, kadm, ołów i nikiel) – z częstotliwością 1 raz na kwartał.
2. Prowadzenie okresowych (2 razy do roku) pomiarów jakości wód podziemnych w sieci piezometrów.”

XXV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring Środowiska.”, dodaje się punkt 7.
„Monitoring kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody”

o następującej treści:

„7. Monitoring kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody

Realizacja monitoringu kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody przyjmuje następujący zakres:

1. Przepływ wody, temperatura i pH - tryb ciągły.
2. Analizy indeksu objętościowego osadu - raz na zmianę pracującej brygady, tj. 8 h pracy.
3. Analizy mikroskopowe biomasy, nadmiaru amoniaku i ortofosforanu w ściekach - raz w miesiącu,
4. Zawartość N i P w biomacie - raz na dwa miesiące.”

XXVI. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring Środowiska.”, dodaje się punkt 8.
„Monitoring gleby, ziemi i wód gruntowych w tym środki mające na celu zapobieganie emisją do gleby, ziemi i wód gruntowych”

o następującej treści:

„8. Monitoring gleby, ziemi i wód gruntowych w tym środki mające na celu zapobieganie emisją do gleby, ziemi i wód gruntowych.

8.1. Monitoring powierzchni ziemi.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia:

- corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeladunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel.
- wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

8.2. Monitoring gleby i ziemi.

Monitoring gleby i ziemi należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa odnośnie pobierania próbek i oznaczania substancji powodujących ryzyko. Monitoring gleby i ziemi należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat oraz każdorazowo, gdy nastąpi potencjalne zagrożenie skażenia środowiska gruntowo-wodnego.

Zakres analiz próbek każdorazowo powinien obejmować:

- metale i metaloidy: (arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć),
- benzyny i oleje i węglowodory: (suma węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn, suma węglowodorów C₁₂-C₃₅, składników frakcji oleju,
- węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren,
- Węglowodory chlorowane: alifatyczne chlorowane: dichloroeten, trichloroeten, tetrachloroeten, chlorobenzeny pojedyncze, chlorofenole pojedyncze, chloronaftalen, PCB.

8.3. Monitoring wód gruntowych.

Monitoring wód gruntowych należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa odnośnie pobierania próbek i oznaczania substancji powodujących ryzyko w istniejącej sieci piezometrów zlokalizowanych na dopływie oraz odpływie wód podziemnych z terenu planowanej inwestycji, z częstością 2 razy w roku (1 raz na 6 miesięcy).

Zakres analiz wód gruntowych powinien każdorazowo obejmować:

- metale i metaloidy: (arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć),
- benzyny i oleje i węglowodory: (suma węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn, suma węglowodorów C₁₂-C₃₅, składników frakcji oleju,
- węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren,
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren,
- Węglowodory chlorowane: alifatyczne chlorowane: dichloroeten, trichloroeten, tetrachloroeten, chlorobenzeny pojedyncze, chlorofenole pojedyncze, chloronaftalen, PCB.

8.4. Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

Przedkładania Marszałkowi Województwa Śląskiego wyników badań gleb i ziemi oraz wód gruntowych w terminie miesiąca od dnia ich wykonania."

XXVII. W części VI. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych”

otrzymuje brzmienie:

„VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Praca mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków:

W czasie rozruchu nowo wybudowanych, rozbudowywanych lub przebudowywanych oczyszczalni stosujących biologiczne metody oczyszczania najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających podwyższa się w stosunku do wartości dopuszczalnych maksymalnie o 30 %.

W przypadku awarii urządzeń w oczyszczalni istotnych dla realizacji pozwolenia wodnoprawnego lub zintegrowanego najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających podwyższa się w stosunku do wartości dopuszczalnych maksymalnie do 50 % przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.”

XXVIII. W części VII. „Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii” punkt 3.

otrzymuje brzmienie:

„3. Ewentualne wycieki z procesów produkcji papieru, spowodowane rozszczelnieniem kadzi magazynowych trafią bezpośrednio do urządzeń oczyszczalni ścieków posiadającej wystarczające rezerwy pojemnościowe na wypadek wystąpienia przecieków.

W przypadku wystąpienia awarii oczyszczalni ścieków, ścieki technologiczne będą okresowo gromadzone w rezerwowych zbiornikach zagęszczaczy.”

XXIX. Część X.

otrzymuje brzmienie:

„X. Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w niniejszej decyzji;
2. Zapewnienia stałej i fachowej obsługi w zakresie eksploatacji, konserwacji i remontów urządzeń i elementów instalacji wpływających na ograniczenie wielkości emisji substancji do powietrza;
3. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań:
 - z pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji spalania paliw w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami prawa,
 - z pomiarów niezorganizowanej emisji całkowitej siarki zredukowanej w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów,
 - wyników pomiarów ilości i jakości pobieranych przez zakład wód powierzchniowych i podziemnych – w terminie 30 dni od daty ich wykonania,
 - wyników pomiarów ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych odprowadzanych do rzeki Warty, w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami prawa.
4. Usytuowania stanowisk do pomiaru stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych zgodnie z polskimi normami;
5. Monitorowania emisji, środowiska oraz procesów technologicznych oraz ewidencjonowania wyników monitoringu zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa (normy, rozporządzenie, konkluzje BAT);

6. Utrzymywania w należyłym stanie technicznym wszystkich urządzeń służących do poboru wód oraz oczyszczania i odprowadzania ścieków przemysłowych a także wód opadowych i roztopowych;
7. Utrzymywania w należyłym stanie technicznym koryta rzeki Warty w zakresie uzgodnionym z jej administratorem;
8. Usuwania ewentualnych szkód i uszkodzeń brzegów lub koryta rzeki związanych z korzystaniem z wód;
9. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, operator instalacji powinien złożyć wnioski o dokonanie tych zmian w posiadanym pozwoleniu;
10. Stosowania zamkniętego obiegu wód chłodniczych w stopniu wymaganym przez konkluzje BAT;
11. Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa należy przedłożyć marszałkowi województwa zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów i gospodarowaniu nimi w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy;
12. Przedkładania, w terminie do dnia 31 stycznia po upływie każdego roku kalendarzowego, Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach corocznej informacji zawierającej odniesienie do wymagań wynikających z *Konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej papieru i tektury*, w zakresie jakości i ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych, ilości wytwarzanych odpadów, zużycia wody na poszczególne cele, zużycia energii elektrycznej i cieplnej, wielkości produkcji.

W zakresie gospodarki wodno - ściekowej coroczna informacja winna obejmować w szczególności informacje, dane oraz wyliczenia:

- potwierdzające wykonywanie, zgodnie z wymogami BAT 8, monitoringu kluczowych parametrów procesów istotnych w przypadku emisji do wody,
- potwierdzające, zgodnie z wymogami BAT 10, monitorowanie emisji do wody,
- potwierdzające, iż rzeczywista wielkość emisji zanieczyszczeń do wody z zakładu spełnia wymagania BAT (jest niższa od górnego poziomu BAT – AEL) dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego w ramach zintegrowanej produkcji papieru i tektury z mas wytworzonych z włókien regenerowanych, wyprodukowanych bez odbarwiania na terenie zakładu, (BAT 45), przy zachowaniu określonego w BAT 5 przepływu ścieków.

Wyliczenia winny być przeprowadzone zgodnie z punktem 5.3.2. *Emisje do wody, Wytycznych dotyczących praktycznego zastosowania Konkluzji BAT w zakresie produkcji masy włóknistej, papieru i tektury*, opracowanych przez Instytut Biopolimerów i Włókien Chemicznych w 2015 roku.

Wartości emisji poszczególnych zanieczyszczeń wprowadzanych do rzeki Warty podawane jako wskaźniki masowe ładunku zanieczyszczeń (wartości średnioroczne wyrażone w kg/ADt w przypadku masy włóknistej, a kg/t w przypadku papieru) winny być przeliczone na wielkości zanieczyszczeń mierzonych w próbkach średniodobowych, wyrażone w jednostkach stężeniowych – mg/l ścieków.

13. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_14” lub „OS.PZ.POMIARY_14.”

C. Odmawiam udzielenia zezwolenia na przetwarzanie odpadu o kodzie 03 03 10- *Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji* powstającego w procesie klarowania wód obiegowych w maszynie papierniczej. Odpad ten miał być spalany w kotłowni zakładowej w procesie odzysku energii jako paliwo ekologiczne czyli biomasa.

XXX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu, przy ul. Parkowej 56, złożyła wniosek z dnia 9 maja 2018 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2293/OS/2008 z dnia 18 sierpnia 2008 r., (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 19 grudnia 2008r., nr 3304/OS/2008; z dnia 14 maja 2009r., nr 1445/OS/2009; z dnia 24 czerwca 2014r., nr 1225/OS/2014; z dnia 27 listopada 2014r., nr 2760/OS/2014 i z dnia 1148/OS/2018) udzielającej spółce Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56, dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.).

Złożony przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. wniosek Marszałek Województwa Śląskiego przekazał pocztą elektroniczną do Ministerstwa Środowiska, zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje 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 poz. 1169), a także do § 2 ust.1 pkt 19 i 20 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

W związku z analizą pozwolenia zintegrowanego udzielonego Fabryce Papieru Myszków (obecnie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz)Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu, przy ul. Parkowej 56, decyzją nr 2293/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 sierpnia 2008 r., dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6, przeprowadzoną na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz z uwagi na publikację decyzji Komisji Europejskiej ustanawiającej Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej papieru i tektury zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE Marszałek Województwa Śląskiego wezwał Fabrykę Papieru Myszków (obecnie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz)Sp. z o.o. do złożenia wniosku o zmianę warunków przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz poinformowano Spółkę o konieczności dostosowania instalacji, do wymagań określonych w przedmiotowych konkluzjach BAT. Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu, przy ul. Parkowej 56 uzyskała decyzję nr 1148/OS/2018 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 kwietnia 2018r. na mocy, której stała się prowadzącym c/rt. wyżej instalację i złożyła wniosek z dnia 9 maja

2018 r. w związku z przeprowadzoną przez organ na podstawie art. 215 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* analizą warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2293/OS/2008 z dnia 18 grudnia 2008 r. (z późn. zm.).

Wnioskowane przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu zmiany w pozwoleniu zintegrowanym udzielonym decyzją nr 2293/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 grudnia 2008 r. (z późn. zm.) obejmują głównie zakres wynikający z analizy przeprowadzonej na podstawie art. 215 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* i dotyczą dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w decyzji Komisji Europejskiej z dnia 26 września 2014 r. (2014/687/UE) ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji masy włóknistej papieru i tektury.

Do przedmiotowego wniosku nie stosuje się przepisów art. 210 ust. 3a ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Wnioskowana zmiana nie została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumiana jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Do wniosku nie została dołączona decyzja środowiskowa, ponieważ wniosek nie dotyczył istotnej zmiany w instalacji. Jednocześnie Spółka dołączyła do wniosku opracowanie pn.: „Raport początkowy dla instalacji IPPC do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, zlokalizowanej w Myszkowie”, sporządzone zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. 2016 poz. 1395), zatem spełniony został wymóg art. 208 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień przy pismach z dnia 6 lipca 2018r., 11 września 2018r., 13 września 2018r., 19 grudnia 2018r., 11 lutego 2019r., 25 kwietnia 2019r., 13 czerwca 2019r., 29 lipca 2019r. W związku z przedmiotowymi wezwaniami Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach z dnia 19 lipca 2018r., 24 września 2018r., 26 października 2018r., 7 listopada 2018r., 11 grudnia 2018r., 10 stycznia 2019r., notatka służbowa z 16 stycznia 2019r., 27 lutego 2019r., 6 maja 2019r., czerwca 2019r., 9 sierpnia 2019 r.

W dniu 30 września 2019r., przeprowadzona została przez inspektorów Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie z udziałem przedstawicieli Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach, kontrola działalności „Schumacher Packaging Zakład Grudziądz” Sp. z o.o. instalacji do przetwarzania odpadów w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

W wyniku kontroli, Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach wydał postanowienie z dnia 30 grudnia 2019r., znak: DCIN.III.7060.83.2019.ZU, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, instalacji do przetwarzania odpadów eksploatowanej przez: „Schumacher Packaging Zakład Grudziądz” Sp. z o.o. ul Parkowa 56, 86-300 Grudziądz – Zakład w Myszkowie Ul. Pułaskiego 6, 42 – 300 Myszków.

Do wniosku dołączono Raport początkowy dla instalacji IPPC do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, zlokalizowanej w Myszkowie.

W podsumowaniu tego opracowania stwierdza się że:

Charakter przedsięwzięcia, przedstawione rozwiązania technologiczne, przyjęty system gospodarki wodno-ściekowej, odpadowej oraz przewidziane do zastosowania rozwiązania chroniące środowisko minimalizują możliwość zagrożenia negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

Na podstawie istniejącego stanu wiedzy na temat omawianego terenu i instalacji stwierdza się, że wcześniej prowadzący instalację ograniczył do minimum ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, poprzez właściwą eksploatację instalacji, racjonalną gospodarkę odpadami oraz właściwie wykorzystanie substancji stwarzających zagrożenie dla środowiska gruntowo-wodnego.

Z uwagi jednak na długą historię tego terenu, który od 1894 r. był użytkowany przez instalacje związane z działalnością papierni oraz na niską świadomość ekologiczną w przeszłości, istnieje prawdopodobieństwo występowania zanieczyszczeń historycznych gleby oraz wód gruntowych, w związku z tym przedmiotowy raport początkowy został przesłany do Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska w Katowicach.

Wyniki analiz wód podziemnych wykazują dobry stan chemiczny wód, co oznacza że nie została przekroczona III klasa jakości dla wód podziemnych. Natomiast w związku z odnotowaniem podwyższonego stężenia Arsenu w próbce wody pobranej z odwiertu nr 4 kształtującego się na poziomie właściwym dla wód IV klasy jakości, wody te wykazują słaby stan chemiczny.

Do przedmiotowego wniosku spółka Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Parkowej w Grudziądzu dołączyła operat przeciwpożarowy (zatwierdzony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie nr PZ.5560.4.18 z dnia 6 listopada 2018r.) wyrażający zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej w przedmiotowym operacie przeciwpożarowym określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620). Do przedmiotowego wniosku Spółka dołączyła również zaświadczenia o niekaralności prowadzących instalację, w związku z powyższym spełnione zostały wymagania art. 184 ust. 4 pkt-y 5), 6) i 7) ww. ustawy Prawo ochrony Środowiska. W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 133c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. W odpowiedzi na powyższą prośbę Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie w postanowieniu z dnia 30 stycznia 2019r., znak: PZ.5585.11.18, stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w opracowanym operacie przeciwpożarowym.

W toku przedmiotowego postępowania wszczętego wnioskiem z 9 maja 2018r., przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu, zgodnie z art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity z 2019 r., poz. 701 ze zm.), Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił z prośbą do Burmistrza Miasta Myszków o przedstawienie opinii, w związku z prowadzeniem przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Grudziądzu przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

W odpowiedzi na powyższą prośbę Burmistrz Miasta Myszków pismem z dnia 8 lipca 2019 r. znak: OK.604.2.8.2019.MD wyraził opinię cytując: „... przedmiotowa inwestycja znajdująca się na terenie oznaczonym symbolem P/ZZ nie stoi w sprzeczności z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego dla danego terenu.”

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 183, art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie ochrony powietrza:

Zakład Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji papieru i tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę zlokalizowanej na terenie zakładu Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Puławskiego 6, celem dostosowania zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 września 2014r. *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 oraz zmian wprowadzonych w zakładzie, między innymi wyłączeniem z eksploatacji dwóch kotłów węglowych typu OR-32 (kocioł K1 i K3) oraz uruchomieniem kotłowni olejowej działającej na potrzeby ogrzewania i ciepłej wody użytkowej.*

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacja IPPC (instalacja do produkcji papieru i tektury) spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie IV.1. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie negatywnego wpływu instalacji na powietrze. W celu ograniczenia emisji do powietrza zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 7, w zakresie monitorowania zastosowano rozwiązania opisane w BAT 8 oraz BAT 11.

W punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez stronę.

W dokumentacji wnioskowej operator instalacji poinformował, że z dniem 01.01.2019 r. przestał korzystać z Przejściowego Planu Krajowego oraz że dwa kotły typu OR-32 (kocioł K1 i K3) zostały trwale wyłączone z użytkowania z dniem 1 stycznia 2019 r. Wskutek powyższego w eksploatacji pozostał kocioł węglowy K2, który należało zaliczyć do średnich źródeł spalania paliw i ustalić standardy emisyjne zgodnie z załącznikiem nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2018 r., poz. 680 ze zmianami).

Dla kotłów olejowych ustalono dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza na zasadach określonych w art. 224 ust. 2 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* – jak dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Zgodnie z art. 224 ust. 3 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, dla kotłów olejowych nie określono wielkości emisji dla: pyłu ogółem oraz tlenku węgla, ponieważ ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

Przedstawione w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, uwzględniające powstanie nowych emitorów z instalacji pomocniczych powiązanych i niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała

przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz.1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, zmieniono zapisy punktu V.2. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez rozszerzenie wymaganego zakresu monitoringu o pomiary wynikające z zapisów BAT 11 tj. pomiary niezorganizowanej emisji całkowitej siarki zredukowanej (TRS).

W rozdziale X. pozwolenia zintegrowanego w punkcie 3, w oparciu o zapisy art. 149 oraz art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. jest zakładem z branży papierniczej.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika z dostosowania do konkluzji BAT oraz z uwagi na zmniejszenie zapotrzebowania na papier gazetowy i konieczną zmianę asortymentu produkcji.

Planowane jest rozpoczęcie produkcji papieru makulaturowego o wyższej gramaturze jak papier gazetowy, co wiąże się ze zmianą ilości produkowanego papieru do 250 Mg/dobę.

W wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono prognozowane zasięgi oddziaływania akustycznego Zakładu na tereny podlegające ochronie akustycznej.

Przedstawione wyniki obliczeń w punktach monitoringu przy ul. Klonowej i ul. Pustej, zlokalizowanych na terenach chronionych nie wykazują przekroczeń wartości dopuszczalnych zarówno w porze dnia i nocy. Przedstawione izofony wartości dopuszczalnych nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej.

Zakład będzie stosował odpowiednią kombinację technik zapobiegania i ograniczania emisji hałasu, zalecanych w konkluzjach BAT 17 dot. emisji hałasu.

Na podstawie wykazanych rozwiązań najlepszych dostępnych technik BAT w zakresie hałasu można stwierdzić, iż zostaną spełnione wymagania określone w Dyrektywie Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zmiana będąca przedmiotem wniosku Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczy konieczności dostosowania instalacji do produkcji papieru zlokalizowanej w Myszkowie do wymogów konkluzji BAT ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 26 września 2014 r. *konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (EAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej papieru i tektury*, zmiany wielkości poboru wód powierzchniowych na potrzeby instalacji, aktualizacji zapisów dotyczących poboru wód podziemnych, który został określony w odrębnej decyzji Dyrektora Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu, zmiany parametrów oczyszczanych ścieków i dostosowanie ich do wymogów konkluzji BAT, uzupełnienia pozwolenia zintegrowanego o współrzędne wylotów odprowadzanych do rzeki Warty ścieków i wód opadowych oraz roztopowych.

Zgodnie z przedstawionymi przez prowadzącego instalację informacjami spełnianie wynikających z ww. konkluzji BAT wymogów w zakresie gospodarki wodno-ściekowej jest realizowane poprzez

zastosowanie w Zakładzie Schumacher rozwiązań i technik wymienionych w Rozdziale IV. punkcie 2.

Pozostałe istotne z punktu widzenia ochrony wód techniki i działania określone w konkluzjach BAT 4, 13, 15, 33, 40, 48, 50, zgodnie z wyjaśnieniami prowadzącego instalację nie odnoszą się do instalacji do produkcji papieru w Myszkowie, eksploatowanej przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu, ze względu na rodzaj prowadzonej produkcji (zintegrowany zakład produkujący tekturę z włókien regenerowanych bez wybielania), dobór odżywek stosowanych do procesu biologicznego oczyszczania ścieków.

W treści zmienianego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji papieru zlokalizowanej w Myszkowie, przy ul. Pułaskiego 6 w eksploatowanej przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu dokonano szeregu zmian porządkujących zapisy dotyczące gospodarki wodnościekowej lub mające wpływ na tę gospodarkę, tj:

- doprecyzowanie rodzaju produkcji prowadzonej w instalacji – „produkcja masy makulaturowej nieodbarwionej”, ze względu na bezpośrednie przełożenie rodzaju prowadzonej produkcji na obowiązek spełniania określonych BAT,
- korektę zaproponowanej przez wnioskodawcę wielkości rocznego poboru wód powierzchniowych i rocznej ilości odprowadzanych ścieków – z uwagi na błędne obliczenie, nie uwzględniające pracy zakładu przez 352 dni w roku,
- korektę wielkości dopuszczalnych parametrów ścieków przemysłowych wprowadzanych bezpośrednio do wód w zakresie pH i fosforu ogólnego – z uwagi na konieczność dostosowania ich wartości do *rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019, poz. 1311)*,
- częstotliwość wykonywania analiz parametrów ścieków przemysłowych odprowadzanych bezpośrednio do wód w odniesieniu do obowiązujących przepisów prawnych,
- doprecyzowania zakresu corocznej informacji dotyczącej spełniania przez zakład wymogów wynikających z konkluzji BAT – dla ułatwienia procedury potwierdzania tych wymogów.

W trakcie postępowania administracyjnego zakończonego wydaniem niniejszej decyzji wzięto pod uwagę Postanowienie Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach z 30.12.2019 r. o znaku DCIN.7060. 83. 2019.ZU, L.dz./93239/2019 stwierdzające spełnienie przez instalację wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, a także Zarządzenie pokontrolne Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach nr 123/2019 z 31.12.2019 r., w którym organ kontrolny nie zidentyfikował naruszeń dotyczących jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych przez zakład do rzeki Warty.

W zakresie gospodarki odpadami:

W niniejszej zmianie pozwolenia w związku ze zmianą asortymentu produkowanego papieru w zakładzie w Myszkowie oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami zostały uaktualnione rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego oraz zapisy dotyczące przetwarzania (odzysku) odpadów.

Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest również z uzupełnieniem pozwolenia o zapisy dotyczące ochrony przeciwpożarowej instalacji i magazynowanych odpadów w związku z wejściem w życie ustawy z 21 sierpnia 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592).

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie Postanowieniem znak PZ.5560.4.18 z 6 listopada 2018 r. wyraził zgodę na zastosowanie rozwiązań dotyczących warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym dla zakładu w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

Ponieważ nie nastąpiła istotna zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie wytwarzania odpadów oraz przetwarzania odpadów nie było podstaw do zastosowania art. 41 a ust. 1 *ustawy o odpadach*.

Nie udzielono zezwolenia na przetwarzanie odpadu o kodzie 03 03 10 - *Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji* powstającego w procesie klarowania wód obiegowych w maszynie papierniczej. Odpad ten był spalany w kotłowni zakładowej w procesie odzysku energii. Strona wnioskowała o udzielenie zezwolenia na przetwarzanie tego odpadu w procesie odzysku R1 w zakładowej kotłowni – poddane spalaniu jako biomasa.

W rozporządzeniu Ministra Środowiska z 1 marca 2018r. w *sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* jako biomasę należy rozumieć produkty składające się z substancji roślinnych pochodzących z rolnictwa, lub leśnictwa, które mogą być wykorzystane jako paliwo w celu odzyskania zawartej w nich energii, oraz m. in. włókniste odpady roślinne z procesu produkcji pierwotnej masy celulozowej i z procesu produkcji papieru z masy, jeżeli odpady te są spalane w miejscu produkcji, a wytworzona energia cieplna jest odzyskiwana.

W przypadku odpadów o kodzie 03 03 10 w Zakładzie w Myszkowie masa powstaje wyłącznie z przetwarzanej makulatury, nie jest zatem masą pierwotną. Z punktu widzenia standardów emisyjnych nie może być zatem traktowana jako paliwo ekologiczne (biomasa).

Ponadto zapisy art. 163 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r., o odpadach (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 992 ze zm.) wyraźnie wskazują, które z instalacji do termicznego przekształcania odpadów są wyłączone ze stosowania przepisów art. 155 – 162, Rozdziału 2 Działu VIII ustawy o odpadach. W art. 163 ust 1 cyt. ustawy o odpadach ustawodawca wyraźnie wskazał, że przepisów dot. termicznego przekształcania odpadów nie stosuje się do instalacji termicznie przekształcających wyłączenie odpady: roślinne z rolnictwa i leśnictwa, roślinne z przemysłu przetwórstwa spożywczego ..., włókniste, roślinne z procesu produkcji pierwotnej masy celulozowej i z procesu produkcji papieru z masy, jeżeli ..., korka, drewna, z wyjątkiem ..., pochodzące z poszukiwań i eksploatacji zasobów ropy i gazu ziemnego na platformach wydobywczych na morzu oraz spalanych na tych platformach.

Analizując zapisy tego artykułu można dojść do wniosku, że ustawodawca skupił się tylko na odpadach roślinnych pochodzących z rolnictwa i leśnictwa pochodzenia naturalnego, a nie na odpadach powstałych w wyniku przetwarzania innych odpadów, z czym mamy do czynienia w analizowanym przypadku (poddawania procesowi przetwarzania odpadów o kodzie 03 03 10 – odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji). W przypadku gdyby ustawodawca miał na myśli, że za biomasę można uznać odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji (03 03 10 - pochodzący z produkcji oraz z przetwórstwa masy celulozowej, papieru i tektury) w art. 163 ust 1 ująłby dodatkowy punkt mówiący o odpadach pochodzących z przemysłu papierniczego. Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust. 2 i 2a, 2b ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 2, ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (Dz.U. z 2018r. poz. 992), a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Mając na uwadze, że zdolność produkcyjna instalacji wynosi 87 108 Mg/rok w niniejszej decyzji nie uwzględniono zmiany ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania na 170 000 Mg/rok, niemniej jednak mając na uwadze powyższą zdolność produkcyjną przedmiotowa wielkość odpadów przewidzianych do przetwarzania wynosi 125 000, 00 Mg/rok.

Ewidencje jakościową i ilościową odpadów, należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

Szczegółowe uzasadnienie dotyczące konkluzji:

- a) w zakresie zgodności instalacji z konkluzjami BAT: Wskazana została zgodność dla instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę spółki : Schumacher Packaging Zakład Grudziądz sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 zlokalizowanej w Myszkowie ul. Pułaskiego 6" (NIP: 5591954448), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury, a w szczególności w zakresie BAT 12, 52 z konkluzjami ogólnymi mającymi wpływ na gospodarowanie odpadami.
- b) Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie gospodarki odpadami wymogi dotyczące konkluzji BAT (w szczególności w zakresie BAT 12, 52).

Uzasadnienie dotyczące zabezpieczenia roszczeń:

Pismem z dnia 16 listopada 2018r. Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Grudziądzu, zwrócił się z prośbą o wydanie postanowienia w sprawie ustanowienia formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń, w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego. W piśmie z dnia 20 maja 2019r., Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Grudziądzu wskazał, że zabezpieczenie roszczeń będzie w formie polisy ubezpieczeniowej. Postanowieniem nr 433/OS/2019 z dnia 5 czerwca 2019r. Marszałek Województwa Śląskiego określił posiadaczowi odpadów: Spółce Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. (NIP 5591954448) z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56, prowadzącemu przetwarzanie odpadów w instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6, na podstawie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, udzielonego przez Marszałka Województwa Śląskiego, zabezpieczenia roszczeń w kwocie 1 400 000,00 zł., w formie polisy ubezpieczeniowej, umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego.

Zabezpieczenie roszczeń zostało przekazane do depozytu zgodnie z pismem z dnia 12 grudnia 2019r., nr pisma: OS-ZD-01145/19. Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń przyjęto zgodnie z operatem przeciwpożarowym, że magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania odbywa się w:

- miejscu magazynowania odpadów nr 1 w maksymalnej ilości 5 500 Mg odpadów (makulatury) na powierzchni 7 424 m²,
- miejscu magazynowania odpadów nr 2 w maksymalnej ilości 1 500 Mg odpadów (makulatury) na powierzchni 1 200 m²,

Łącznie magazynowanych może być maksymalnie 7 000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.

Przyjęta do obliczeń stawka 200 zł za Mg magazynowanych odpadów w celu przetworzenia jest zgodna z projektem rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 grudnia 2018r. w sprawie wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Zatem wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń wynosi 7 000 Mg x 200 zł/Mg = 1 400 000 zł

Zgodnie z art. 48 a ust. 5 ustawy o odpadach w polisie ubezpieczeniowej należy umieścić zapis, że w dowolnym czasie, do wydania ostatecznej decyzji o zwrocie polisy ubezpieczeniowej, w razie wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie powstałych w wyniku niewywiązania się przez podmiot z obowiązków określonych w niniejszej umowie, w tym obowiązków wynikających z posiadanego zezwolenia na przetwarzanie odpadów, lub konieczności usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich magazynowania lub

składowania, ubezpieczyciel ureguluje zobowiązania na rzecz organu prowadzącego egzekucję tych obowiązków.

W związku z tym należy zobowiązać spółkę Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. (NIP 5591954448) z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 do umieszczenia takich zapisów w odpowiednim dokumencie.

W zakresie geologii zasobów naturalnych:

Złożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności dostosowania instalacji do konkluzji BAT oraz ze zmianą produkcji asortymentu (z papieru gazetowego na papier makulaturowy) oraz zwiększeniem w wyniku zmiany ilości produkcji papieru. Produkcja papieru makulaturowego będzie odbywać się na dotychczasowej instalacji, nie ulegnie zmianie surowiec wykorzystywany do produkcji papieru tj. makulatura. Zmianie ulegną natomiast dodatki chemiczne, wykorzystywane w produkcji oraz rodzaje wytwarzanych odpadów. Wg założeń we wniosku nie ulegnie zmianie sposób odprowadzanych ścieków powstających na terenie instalacji oraz nie nastąpi wzrost ilości wytwarzanych odpadów (wskutek zmiany produkowanego asortymentu). Załącznikiem do wniosku jest opracowany w sierpniu 2017 r. *Raport początkowy* dla przedmiotowej instalacji, dla sporządzenia którego wykonano badania gruntu oraz stanu wód podziemnych. Wg tego raportu stan wód podziemnych w rejonie papierni określono jako dobry, tzn. nie została przekroczona III klasa jakości wód podziemnych (poza jednym przypadkiem gdzie wody zaliczono do klasy IV). Raport zawiera również ustalenia dotyczące proponowanej remediacji środowiska na terenie zakładu, gdzie ważnym jej elementem będzie prowadzenie stałego monitoringu wód podziemnych (do obecnych trzech piezometrów zlokalizowanych w rejonie oczyszczalni ścieków proponuje się wykonanie dodatkowych 5-7 piezometrów na obszarze zakładu z lokalizacją uwzględniającą kierunek przepływu wód podziemnych). Wg wniosku przyjęte rozwiązania przez Wnioskodawcę dotyczące dostosowania konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej pozwolą na zmniejszenie ilości ścieków odprowadzanych z produkcji papieru. Zmniejszenie to będzie osiągnięte dzięki znacznemu domknięciu obiegów wodnych papierni.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 20 stycznia 2020 r., (znak pisma: OS-PZ KW.- 00049/20) zawiadomił Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Grudziądzu oraz PGW Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej z siedzibą w Poznaniu przy ul. Chlebowej 4/8, o zakończeniu postępowania wszczętego w związku z wnioskiem z dnia 9 maja 2018 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją nr 2293/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 sierpnia 2008 r., ze zm. dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6 oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania zawiadomienia. W przewidzianym terminie nie wniesiono uwag co do zebranych dowodów i materiałów w przedmiotowej sprawie.

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 zostały spełnione wszystkie ww. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczone jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

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

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Beata Ortyg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o.
ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz
2. PGW Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Burmistrz Miasta Myszków
ul. Tadeusza Kościuszki 26, 42-300 Myszków
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru 225

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Klimatu – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. SO.RW – baza danych (SOD)