|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | |  | |
|  | | Katowice, dnia 16 października 2024 r.  Nr sprawy: OE-WS-PZ.7222.46.2024  (OE-PZ.7222.53.2024)  Nr pisma: OE-WS-PZ.KW-00306/24 | |
| „PROJEKT” | | |  | |
| **Decyzja nr** | **3669/OE/2024** | | | |
|  |  | | | |
|  |  | | | |
| **Organ wydający:** | **Marszałek Województwa Śląskiego** | | | |
|  |  | | | |
| **w sprawie** | 1. z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego | | | |
|  |  | | | |
| **na podstawie** | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2024 r. poz. 572, dalej: ustawa Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., dalej: ustawa POŚ), | | | |
|  |  | | | |
| **orzekam:**  zmienić, na wniosek pełnomocnika Strony, pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 18 sierpnia 2008 r. nr 2293/OS/2008 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z 19 grudnia 2008 r. nr 3304/OS/2008, z 14 maja 2009 r. nr 1445/OS/2009, z 11 października 2013 r. nr 2185/OS/2013, z 24 czerwca 2014r. nr 1225/OS/2014, z 27 listopada 2014 r. nr 2760/OS/2014, z 5 kwietnia 2018r. nr 1148/OS/2018, z 11 września 2020 r. nr 2328/OS/2020 oraz decyzją z 8 maja 2023 r. nr 1653/OE/2023) dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, eksploatowanych przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 (NIP: 5591954448), zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6, w następujący sposób:   1. **Komparycja decyzji otrzymuje brzmienie:**   **„udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej ponad 50 MW, eksploatowanych przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 (NIP: 5591954448), zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6, z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków:**” | | | | |

1. **Część I decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” otrzymuje brzmienie:**

**„I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Przedmiotem niniejszej decyzji jest określenie 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 oraz instalacji do spalania paliw, o mocy nominalnej ponad 50 MWt, znajdujących 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 1000 Mg/dobę tj. ok. 300 000 Mg/rok. W zakładzie produkowany jest papier stosowany do produkcji tektur falistych, o gramaturze od 80 do 140 g/m2, co powoduje różną wydajność maszyny papierniczej. W zakładzie przetwarzane są również odpady makulatury, w ilości 1 200 Mg/dobę, tj. ok 400 000 Mg/rok.

Na potrzeby zakładu funkcjonuje również instalacja energetycznego spalania, o sumarycznej mocy cieplnej > 50 MW, tj. o mocy cieplnej równej 74,9 MW.

Instalacja znajduje się na terenie będącym własnością przedsiębiorstwa na nieruchomości, o powierzchni działek 37,4495 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, tereny mieszkaniowo – usługowe,
* 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.
  1. **Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC.**

1. prowadzący instalację IPPC:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **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** |

1. instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

| **Lp.** | **Nazwa instalacji IPPC** | **adres instalacji** | | | **Branża IPPC** | **Kwalifikacja przedsięwzięcia** | **Liczba instalacji tej branży** | **Numery ewidencyjny działki, na której zlokalizowana jest 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) | Rozp. § 2 ust 1 pkt 18 i 19  Poś art.378 ust.2a pkt 1 | 2 | obszar miasta Myszków |
| 2 | Instalacja do spalania paliw, o mocy nominalnej ponad 50 MW | ul. Pułaskiego 6 | 42-300 | Myszków | 1.1 | Rozp. § 2 ust 1 pkt 3  Poś art.378 ust.2a pkt 1 | 1 | obszar miasta Myszków |

**2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.**

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

* produkcja masy makulaturowej (instalacja IPPC),
* maszyna papiernicza (instalacja IPPC),
* instalacja energetycznego spalania paliw (instalacja IPPC) na którą składają się:
* dwa kotły węglowe rusztowe (K1 i K2), o sumarycznej mocy nominalnej 49,6 MW;
* kocioł gazowy KG1, o mocy nominalnej 2,611 MWt;
* kocioł gazowy KG2, o mocy nominalnej 2,611 MWt;
* kocioł gazowy KG3, o mocy nominalnej 9,14 MWt – planowany do zabudowy;
* kocioł olejowy KO1, o mocy nominalnej 0,500 kW;
* silnik kogeneracyjny, o mocy nominalnej 9,81 MW;
* mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków,
* stacja regazyfikacji skroplonego LNG,
* ujęcie wody powierzchniowej,

oraz obiekty uzupełniające:

* stacja uzdatniania wody technologicznej i kotłowej,
* ujęcie wody podziemnej,
* zbiorniki magazynowe skrobi 2 x 249 m3, stanowiące instalację pomocniczą, powiązaną technologicznie z instalacją IPPC do przerobu makulatury,
* obiekty magazynowe,
* infrastruktura pomocnicza.

**2.1. Produkcja masy makulaturowej.**

Proces przygotowania masy makulaturowej można podzielić na następujące etapy:

1. rozwłóknianie makulatury,
2. wstępne oczyszczanie i sortowanie zgrubne masy makulaturowej,
3. oczyszczanie i mycie masy makulaturowej,
4. sortowanie dokładne szczelinowe masy makulaturowej,
5. zagęszczanie masy makulaturowej,
6. magazynowanie masy makulaturowej,
7. oczyszczanie mechaniczne i zagęszczanie szlamu.

|  |  |
| --- | --- |
| **Podstawowa charakterystyka makulaturowni** | |
| **Parametr** | **Makulaturownia** |
| Rok budowy/ modernizacji | 2008/2009, 2018, 2023 |
| Zdolność przetwórcza (Mg/dobę) | 1200 |
| Zdolność przetwórcza (Mg/rok) | 400 000 |
| Asortyment produkcji | Masa makulaturowa |
| Stężenie produkowanej masy % | 3,6-10 |
| Wykorzystywany surowiec | Makulatura OCC |
| Główne urządzenia makulaturowni | Przenośnik taśmowy, rozwłókniacze, piaseczniki, zespół frakcjonatorów, flotator, hydrocyklony (układ 4-stopniowy), sortowniki szczelinowe I, II i III stopnia, filtry wielotarczowe włókien SF i LF, zagęszczarka szlamu, prasa śrubowa. |

Instalacja do produkcji masy makulaturowej może przerobić 400 000 Mg makulatury rocznie. Dobowa produkcja masy makulaturowej wynosi 1200 Mg suchej masy w roztworze, o stężeniu 3,5 – 4,5 % (zawiesinie włóknistej).

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. Proces sterowany jest za pomocą systemu DCS.

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.

Zbelowana makulatura jest dowożona z magazynu makulatury (placu makulaturowego) na przenośnik taśmowy, za pomocą którego jest wprowadzona do rozwłókniacza wirowego (hydropulpera). Do tego urządzenia doprowadzana jest również woda obrotowa. Dodatkowo istnieje możliwość wykorzystania rezerwowego układu rozwłókniania i skierowanie masy do wspólnej wieży zrzutowej, o pojemności 1 200 m³.

Proces rozwłókniana prowadzony jest w hydropulperze w sposób ciągły.   
W wyniku intensywnego mieszania wody i makulatury uzyskuje się zawiesinę włóknistą, zawierającą znaczne ilości zanieczyszczeń. Zanieczyszczenia lekkie, takie jak: druty, płaty folii, tkaniny, sznurki, taśmy z tworzywa itp. usuwane są z rozwłókniacza w postaci tzw. warkocza. Rozwłókniona, zanieczyszczona masa makulaturowa, oczyszczana jest przez zespół sortowników otworowych, odseparowane zanieczyszczenia z tego procesu (folia, guma, tkaniny, itp.) kierowane są do prasy folii. Wstępnie oczyszczona masa makulaturowa kierowana jest do piaseczników wysokostężeniowych. W układzie piaseczników następuje odseparowanie zanieczyszczeń ciężkich: spinacze, zszywki metalowe, żwir, rozdrobnione kawałki tworzyw i szkła. Wstępnie oczyszczona masa makulaturowa jest skierowana do wieży zrzutowej masy, o pojemności 1 200m³. Z wieży masa kierowana jest na układ sortowania zgrubnego, mającego na celu oczyszczanie masy z drobnych zanieczyszczeń, takich jak skrawki folii, pęczki makulatury itp. Po procesie sortowania zgrubnego masa jest kierowana, poprzez 4-stopniowy układ hydrocyklonów, mający na celu oczyszczanie masy z zanieczyszczeń drobnych, ciężkich jak piasek, drobne kawałki metalu. Oczyszczona masa po hydrocyklonach kierowana jest na zespół frakcjonatorów, których zadaniem jest podział włókna na frakcję długą LF oraz krótką SF. Uzyskana frakcja krótka kierowana jest na filtr wielotarczowy SF, gdzie następuje zagęszczenie masy do 8-12%. Gęsta masa, za pośrednictwem pompy masy gęstej, kierowana jest do wieży magazynowej włókna krótkiego, o pojemności 600m³. Po frakcjonatorach SF na linii włókna długiego zainstalowano 3-stopniowy układ frakcjonowania włókna frakcji długiej. Otrzymana frakcja długa kierowana jest na filtr wielotarczowy LF, celem zagęszczenia masy do 8-12%. Uzyskana masa, za pośrednictwem pompy masy gęstej, kierowana jest do wieży magazynowej włókna długiego, o pojemności 400m³. Powstające na tym etapie filtraty są dalej zagospodarowane w układzie makulaturowni do przygotowania świeżej masy.

W układzie makulaturowni znajduje się również układ oczyszczania mechanicznego ścieków, składający się z flotatora, zagęszczarki oraz prasy śrubowej. Układ oczyszczania mechanicznego ma na celu podczyszczanie powstających w trakcie odwadniania osadów filtratów przed skierowaniem ich na układ oczyszczania biologicznego. W produkcji masy makulaturowej wykorzystywana jest również woda zawracana z cyklu produkcyjnego na maszynie papierniczej. Woda świeża doprowadzana jest w czasie rozruchu do zbiornika wody sklarowanej i do zbiornika wody obiegowej. W trakcie 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.

**2.2. Maszyna papiernicza MP 2.**

Proces produkcji papieru można podzielić na:

* przygotowanie masy,
* produkcja papieru:
* formowanie wstęgi
* prasowanie
* suszenie
* powlekanie
* nawijanie
* wykańczanie: krojenie i transport wraz z magazynowaniem produktu gotowego.

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Podstawowe parametry maszyny papierniczej MP 2** | |
| **Parametr** | **Maszyna papiernicza** |
| Rok budowy | 1976/2006/2023 |
| Lata zasadniczej modernizacji | 2023 |
| Zdolność produkcyjna, ADt/dobę\*) | 1 000 |
| Zdolność produkcyjna, Mg/rok | 300 000 |
| Asortyment produkcji | Papier na warstwy płaskie tektury falistej (testliner)  Papier na warstwy pofalowane tektury falistej (fluting) |
| Gramatura, g/m2 | 80 ÷ 140 |
| Szerokość sita, mm | 5 900 |
| Szerokość na nawijaku, mm | 5 400 |
| Prędkość konstrukcyjna, m/min | 1300 |
| Wykorzystywany surowiec | Makulatura |
| \*)wyrażona jako ADt/d - tona powietrznie suchego papieru / dobę | |

**2.2.1. Przygotowanie masy.**

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

Masa, po wieżach magazynowych krótkiej (SF) oraz długiej (LF) frakcji, kierowana jest do kadzi mieszalnej. Dodatkowo masa może być mielona według potrzeb, okresowo. Masa z kadzi mieszalnej trafia do kadzi maszynowej, a pompa podaje masę bezpośrednio na ssanie pompy wlewu. Podczas procesu przygotowania masy proporcja włókien oraz braku własnego (rozwłóknione resztki papieru powstające w procesie produkcji) jest odpowiednio dobierana i następnie rozcieńczana wodą. Na tym etapie zostają również dozowane odpowiednie środki chemiczne, m.in. środki biobójcze, barwniki. Regulacja stężenia odbywa się z wykorzystaniem wody wieży obiegowej.

Woda podsitowa, bezpośrednio z części mokrej maszyny papierniczej PM, zawracana jest do rynny zbiornika I-wszej wody podsitowej. Nadmiar I-wszej wody podsitowej przelewany jest do zbiornika II-giej wody podsitowej. Zbiornik ten ponownie uzupełnia zbiornik I-wszej wody, lub kieruje wodę do wieży wody obiegowej, która stanowi bufor w razie zwiększonego zapotrzebowania na wodę. Dodatkowo, zbiornik II-giej wody podaje wodę na wszystkie rozcieńczenia w kadziach oraz na filtr wielotarczowy.

Odzysk włókna odbywa się na filtrze wielotarczowym, z czego uzyskuje się masę odzyskaną w zakresie stężeń 4-6% oraz filtraty: czysty, super czysty oraz mętny. Filtrat czysty kierowany jest w obszar makulatury: do wieży włóknin oraz do wieży wody czystego filtratu, o pojemności 1 200 m3. Z wieży tej woda podawana jest m.in. na natryski i uzupełniana jest wieża wody obiegowej. Nadmiar filtratu czystego przelewa się do filtratu mętnego. Filtrat mętny zawracany jest na filtr wielotarczowy. Filtrat super czysty kierowany jest na wszystkie natryski, a jego nadmiar przelewany jest do filtratu czystego. Masa odzyskana kierowana jest do zbiornika masy odzyskanej, a następnie do kadzi mieszalnej.

Maszyna papiernicza wyposażona jest w układ rozwłókniaczy podmaszynowych:

* rozwłókniacz podwyżymakowy
* rozwłókniacz podprasowy
* rozwłókniacz pod prasa zaklejającą
* rozwłókniacz pod nawijakiem
* rozwłókniacz pod krajarką.

Masa z każdego z rozwłókniaczy kierowana jest do wieży braku, o pojemności 1 500 m3. Zasilanie w wodę obrotową, w momencie zrywów wstęgi, realizowane jest za pomocą kolektora wody obrotowej, bezpośrednio z wieży wody obrotowej. Masa z wieży braku zawracana jest na kolektor kadzi mieszalnej, bądź też na kolektor zasilający filtr wielotarczowy.

Woda świeża dostarczana jest głównym kolektorem wody świeżej z instalacji stacji uzdatniania wody (SUW). Głównym punktem odbioru wody świeżej jest zbiornik wody uszczelniającej/chłodniczej, z którego dystrybuowana jest woda do układów chłodniczych PM oraz do zbiornika wody ciepłej, gdzie po podgrzaniu do temperatury 45°C woda kierowana będzie na natryski PM nisko oraz wysokociśnieniowe.

**2.2.2. Produkcja papieru.**

Doprowadzona do wlewu maszyny masa papiernicza wprowadzana jest na sito dolne, na którym następuje uformowanie wstęgi i jej wstępne odwodnienie. Sito górne pełni rolę wspomagającą odwadnianie i odgazowanie wstęgi papieru. Elementami odwadniającymi wstęgę w sekcji sitowej są listwy rejestrowe oraz skrzynki ssące.

W części prasowej następuje dalsze odwadnianie wstęgi papierniczej, poprzez odpowiedni docisk pras, zwiększa się gęstość i połączenie między włóknami wstęgi papierniczej. Istotnym elementem pras są filce, które spełniają rolę przenośnika wstęgi papierniczej pomiędzy prasami oraz przejęcia wody ze strefy prasowania. Woda wyciskana ze wstęgi częściowo jest wchłaniana przez filc, a częściowo odprowadzana na zewnątrz.

Sformowaną i częściowo odwodnioną wstęgę papierniczą przekazuje się do części suszącej maszyny papierniczej (MP). Wstęga, pomimo ukształtowanej struktury, charakteryzuje się małą wytrzymałością mechaniczną, w części suszącej MP następuje ostateczne ukształtowanie i utrwalenie struktury papieru. Suszenie papieru prowadzi się w suszarniach, składających się z zespołu cylindrów suszących ogrzewanych parą wodną – para skrapla się, oddając ciepło kondensacji. Istotnym elementem jest susznik, który stanowi nośnik wstęgi, który dociska suszoną wstęgę papieru do powierzchni grzejnej cylindra suszącego.

Papier, po wyjściu z grup suszących, wchodzi w obszar prasy zaklejającej, która posiada walce i pręty dozujące, za pomocą których nakładana jest mieszanka zaklejająca na bazie skrobi, następnie papier ponownie wchodzi w obszar suszarni.

**2.2.3. 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,
* transportowaniu w obszar magazynu,
* znakowaniu i magazynowaniu.

Papier, po oznakowaniu i zważaniu, jest magazynowany w Magazynie Wyrobu Gotowego.

**2.3. Elektrociepłownia.**

**2.3.1. Kotłownia węglowa.**

W skład kotłowni węglowej wchodzą:

* 2 kotły węglowe parowe,
* 1 turbina parowa z generatorem energii elektrycznej,
* układ nawęglania,
* układ wodno-parowy,
* urządzenia oczyszczania spalin,
* instalacja odżużlania komór paleniskowych,
* urządzenia pomocnicze (wentylatory, pompy),
* instalacje kanalizacyjne i odwodnienia.

W kotłowni węglowej są eksploatowane dwa, zmodernizowane kotły węglowe parowe.

**Kocioł o numerze K1** ma następujące parametry:

| **Parametr** | **Nr kotła** |
| --- | --- |
| **K1** |
| Rok budowy kotła / Rok modernizacji kotła | 1985 / 2020 |
| Ciśnienie [MPa] obliczeniowe / robocze | 3,9 / 3,7 |
| Wydajność parowa [Mg/h] | 32 |
| Wydajność cieplna [GJ/h] | 90,7 |
| Moc znamionowa (moc netto) [MW] | 25,2 |
| Moc cieplna w paliwie\* (moc brutto) [MWt] | 29,7 |
| Sprawność kotła [%] | 85 |
| Zużycie węgla [Mg/rok] | 36 000  (4 Mg/h) |
| Czas pracy kotła [h/rok] | 8 400 |
| Ilość spalin dla warunków umownych i 6 % O2 [m3u/h] | 47 200 |
| Rzeczywista ilość spalin [m3/h] | 79 000 |
| Ruszt | mechaniczny |
| Ciąg | sztuczny |
| Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń i jego sprawność | Filtr workowy, instalacja odsiarczania spalin (metodą De-emis), instalacja odazotowania spalin (metodą SNCR) |

*\* - moc liczona jako strumień energii zawartej w paliwie*

**Kocioł o numerze K2** ma następujące parametry:

| **Parametr** | **Nr kotła** |
| --- | --- |
| **K2** |
| Rok budowy kotła / Rok modernizacji kotła | 1976 / 2022 |
| Ciśnienie [MPa] obliczeniowe / robocze | 3,9 / 3,7 |
| Wydajność parowa [Mg/h] | 24 |
| Wydajność cieplna [GJ/h] | 60,2 |
| Moc znamionowa (moc netto) [MW] | 16,9 |
| Moc cieplna w paliwie\* (moc brutto) [MWt] | 19,9 |
| Sprawność kotła [%] | 85 |
| Zużycie węgla [Mg/rok] | 24 000  (3 Mg/h) |
| Czas pracy kotła [h/rok] | 8 160 |
| Rzeczywista ilość spalin [m3/h] | 52 900 |
| Ilość spalin dla warunków umownych dla 6 % O2 [m3u/h] | 31 600 |
| Ruszt | mechaniczny |
| Ciąg | sztuczny |
| Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń i jego sprawność | Czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%, instalacja odsiarczania spalin (metodą De-emis), instalacja odazotowania spalin (metodą SNCR) |

*\* - moc liczona jako strumień energii zawartej w paliwie*

Rodzaj i parametry stosowanego paliwa:

* wartość opałowa – co najmniej 21 340 kJ/kg;
* zawartość popiołu – do 16%;
* zawartość siarki - do 0,6%.

Planowana wielkość produkcji dla kotłowni węglowej wyniesie:

* 460 000 Mg pary rocznie, co stanowi ok. 1 050 tys. GJ ciepła,
* 30 000 MWh energii elektrycznej rocznie z turbiny parowej współpracującej z kotłami węglowymi.

Planowane roczne zużycie mediów energetycznych dla kotłowni węglowej przedstawia poniższa tabela:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Wyszczególnienie** | **Jednostka** | **Roczna ilość** |
| energia elektryczna | MWh | 2 800 |
| węgiel kamienny | Mg/rok | 60 000 |
| Woda | tys. m3 | 876 |

**Instalacje ochrony powietrza**

Zmodernizowany kocioł K1 został doposażony w instalacje ochrony powietrza:

* instalację odsiarczania,
* instalację odazotowania,
* instalację odpylania.

***Odsiarczanie spalin*** prowadzone jest metodą De-emis®. Można wyróżnić trzy strefy procesu:

* strefa kontaktowania spalin z reagentem De-emis®,
* strefa odsiarczania spalin,
* strefa oczyszczania spalin z produktu poprocesowego.

Instalacja odsiarczania składać się będzie z następujących węzłów:

* kontener magazynowo – pompowy,
* trasy przesyłowe,
* dystrybucja reagenta,
* lance dozujące.

***Odazotowanie spalin*** z kotła K1 jest prowadzone metodą selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu SNCR.

W skład instalacji SNCR wchodzą między innymi:

* zbiornik technologiczny reagenta De-emis (wspólny z instalacją odsiarczania),
* pompy reagenta (wspólne z instalacją odsiarczania),
* rurociąg transportowy reagenta od zbiornika do modułów przykotłowych (wspólne z instalacją odsiarczania),
* moduły przykotłowe rozdzielająco-mieszające,
* lance wytryskowe zabudowane na kotłach,
* system sprężonego powietrza,
* sterowanie.

Do odpylania spalin z kotła K1 zastosowany jest filtr workowy.

**2.3.2. Kotłownia olejowa.**

Kotłownia olejowa wyposażona jest w kocioł olejowy, o nominalnej mocy cieplnej 500 kW (kocioł KO1) wykorzystywany na cele podgrzewania ciepłej wody użytkowej (CWU) oraz ogrzewania pomieszczeń (CO) części biurowej i socjalno-bytowej.

**2.3.3. Kotłownia gazowa.**

Na kotłownię gazową składają się 3 kotły gazowe, o łącznej wydajności parowej 22 Mg/h (1x14Mg/h + 2x4Mg/h). Przeznaczeniem kotłowni gazowej jest produkcja pary na potrzeby technologiczne i grzewcze. Kotły KG1 i KG2 mogą być zasilane biogazem z instalacji beztlenowego oczyszczania ścieków. Kocioł KG3 opalany może być jedynie gazem LNG.

***Podstawowe dane techniczne dwóch kotłów gazowych KG1 i KG2, o wydajności 4 Mg/h każdy:***

| **Parametr** | **Nazwa/wielkość** |
| --- | --- |
| Typ kotłów | UNIVERSAL Kocioł parowy UL-S |
| Medium wytwarzane | Para nasycona |
| Moc cieplna (obciążenie nominalne) | 2611 kW |
| Sprawność cieplna (przy wydajności 100%) | 94,3 % |
| Moc cieplna palnika, całkowita | 2769 kW |
| Zużycie gazu w warunkach normalnych | 277 m3/h |
| Strata do otoczenia ok. (wg Ti 005) | 0,48 % |
| Spaliny mokre strumień objętości w warunkach normalnych | 2 659 m3/h |
| Spaliny mokre przepływ masowy | 3 301 kg/h |
| Spaliny, temperatura ok. | 144oC |

***Podstawowe dane techniczne kotła gazowego KG3, o wydajności 14 Mg/h:***

| **Parametr** | **Nazwa/wielkość** |
| --- | --- |
| Typ kotła | kocioł przemysłowy |
| Medium wytwarzane | Para nasycona |
| Moc cieplna (obciążenie nominalne) | 9140 kW |
| Sprawność cieplna (przy wydajności 100%) | 95,3 % |
| Moc cieplna palnika, całkowita | 9593 kW |
| Zużycie gazu w warunkach normalnych | 959 m3/h |
| Strata do otoczenia ok. (wg Ti 005) | 0,28 % |
| Spaliny mokre strumień objętości w warunkach normalnych | 9 206 m3/h |
| Spaliny mokre przepływ masowy | 11 429 kg/h |
| Spaliny, temperatura ok. | 127oC |

Nominalne zużycia (przy 100 % obciążeniu kotła) będą następujące:

* zużycie LNG: 1 513 m3/h,
* zużycie energii elektrycznej max 1 034 MWh/rok.

**2.3.4. Silnik kogeneracyjny.**

Silnik kogeneracyjny, o mocy nominalnej (dostarczonej w paliwie) 9,81 MW, a oddawanej (wyjściowej) 4,5 MWe i 4,2 MWt w gorącej wodzie i parze wodnej (około 1,94 t/h pary wodnej nasyconej), w którym spalany będzie gaz ziemny.

***Podstawowe dane techniczne planowanego silnika kogeneracyjnego:***

| **Parametr** | **Nazwa/wielkość** |
| --- | --- |
| Typ silnika | Jenbacher BHKW JMS 624 GS-N.L |
| Medium wytwarzane | Energia elektryczna, para wodna |
| Moc elektryczna znamionowa | 4,498 MWe |
| Moc cieplna znamionowa w gorącej wodzie  Moc cieplna znamionowa w parze wodnej | 2,636 MWt  1,540 MWt, (1,94 Mg pary wodnej/h) |
| Paliwo | Gaz ziemny |
| Wartość opałowa | 37,3 MJ/Nm3 |
| Sprawność całkowita | 72,7 % |
| Zużycie paliwa w warunkach normalnych | 1 032 Nm3/h |
| Strumień objętości gazów w warunkach normalnych | 9 418 Nm3/h |

**2.4. Mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych.**

Mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych, wraz z częścią beztlenową. Oczyszczalnia ścieków przemysłowych, wraz z częścią beztlenową, oczyszcza następujące rodzaje ścieków:

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

*Wstępne oczyszczanie (zlokalizowane w budynku MP: maszyny papierniczej i MAK: makulaturowni).*

Ścieki technologiczne do sekcji oczyszczania wstępnego, doprowadzane są kanałami z maszyny papierniczej i makulaturowni. Ścieki, w pierwszej kolejności, kierowane są na kratę zgrzebłową, której zadaniem jest usunięcie zanieczyszczeń dużych: pęczków surowca, skrawków foli i innych, płynących w ściekach z urządzeń oczyszczających i sortujących masę makulaturową. Zanieczyszczenia z kraty zgrzebłowej, 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 mechaniczne 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 odpowiedniego 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.

Układ oczyszczania ścieków przemysłowych składa się z dwóch zasadniczych części:

* oczyszczalni beztlenowej,
* oczyszczalni tlenowej.

Do zbiorników pompowni przed zbiornikiem oczyszczalni beztlenowej trafiają:

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

W tym miejscu możliwy jest ich rozdział na część oczyszczalni tlenowej i beztlenowej.

Ściek, po oczyszczalni beztlenowej, trafia również na oczyszczalnię tlenową.

**Oczyszczalnia beztlenowa.**

W skład części beztlenowej wchodzą:

* zbiornik buforowy (retencyjny),
* dwa reaktory beztlenowe, o pojemności 900 m3 każdy i przeznaczone są do przyjęcia maksymalnego ładunku 28 900 = 2 x 14 450 kg ChZT/dobę, o przepustowości sumarycznej max 5000 m3/dobę,
* zbiornik biogazu, o pojemności około 150 m3,
* pochodnia biogazu,
* instalacja odsiarczania biogazu.

Wstępnie oczyszczone mechanicznie ścieki dopływają do zbiornika retencyjnego – komory zakwaszania, o pojemności około 1000 m3. Zbiornik ten pełni również rolę zbiornika buforowego dla ścieków w sytuacjach awaryjnych. Ze zbiornika są tłoczone do reaktorów beztlenowych, o pojemności roboczej łącznej około 1800 m3. W reaktorach następuje redukcja CHZT na poziomie około 80 – 90%. Oczyszczanie prowadzone jest w warunkach odpowiadających fermentacji metanowej (temperatura procesu +37°C) tj. procesu mikrobiologicznego rozkładu substancji organicznych, przeprowadzonego w warunkach beztlenowych przez mikroorganizmy anaerobowe z wytworzeniem metanu. W wyniku procesu fermentacji beztlenowej w reaktorach beztlenowych powstaje biogaz – odnawialny zasób energii, który będzie wykorzystywany w kotłowni zakładowej, wyposażonej w dwa kotły do spalania biogazu/LNG, na potrzeby wytwarzania pary technologicznej – suszenia papieru podczas produkcji. Oprócz biogazu może powstawać okresowo również przefermentowany osad. Osad będzie przekazywany innym oczyszczalniom beztlenowym. Oczyszczone ścieki, po procesie beztlenowym, będą kierowane do części biologicznej /tlenowej/.

**Oczyszczanie biologiczne.**

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 dmuchaw i rusztu napowietrzającego. Dodatkowo, zabudowana została instalacja dozowania czystego tlenu. W dwóch pozostałych komorach napowietrzanie następuje 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 recyrkulowany 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, a okresowo w akredytowanym zewnętrznym laboratorium.

**2.5. Ujęcie wody przemysłowej.**

Zakład pobiera wodę z rzeki Warty poprzez osadnik wody przemysłowej (tzw. staw retencyjny) za pomocą jazu piętrzącego, usytuowanego przy ul. 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 m3, przy średniej głębokości 1,91 m od zwierciadła wody, na rzędnej 292,215 m n.p.m.

Woda wypływająca ze zbiornika retencyjnego 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, o przekroju prostokątnym 1,5 x 1,6 m.

Pobór wody w warunkach typowych wynosić będzie Qśrd = 9 750m3/d.

**2.6. Pozostałe instalacje.**

**2.6.1. Stacja uzdatniania wody technologicznej i kotłowej.**

Stacja uzdatnia pobieraną wodę rzeczną do wymagań jakościowych stawianych przez stosowaną technologię. W wyniku prowadzenia procesów uzdatniania wody do celów przemysłowych, do rzeki Warty odprowadzane są wody z płukania filtrów pospiesznych żwirowych stacji uzdatniania wody technologicznej, w ilości 873 m3/śr.d.

**2.6.2. Ujęcie wód podziemnych.**

Zakład posiada własne ujęcie wody podziemnej, przeznaczone na cele technologiczne (kotłownia zakładowa). Ujęcie to składa się z dwóch studni głębinowych nr 4 bis i 4 bis II, zlokalizowanych na terenie zakładu.

Decyzja wydana przez PGW Wody Polskie w Poznaniu z dnia 12.09.2023r. znak PO.RUZ.4210.155.2023.MD.6 pozwala pobierać wodę, w maksymalnej ilości 100m3/h.

**2.6.3. Zbiorniki magazynowe skrobi.**

Na terenie zakładu znajdują się zbiorniki magazynowe skrobi, o pojemności 249 m3 każdy, stanowiące instalację pomocniczą, powiązaną technologicznie z instalacją IPPC.

**2.6.4. Obiekty magazynowe oraz infrastruktura pomocnicza.**

Na terenie zakładu znajdują się również budynki stanowiące zabezpieczenie surowca i materiałów oraz do przechowywania produktu gotowego, jak również warsztaty, laboratoria, budynki biurowe, obiekty energetyczne.

**3.** **Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw.**

**3.1. Zużycie surowców w ciągu roku.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Surowiec** | **Zużycie Mg/rok** |
| 1 | Środki retencyjno - odwadniające | 1700,0 |
| 2 | Środki biobójcze | 1200,0 |
| 3 | Środki przeciwpienne | 300,0 |
| 4 | Środki zaklejające | 110,0 |
| 5 | Skrobia | 11500,0 |
| 6 | Barwnik | 115,0 |
| 7 | Dodatkowe środki chemiczne | 150,0 |
| 8 | Pasywacja | 25,0 |
| 9 | Środki używane na Makulaturowni | 300,0 |
| 10 | Środki używane na oczyszczalni ścieków | 2200,0 |

**3.2. Roczny bilans zużycia wody.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Wielkość zużycia wody (m3/rok)** | **Wielkość zużycia wody (m3/Mg papieru)** |
| Woda powierzchniowa ogółem, w tym: | 3 432 000 |  |
| - woda technologiczna | 2 640 000 | 7,5 |
| - instalacje pozostałe | 792 000 |  |
| Woda głębinowa (kotłownia) | 876 000 |  |

„

1. **Część II decyzji „****Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji” otrzymuje brzmienie:**

„**II. Źródła emisji, urządzenia ochronne.**

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

**1.1. Źródła emisji substancji gazowo – pyłowych do powietrza.**

**Kotłownia węglowa**

Źródłem emisji substancji do powietrza są dwa kotły (K1 i K2), opalane węglem kamiennym, które produkują ciepło na potrzeby technologiczne maszyny papierniczej, a także na potrzeby centralnego ogrzewania budynków i ciepłej wody użytkowej.

Gazy odlotowe z kotłów, po przejściu przez urządzenia ochrony środowiska (odpylanie, odsiarczanie, odazotowanie), są odprowadzane do powietrza emitorem **E1**.

**Kotłownia olejowa**

Źródłem emisji substancji do powietrza jest kocioł olejowy, o mocy 500 kW (kocioł KO1), opalany olejem opałowym lekkim, wykorzystywany na cele podgrzewania ciepłej wody użytkowej (CWU) oraz ogrzewania pomieszczeń (CO) części biurowej i socjalno-bytowej.

Gazy odlotowe z kotła są odprowadzane do powietrza emitorem **E2**.

**Zbiorniki magazynowe skrobi**

Źródłem emisji pyłu 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 emitorami **E3 i E4**.

**Kotłownia gazowa**

Źródłem emisji substancji do powietrza są trzy kotły gazowe (KG1, KG2 i KG3), które produkują ciepło uzupełniające na potrzeby technologiczne maszyny papierniczej, a także na potrzeby centralnego ogrzewania budynków i ciepłej wody użytkowej.

Wszystkie kotły gazowe opalane są gazem ziemnym, a dodatkowo kotły gazowe KG1 i KG2 mogą być opalane również biogazem.

Gazy odlotowe z kotłów, po przejściu przez urządzenia ochrony środowiska (odpylanie, odsiarczanie, odazotowanie), odprowadzane są do powietrza emitorami **E5, E6 i E7**.

**Silnik kogeneracyjny**

Silnik kogeneracyjny typu Jenbacher BHKW JMS 624 GS-N.L, opalany jest gazem ziemnym.

Gazy odlotowe z silnika są odprowadzane do atmosfery emitorem **E8**.

**1.2. Miejsca wprowadzania substancji gazowo – pyłowych do powietrza.**

**Charakterystyka emitorów**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr emitora** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych** | | | | | | **Urządzenie redukujące / skuteczność** |
| **Wysokość**  **[m]** | **Średnica**  **[m]** | **Prędkość wylotowa**  **[m/s]** | **Temperatura na wylocie**  **[K]** | **Czas emisji**  **[h/rok]** | **Typ emitora** |
| E1 | Kocioł  węglowy K1  o mocy 29,7 MWt | 90,2 | 2,8 | 5,1 | 430 | 8400 | otwarty | Filtr workowy  Instalacja odsiarczania spalin (metodą  De-emis),  Instalacja odazotowania spalin (metodą SNCR) |
| Kocioł  węglowy K2 o mocy 19,9 MWt | 8160 | Czterokomorowy filtr workowy o skuteczności odpylania 99%  Instalacja odsiarczania spalin (metodą  De-emis)  Instalacja odazotowania spalin (metodą SNCR) |
| E2 | Kocioł olejowy KO1 | 6,2 | 0,3 | 4,24 | 433 | 4380 | otwarty | - |
| E3 | Zbiornik magazynowy skrobii, o pojemności 249 m3 | 23,5 | 0,273 | 0 | 293 | 8760 | zadaszony | Filtr tkaninowy o skuteczności ok. 90% |
| E4 | Zbiornik magazynowy skrobii, o pojemności 249 m3 | 23,5 | 0,273 | 0 | 293 | 8760 | zadaszony | Filtr tkaninowy o skuteczności ok. 90% |
| E5 | Kocioł gazowy KG1 o mocy 2,769 MWt | 13 | 0,392 | 9,32 | 417 | 8000 | otwarty | - |
| E6 | Kocioł gazowy KG2 o mocy 2,769 MWt | 13 | 0,392 | 9,32 | 417 | 8000 | otwarty | - |
| E7 | Kocioł gazowy KG3 o mocy 9,593 MWt | 13 | 0,703 | 9,66 | 400 | 1720 | otwarty | - |
| E8 | Silnik kogeneracyjny | 12 | 0,7 | 9,96 | 400 | 8000 | otwarty | - |

**2. Źródła hałasu i czas pracy.**

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł kubaturowych hałasu.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa** | **Symbol** | **Równoważny poziom dźwięku (A), wewnątrz [dB]** | **Czas pracy** | |
| **Pora dnia** | **Pora nocy** |
| 1 | Makulaturownia | M | 80,0 | 16 | 8 |
| 2 | Nowe OCC | mM | 80,0 | 16 | 8 |
| 3 | Hala produkcji pudełek | SPS | 85,0 | 16 | 8 |
| 4 | Warsztat mechaniczny | wm | 80,0 | 16 | 8 |
| 5 | Kuchnia skrobi | ks | 80,0 | 16 | 8 |
| 6 | Turboblowery (turbossawy) | tbs | 85,0 |  |  |
| 7 | Kotłownia węglowa:  tb - Turbinownia przy kotłowni węglowej  r ł – rozdzielnia południowa  r n – rozdzielnia północna  pz – pompy zasilające | ktw | 85,0 | 16 | 8 |
| 8 | Stacja gazu LNG | LNG | 80,0 | 16 | 8 |
| 9 | Oczyszczalnia ścieków:  - oczyszczalnia tlenowa,  - oczyszczalnia beztlenowa. | ot  ob | 85,0 | 16 | 8 |
| 10 | Pompownia p.poż. | p | 85,0 | 1 | 1 |
| 11 | Hala maszyn:  - hala wysoka,  - hala północna. | hm  hm2 | 85,0 | 16 | 8 |
| 12 | Obcinarka drutów z paczek makulatury | R | 85,0 | 16 | 8 |
| 13 | Zespół wentylacyjny wentylator  WWOa – 80, 22 kW | Z4 | 104,0 | 16 | 8 |
| 14 | Zespół wentylacyjny  (na hali hm2 izolowany akustycznie)  - wentylator ZWPSS-63; 55 kW,  - wentylator ZWP-315; 22 kW,  - wentylator WWOa–80; 18,5 kW,  - wentylator ZWPSS–80; 160 kW,  - wentylator ZFK–125; 75 kW,  - wentylator ZWPSS–71; 160 kW. | Z5Z10 | 107,6 | 16 | 8 |
| 15 | Zespół wentylacyjny  (na hali hm2 izolowany akustycznie)  - wentylator ZWPSS– 63; 75 kW,  - wentylator ZWPSS–71; 160 kW,  - wentylator ZFK–125; 75 kW. | Z11Z13 | 104,5 | 16 | 8 |
| 16 | Zespół wentylacyjny  (na hali hm2 izolowany akustycznie)  - wentylator WWOa–80; 18,5 kW  - wentylator ZFK–125; 75 kW  - wentylator ZWPSS-63; 55 kW  - wentylator ZFK–125; 75 kW | Z14Z17 | 106,5 | 16 | 8 |
| 17 | Zespół wentylacyjny  (na hali hm2 izolowany akustycznie)  wentylator WWOa – 80, 18,5 kW | Z18 | 104,0 | 16 | 8 |
| 18 | Kogeneracja – wytwarzanie pary i energii elektrycznej | kog | 90,0 | 16 | 8 |
| 19 | Kotłownia gazowa | ktg | 85,0 | 16 | 8 |

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł punktowych hałasu.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Nazwa | Symbol | Poziom mocy akustycznej lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB] | Czas pracy | |
| 1 | Wentylator promieniowy WWOa – 90; 45 kW | W19 | 110 | 16 | 8 |
| 2 | Wentylator promieniowy WWOa – 90; 45 kW | W20 | 110 | 16 | 8 |
| 3 | Mieszalnik ścieków | mo | 76,0 | 16 | 8 |
| 4 | Ładowarki manitu, 2 szt. | łm | 99,4 | 14 | 7 |
| 5 | Ładowarka chwytakowa | łd | 99,4 | 14 | 7 |
| 6 | Wózki widłowe, 2 szt, | ww1  ww2 | 99,4 | 14 | 7 |

Zestawienie parametrów akustycznych źródeł ruchomych hałasu.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Nazwa | Symbol | Równoważny poziom mocy akustycznej  [dB] |
| 1 | Pojazdy ciężarowe:  - do makulaturowni 70 szt./2 zm.  noc: 10 szt.  - po papier 70 szt./2 zm.  noc: 10 szt.  - wewnętrzny przewóz odpadów 2 szt./2 zm.  noc: 1 szt.  - wywóz odpadów 10 szt./2 zm.  noc: nie występuje  - wywóz odpadów z makulaturowni 10 szt./2 zm,  noc: nie występuje  - wywóz żużla, 5 szt./2 zm.  noc: nie występuje  przywóz węgla, 30 szt./2 zm.  noc: nie występuje | m  p  d  z  w  ż  pw | 100 |
| 2 | Pojazdy dostawcze i osobowe:  - samochody dostawcze „po papier”, 10 szt.  - samochody „kurier”, 10 szt. noc: nie występuje | sk  k | 94 |

**3. Gospodarka odpadami.**

W zakładzie gospodarka odpadami polega na:

* wytwarzaniu odpadów,
* odzysku odpadów,
* zbieraniu odpadów,
* magazynowaniu odpadów.

**4. Gospodarka wodno-ściekowa.**

**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 śrd = 9 750 m3/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)** zakład pobiera wodę podziemną z ujęcia złożonego ze studni głębinowych nr 4 bis I oraz 4 bis II. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne - Decyzja wydana przez PGW Wody Polskie w Poznaniu z dnia 12.09.2023 r. Znak PO.RUZ.4210.155.2023.MD.6. pozwalająca na pobór wody głębinowej w ilości: Q max s = 0,02777 m3/s, Q śr.d = 2400 m3/d, Q dop.r = 876 000 m3/rok.

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

**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. odmuliny, odsoliny) oraz odcieki po akceleratorach, wody deszczowe z placów makulatury (plac rozbudowany i plac istniejący), w ilości Q śr.d = 6 000 m3/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 śr.d = 873 m3/d, odprowadzane są do odnogi I rzeki Warty w km 0+470,
* **wody pochłodnicze** z elektrociepłowni odprowadzane do kanału przebiegającego pod budynkiem EC, łączącego dwie odnogi rzeki Warty, w ilości Q śr.d = 1377 m3/d.

Niezależnie od ww. ścieków i wód, na terenie zakładu występują wody opadowe i roztopowe z pozostałych terenów zakładu, uwzględnione w odrębnym pozwoleniu sektorowym.”

1. **W części III decyzji „****Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”:**
2. **punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC” otrzymuje brzmienie:**

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

* 1. **Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC - instalacji spalania paliw o mocy ponad 50 MW.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Substancja** | **Standardy emisyjne 1)**  **[mg/m3u]** |
| E1 | Kocioł węglowy K1 | Pył ogółem 2) | 30 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 400 |
| Dwutlenek siarki | 400 |
| Kocioł węglowy K2 | Pył ogółem 2) | 30 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 400 |
| Dwutlenek siarki | 400 |
| E5 | Kocioł gazowy KG1 | Pył ogółem 3) | 5 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 100  (w przypadku spalania gazu ziemnego)  200 (w przypadku spalania biogazu) |
| Dwutlenek siarki | 35 |
| E6 | Kocioł gazowy KG2 | Pył ogółem 3) | 5 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 100  (w przypadku spalania gazu ziemnego)  200 (w przypadku spalania biogazu) |
| Dwutlenek siarki | 35 |
| E7 | Kocioł gazowy KG3 | Pył ogółem 3) | 5 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 100 |
| Dwutlenek siarki | 35 |
| E8 | Silnik kogeneracyjny | Tlenki azotu jako NO2 | 95 |

1) Przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowvch dla spalania węgla kamiennego, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych przy spalaniu gazu.

2) Pył ogółem = 100% pyłu zawieszonego PM10 = 100%, pył zawieszonego PM2,5 - 0,5 pyłu zawieszonego PM10

3) Pył ogółem = 100% pyłu zawieszonego PM10 = 100% oraz 100% pyłu zawieszonego PM2.

**Dopuszczalna wielkość rocznej emisji dla całej instalacji IPPC - instalacji spalania paliw o mocy ponad 50 MW.**

Do czasu uruchomienia kotłów gazowych i silnika kogeneracyjnego\*

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **Roczna emisja**  **[Mg/rok]** |
| Tlenki azotu | 261,9 |
| Dwutlenek siarki | 261,9 |
| Pył ogółem = PM10 | 19,7 |
| PM2,5 | 9,8 |

\* Planowany termin uruchomienia kotłów gazowych i silnika kogeneracyjnego to 31 sierpnia 2024 r.

Po uruchomieniu kotłów gazowych i silnika kogeneracyjnego

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **Roczna emisja**  **[Mg/rok]** |
| Tlenki azotu | 280,7 |
| Dwutlenek siarki | 263,9 |
| Pył ogółem = PM10 | 20,3 |
| PM2,5 | 10,9 |

**1.2.  Dopuszczalna wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC – zbiorników magazynowych skrobii.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Substancja** | **Dopuszczalny poziom emisji [kg/h]** |
| E3 | Zbiornik ze skrobią o pojemności 249 m3 | Pył ogółem | 0,105 |
| Pył PM10 | 0,105 |
| Pył PM2,5 | 0,105 |
| E4 | Zbiornik ze skrobią o pojemności 249 m3 | Pył ogółem | 0,105 |
| Pył PM10 | 0,105 |
| Pył PM2,5 | 0,105 |

**Dopuszczalna wielkość rocznej emisji dla całej instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC.**

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **Roczna emisja**  **[Mg/rok]** |
| Pył ogółem = PM10 = PM2,5 | 1,84 |

**1.3. Dopuszczalna wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji niepowiązanej technologicznie z instalacją IPPC.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Substancja** | **Dopuszczalny poziom emisji [kg/h]** |
| E2 | Kocioł olejowy KO1 | Dwutlenek azotu | 0,137 |
| Dwutlenek siarki | 0,157 |
| Benzoapiren | 1,96 x10-7 |

**Dopuszczalna wielkość rocznej emisji dla całej instalacji**

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **Roczna emisja**  **[Mg/rok]** |
| Tlenki azotu | 0,60 |
| Dwutlenek siarki | 0,69 |
| Benzo/a/piren | 8,585 x 10-7 |

„

1. **punkt 3. „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

**„3. Gospodarka odpadami.**

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

* wytwarzanie odpadów w instalacjach:

A. spalania paliw,

B. do produkcji masy włóknistej z makulatury, do produkcji papieru,

C. do oczyszczania ścieków,

* przetwarzanie odpadów w instalacjach:

A. spalania paliw,

B. do produkcji masy włóknistej z makulatury, do produkcji papieru,

* określenie warunków przeciwpożarowych, wynikających z operatu przeciwpożarowego,
* zbieranie odpadów.

**3.1. Wytwarzanie odpadów w instalacjach.**

**3.1.1. Rodzaje i ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości**.

A. Instalacja spalania paliw.

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) | 15 000,0 | Tlenki krzemu, żelaza, glinu, wapnia, sodu | Ciała stałe niestwarzające zagrożenia dla środowiska |
| 2 | **16 11 06**  Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | 20,0 | Cegła ognioodporna (szamotowa), spoiwo ceramiczne | Ciała stałe niestwarzające zagrożenia dla środowiska |

B. Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacja do produkcji papieru.

a) odpady niebezpieczne

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod i rodzaj odpadu** | **Ilość odpadów [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\***  Inne oleje hydrauliczne | 5,0 | Mieszanina płynnych węglowodorów aromatycznych i alifatycznych | drażniące, rakotwórcze, mutagenne ekotoksyczne |
| 3 | **13 02 08\***  Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 20,0 |
| 4 | **15 01 10\***  Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 10,0 | Metale, celuloza, polimery (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) | 10,0 | 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, celuloza, polimery naturalne, 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 | 2,0 | Polimery syntetyczne PP, PE, PET, PCV , kwarc, metale żelazne jak żelazo i jego stopy i metale nieżelazne jak miedź, aluminium, ołów, tytan, złoto, srebro, platyna, pallad, nikiel itp 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** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **03 03 07**  Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 20 000,0 | Polimery naturalne, żelazo, aluminium, miedź, poliwęglan, woda. | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
|  | **03 03 08**  Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 800,0 | włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste - wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
|  | **03 03 10**  Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji | 9 855,0 | Woda, włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste - wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. | Stan ciekły, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
|  | **15 01 01**  Opakowania z papieru i tektury | 50,0 | celuloza | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
|  | **15 01 02**  Opakowania z tworzyw sztucznych | 20,0 | polietylen, polipropylen | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
|  | **15 02 03**  Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 10,0 | Polimery naturalne | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
|  | **16 02 14**  Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | 2,0 | Polimery syntetyczne (PP, PE, PET, PCV itp., kwarc, metale żelazne jak żelazo i jego stopy i metale nieżelazne jak miedź, aluminium, ołów, tytan, złoto, srebro, platyna, pallad, nikiel itp. | Palne, stan skupienia stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
|  | **17 02 03**  Tworzywa sztuczne | 10,0 | Polimery syntetyczne (PP, PE, PET, PCV itp.) | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |

Odpady o kodzie **03 03 10** *(odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji)* będą wytwarzane w sytuacji, gdy nie będą spełniać warunków i wymagań, określonych w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2417/OE/2023 z dnia 4 lipca 2023 r., uznającej za produkt uboczny substancje w postaci szlamów, zawierających włókna, wytwarzanych przez spółkę Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie, z siedzibą w Grudziądzu, ul. Parkowa 56, z miejscem prowadzenia działalności przy ul. Gen. K. Pułaskiego 6, 42-300 Myszków, udzielonej na podstawie przepisów art. 10 i 11 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.).

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 | związki nieorganiczne np. azotany, fosforany, węglany itp. | Stan skupienia stały, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
| 2 | **15 01 02**  Opakowania z tworzyw sztucznych | 10,0 | polipropylen, polietylen, | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |
| 3 | **15 01 05**  Opakowania wielomateriałowe | 2,0 | aluminium, żelazo, węgiel, celuloza, Polipropylen, polietylen | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego 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 | polimery naturalne | Palne, stan stały,nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. |

**3.1.2. 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 na utwardzonym podłożu – miejsce magazynowania nr 6 | Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom, firmom, posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami. |
| 2 | **16 11 06**  Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Utrzymanie instalacji spalania paliw w sprawności | Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu placu magazynowego nr 6. | Odpady przekazywanie do przetwarzania firmom, posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami. |

B. Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacja do produkcji papieru.

a) odpady niebezpieczne

| **Lp.** | **Kod i rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania 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 ppoż. -  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. | 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 nimi zanieczyszczone | Opakowania po surowcach używanych w instalacji do produkcji papieru. | Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, opisanych pojemnikach lub luzem, w oznaczonym miejscu magazynowania nr 3e, magazynie odpadów niebezpiecznych nr 3e - Kontener K2. | Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk). |
| 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 lub workach, ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów niebezpiecznych nr 3e - Kontener K2. | 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 K2. | 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 K2. | 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 3c i 3d i 4b, boksy zadaszone, 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. |
| 3 | **03 03 10**  Odpady z włókna, szlamy 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 3a i 3b, zadaszone boksy, podłoże utwardzone, szczelne. | Odpad przekazywany firmom, posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |
| 4 | **15 01 01**  Opakowania z papieru i tektury | Opakowania po surowcach używanych w instalacji do produkcji papieru. | Odpady magazynowane selektywnie, luzem, w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 1 i nr 2, utwardzone, szczelne podłoże. | Odpady przekazywane do przetwarzania firmom, posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |
| 5 | **15 01 02**  Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach lub luzem, w miejscu magazynowania nr 3e - Kontener K1. | Odpady przekazywane do przetwarzania firmom, posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |
| 6 | **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 K1. | Odpad przekazywany do przetwarzania firmom, posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |
| 7 | **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, workach, w magazynie odpadów nr 3e - Kontener K1. | Odpad przekazywany do przetwarzania firmom, posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |
| 8 | **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 zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10 | Odpadem jest odwodniony osad wytrącony w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. | Odpad magazynowany selektywnie, luzem, w miejscu magazynowym nr 5 –zadaszony boks magazynowy o szczelnym, utwardzonym podłożu. | 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. | Odpady przekazywane do przetwarzania firmom, posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |
| 3 | **15 01 05**  Opakowania wielomateriałowe | Opakowania po surowcach używanych w instalacji do oczyszczania ścieków. | Odpady magazynowane selektywnie, luzem, w wyznaczonym miejscu magazynowym nr 6 –pomieszczenie przy hali MP. | Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |
| 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 workach, w magazynie odpadów nr 3e - Kontener K1. | Odpad przekazywany do przetwarzania firmom, posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami. |

* Pojemniki i worki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne, powinny być szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej powinny 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 [tekst jednolity: Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.]
* 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 powinny 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.
* Gospodarkę odpadami należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególnośc gospodarka odpadami nie może:

1. powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt;
2. powodować uciążliwości przez hałas lub zapach;
3. wywoływać niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym.

Opis miejsc magazynowania odpadów wytworzonych:

* **Miejsce magazynowania odpadów nr 3a-d** – miejsce magazynowania odpadów, powstających podczas pracy makulaturowni – w procesie przetwarzania odpadów (odpady: 03 03 07, 03 03 10). Są to 4 boksy magazynowe, o łącznej powierzchni 360 m2, zadaszone, o szczelnej utwardzonej powierzchni.
* **Miejsce magazynowania odpadów nr 3e** – boks magazynowy, o szczelnej powierzchni 192,00 m2; w boksie znajdują się 3 kontenery morskie, zamykane, wentylowane, z podwójną podłogą zapobiegającą ewentualnym wyciekom. Jeden kontener (K1) na wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne (np. 15 02 03, 16 02 14, 17 02 03, 15 01 02), dwa kontenery na odpady niebezpieczne: K2 dla odpadów: 15 02 02\*, 15 01 10\*, 15 01 11\*, 16 0213\*, 16 0107\*, K3 dla odpadów: 12 01 09\*, 13 01 13\*, 13 02 05\*, 13 02 08\*.
* **Miejsce magazynowania odpadów nr 4a** – miejsce magazynowania wytwarzanych odpadów 03 03 10, boks magazynowy, o powierzchni 103,7 m2 i pojemności 160 Mg. Boks jest zadaszony, ze szczelnym podłożem z użyciem wyrobów budowlanych.
* **Miejsce magazynowania odpadów nr 4b** – miejsce magazynowania wytwarzanych odpadów 03 03 07, boks magazynowy, o powierzchni 155,52 m2 i pojemności 100 Mg. Boks jest zadaszony, ze szczelnym podłożem z użyciem wyrobów budowlanych.
* **Miejsce magazynowania odpadów nr 5** – miejsce magazynowania odpadów powstających podczas pracy oczyszczalni ścieków– (odpady: 03 03 11). Boks magazynowy, o powierzchni 130,00 m2, zadaszony, z utwardzoną szczelną powierzchnią.
* **Miejsce magazynowania odpadów nr 6** – miejsce magazynowania odpadów powstających podczas pracy kotłowni - (odpady: 10 01 01, 16 11 06). Boks magazynowy, o powierzchni 104,00 m2, zadaszony, z utwardzoną szczelną powierzchnią.

**3.2. Przetwarzanie odpadów.**

**3.2.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku.**

A. Instalacja 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 R1 łącznie nie przekroczy 15 Mg/rok.

B. Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacja do produkcji papieru - proces odzysku R3.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod** | **Rodzaj odpadów** | **Planowana ilość do odzysku [Mg/rok]\*** |
| 1 | **03 03 07** | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 400 000 |
| 2 | **03 03 08** | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 400 000 |
| 3 | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | 400 000 |
| 4 | **19 12 01** | Papier i tektura | 400 000 |
| 5 | **20 01 01** | Papier i tektura | 400 000 |
| W sumie max | | | 400 000 |

*\*ilość odpadów poddanych odzyskowi w procesie R3 łącznie nie przekroczy 400 000 Mg/rok.*

**3.2.2. Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku.**

A. Instalacja do spalania paliw (kotłownia).

| **Lp.** | **Kod i rodzaj odpadu** | **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) | 15 000,00 |

B. Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacja do produkcji papieru.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod** | **Rodzaj odpadów** | **Ilość odpadów [Mg/rok]** |
| 1 | **03 03 07** | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 20 000,0 |
| 2 | **03 03 08** | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 800,0 |
| 3 | **03 03 10** | Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji | 9 855,0 |
| 4 | **03 03 11** | Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10 | 14 000,0 |
| **Razem** | | | **44 800** |

**3.2.3. 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 głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii) łącznie ze spalanym węglem.

Węgla spala się około 60 000 Mg rocznie, biomasy max 15 Mg.

Biomasa to odpady o kodzie **15 01 03 -** *opakowania z drewna.*

B. Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury, 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

Proces przetwarzania odpadów odbywać się będzie w instalacji zlokalizowanej w budynku, o powierzchni 750 m2.

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 lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)) 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 400 000 Mg makulatury rocznie.

**3.2.4. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do odzysku.**

Opis miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku:

* **Miejsce magazynowania odpadów nr 1** – magazyn makulatury (odpady 03 03 07, 03 03 08, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01). Plac utwardzony, z którego deszczówka odprowadzana jest na zakładową oczyszczalnię ścieków, objęty monitoringiem.

Powierzchnia placu wynosi 3680,64 m2.

* **Miejsce magazynowania odpadów nr 2** – magazyn makulatury (odpady 03 03 07, 03 03 08, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01). Plac utwardzony, z którego deszczówka odprowadzana jest na zakładową oczyszczalnię ścieków, objęty monitoringiem. Powierzchnia magazynowania wynosi 6804,00 m2.

**A**. *Kotłownia zakładowa*

Odpady o kodzie **15 01 03 -** *opakowania z drewna*

Palety będą na bieżąco przekazywane do kotłowni do spalenia.

***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 łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku:

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Maksymalna masa magazynowanych odpadów**  **[Mg]** | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **w tym samym czasie** | **w okresie roku** |
| 1 | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 21 844,8\* | 400 000\* |
| 2 | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 21 844,8\* | 400 000\* |
| 3 | 15 01 01 | Opakowania z papieru I tektury | 21 844,8\* | 400 000\* |
| 4 | 19 12 01 | Papier i tektura | 21 844,8\* | 400 000\* |
| 5 | 20 01 01 | Papier i tektura | 21 844,8\* | 400 000\* |
| Łącznie SUMA | | | 21 844,8\* | 400 000\* |

*\*Ilość każdego rodzaju odpadu może być magazynowana w ilości:*

* *21 844,80 Mg w tym samym czasie,*
* *400 000,00 Mg w okresie roku.*

*Wszystkich rodzajów odpadów razem nie więcej niż:*

* *21 844,80 Mg w tym samym czasie,*
* *400 000,00 Mg w okresie roku.*

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.

| **Miejsce magazynowania odpadów** | **Największa masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie**  **[Mg]** |
| --- | --- |
| Nr 1 | 7 200,00 |
| Nr 2 | 14 644,80 |

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 | 7 200,0 | 23 644,80 |
| Nr 2 | 16 444,80 |

**3.3. Zbieranie odpadów.**

**3.3.1. Rodzaj odpadów przewidzianych do zbierania w ciągu roku.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod** | **Rodzaj odpadów** |
| 1. | **03 03 08** | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu |
| 2. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury |

**3.3.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów.**

Odpady zbierane będą na terenie zakładu Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu Oddział w Myszkowie, na placu makulatury nr 2, w dwóch wydzielonych boksach, stanowiących część miejsca magazynowego nr 2, zlokalizowanym na działkach nr 10276, 10280, 10152/11 obręb Myszków.

**3.3.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.**

Odpady zbierane, będą czasowo magazynowane w boksie do czasu zgromadzenia ilości transportowej (2 boksy). Boksy znajdują się w miejscu magazynowania nr 2. Następnie odpady są przekazywane do zagospodarowania poza zakład, środkami transportu, należącymi do zakładu lub obcymi.

Makulatura magazynowana będzie w pryzmach, które grupowane będą w zespołach po 4 pryzmy i oddzielone od siebie ścianami, o wysokości 6 m i wysuniętymi poza obrys pryzmy o 1 m. W celu zapobieżenia rozwiewania makulatury, cały skład makulatury ogrodzony jest płotem, o wysokości 3 m.

**3.3.4. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania.**

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod** | **Rodzaj odpadów** | **Maksymalna masa magazynowanych odpadów [Mg]** | |
| **w tym samym czasie** | **w okresie roku** |
| 1 | **03 03 08** | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 1 800 | 5100 |
| 2 | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | 1 800 | 5100 |
| **Razem** | | | 1 800 | 10 200 |

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – ***1800 Mg.***

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku – ***10 200 Mg/rok.***

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 – ***1800 Mg.***

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – ***1800 Mg****.*

**3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla zakładu Schumacher Packaging w Myszkowie ul. Pułaskiego 6”, sporządzonym w lutym 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie z dnia 19 lutego 2024 r. znak: PZ.5268.5.2024.MO oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie z dnia 8 sierpnia 2024 r. znak: PZ.5268.15.2024.MO.”

1. **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 = 0,113 m3/s

Q śr d = 9 750 m3/d

Q max r = 3 432 000 m3/rok.

Na ujęciu zamontowany jest przelew betonowy, służący do odprowadzania nadmiaru wody.

Pobierana woda jest piętrzona 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 m3/s

Q śr d = 873 m3 /d

Q max r = 307 296 m3/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/dm3 | 50 |

**4.3. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji.**

Ścieki przemysłowe z instalacji będą kierowanie 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), 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).

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

Q max s = 0,06944 m3/s

Q śr d = 6000 m3/d

Q max r = 2 112 000 m3/r.

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji** | **Najwyższe dopuszczalne wartości substancji zanieczyszczających dla ścieków przemysłowych**  **(wartość średnia dobowa)** | **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 - 8,0 | 6,5 - 8,0 | - |
| 3. | Zawiesiny ogólne, mg/l | 50 | 50 | 0,45 |
| 4. | ChZTCr, mgO2/l | 250 | 250 | 1,4 |
| 5. | BZT5, mgO2/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 | - |

**4.4. Warunki wprowadzania wód pochłodniczych z elektrociepłowni.**

Wody pochłodnicze z elektrociepłowni będą odprowadzane do kanału łączącego odnogę I i Ii rzeki Warty, przebiegającym pod terenem Zakładu, bezpośrednio pod budynkiem Elektrociepłowni, w punkcie zlokalizowanym na działce: 3284/51 obręb Myszków, w punkcie o współrzędnych: X: 5605165,46, Y: 6593413,75.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Źródło powstawania wód** | **Qmax.s**  **l/s** | **Q śrdob**  **m3/dobę** | **Q dop.roczne**  **m3/rok** |
| Wody pochłodnicze z elektrociepłowni | 16,67 | 1377 | 484 704 |

Dopuszczalne wartości parametrów wód pochłodniczych:

- temperatura < 35°C”

1. **Część IV decyzji „****Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania 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 osiągania 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 instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | 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.  W zakładzie stosowane są wymienione poniżej rozwiązania i procedury zarządzania środowiskiem:   * 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. |
| **BAT 2** | 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:   * 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 wzglądami 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 wodno-gruntowego. Transport substancji chemicznych z pomieszczeń magazynowych do miejsca wykorzystania odbywa się w sposób eliminujący możliwość ich rozsypanie czy rozlanie 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 instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| --- | --- |
| **BAT 8** | Schumacher Packaging Zakład Grudziądz w Myszkowie będzie kontynuował prowadzony dotychczas monitoring kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody. Będzie prowadzony ciągły monitoring przepływu wody i ścieków oraz ich pH i temperatury. W zakładowym laboratorium będą wykonywane analizy ścieków odprowadzanych do rzeki (zawiesina i ChZT - codziennie, BZT, chlorki, siarczany, azot ogólny, fosfor ogólny – raz w tygodniu). Okresowo będą również wykonywane analizy mikroskopowe biomasy. Operator oczyszczalni ścieków będzie wykonywał analizy indeksu objętościowego osadu, z częstotliwością minimum raz na dobę.  Prowadzenie monitoringu kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody, będzie prowadziło do spełnienia przez instalację w Myszkowie wymagania BAT 8. |

**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 instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| --- | --- |
| **BAT 6** | Ograniczenie zużycie paliwa i energii w papierni w Myszkowie jest i nadal będzie możliwe m.in. dzięki wdrożeniu systemu zarządzania energią ISO 50001, odzysku energii zawartej w odpadach, skojarzonej produkcji pary technologicznej i energii (tzw. gospodarka CHP), wykorzystania energii nadmiarowej, właściwą izolację termiczną, 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 i nie będzie stosował nadal technik rozwłókniania wysokostężeniowego (stężenie 15-20%).  Park maszynowy umożliwi prowadzenie rozwłókniania makulatury, przy stężeniu około  4-6 %. Zakład przygotowuje i nadal będzie przygotowywał papierniczą masę makulaturową z wykorzystaniem urządzeń o dużej efektywności energetycznej, które posiadają zoptymalizowaną konstrukcję wirników, sit i pracy sit. Pozwali 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 będą 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, odzysku skroplonej pary i stosowania układów odzysku ciepła z powietrza wylotowego, ograniczenia bezpośredniego zużycia pary dzięki integracji procesów, zastosowaniu rafinerów o dużej wydajności i optymalizacja ich trybów, 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 instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| --- | --- |
| **BAT 17** | Po zrealizowaniu przedsięwzięcia 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 prowadzania 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 jest umieszczanie barier pomiędzy źródłem, a odbiornikiem hałasu lub takie usytuowanie źródeł, by wykorzystać istniejącą lub dobudowaną infrastrukturę (np. budynki, wały itp.).  Nałożona zostanie indywidualna izolacja dźwiękochłonna na nowoprojektowane elementy gabarytowe i wentylatory wbudowane w zespoły wentylacyjne, pochłaniająca energię akustyczną. Projektowana instalacja wykonana zostanie w najnowocześniejszej dostępnej technologii. |

**1.5. W zakresie emisji do powietrza:**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 7, BAT 8, BAT 11:

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| **BAT 7** | W instalacji są zastosowane następujące środki ograniczające, które nie ulegną zmianie w związku z projektowanym przedsięwzięciem:   1. Ograniczanie emisji zapachów z układów zamkniętego obiegu wody:  * 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.  1. Ograniczanie emisji zapachów związanych z oczyszczaniem ścieków i obróbką osadów ściekowych:  * 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, * niestosowanie 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. Monitoring będzie kontynuowany. |
| **BAT 11** | Raz do roku w punkcie zlokalizowanym przy granicy zakładu, w pobliżu zbiorników ze skrobią, 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 kotłach węglowych zainstalowano filtry workowe, o skuteczności odpylania 99%, instalację odsiarczania spalin (metodą De-emis), instalację odazotowania spalin (metodą SNCR).

**1.6. W zakresie gospodarki odpadami.**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 12, BAT 52:

| **Nr**  **konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| --- | --- |
| **BAT 12** | W zakładzie wdrożono system oceny odpadów i gospodarowania odpadami.  W ramach wdrożonego systemu są i nadal 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 produkcyjnego podczas przygotowania masy makulaturowej.  Przy przyjmowaniu odpadów makulatury do przetwarzania, prowadzona będzie szczegółowa ich selekcja pod kątem przydatności do przetwarzania, co ogranicza w konsekwencji ilość wytwarzanych odpadów poprodukcyjnych z grupy 03. |
| **BAT 52** | Ograniczenie do minimum ilości wytwarzanych odpadów stałych w instalacji będzie prowadzone tak jak obecnie, 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 ze wstępnego oczyszczania ścieków. |

„

**1.7. W zakresie gospodarki wodno – ściekowej.**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 5, BAT 8, BAT 10, BAT 14, BAT 16, BAT 43, BAT 44, BAT 45, BAT 47:

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| --- | --- |
| **BAT 5** | Zakład prowadzi monitoring w zakresie zużycia wody świeżej. Na bieżąco ocenia się 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 pochłodnicze, 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 i będą oczyszczane. Oczyszczone wody ponownie są i będą nadal wykorzystywane w procesach technologicznych, zastępując w ten sposób wodę świeżą.  Przewidywane dzięki temu ograniczenie zużycia wody świeżej, umożliwi dotrzymanie wymaganej przez BAT 5 wartości powiązanego z BAT przepływu ścieków w punkcie zrzutu po ich oczyszczeniu na poziomie 7,5 m3/t papieru, wyrażonego jako średnia roczna. |
| **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 biomasie monitorowana jest raz na dwa miesiące, oznaczenia są wykonywane przez zewnętrzne laboratorium akredytowane.  Monitoring będzie kontynuowany. |
| **BAT 10** | Odprowadzane do odbiornika ścieki oczyszczone są kontrolowane pod względem spełniania wymogów stawianym ściekom oczyszczonym, odprowadzanym do odbiornika.  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 co dwa miesiące przez zewnętrzne akredytowane laboratorium.  Wdrożenie monitoringu jakości ścieków oczyszczonych, odprowadzanych do odbiornika wodnego, jak podaje prowadzący instalację, zapewnia spełnianie wymagań konkluzji BAT 10.  Monitoring będzie kontynuowany. |
| **BAT 14** | 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:  **Wstępne oczyszczanie**  Ścieki technologiczne do sekcji oczyszczania wstępnego doprowadzane są kanałami z maszyny papierniczej i makulaturowni. Ścieki w pierwszej kolejności kierowane są na kratę zgrzebłową, której zadaniem jest usunięcie zanieczyszczeń dużych: pęczków surowca, skrawków foli i innych, płynących w ściekach z urządzeń oczyszczających i sortujących masę makulaturową. Zanieczyszczenia z kraty zgrzebłowej 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 mechaniczne 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 odpowiedniego 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.  **Oczyszczalnia beztlenowa**  Wstępnie oczyszczone mechanicznie ścieki dopływają do zbiornika retencyjnego – komory zakwaszania, o pojemności około 1 000 m3. Zbiornik ten pełni również rolę zbiornika buforowego dla ścieków w sytuacjach awaryjnych. Ze zbiornika są tłoczone do reaktorów beztlenowych, o pojemności roboczej łącznej około 1 800 m3. W reaktorach następuje redukcja CHZT na poziomie około 80 – 90%. Oczyszczanie prowadzone jest w warunkach odpowiadających fermentacji metanowej (temperatura procesu +37°C) tj. procesu mikrobiologicznego rozkładu substancji organicznych przeprowadzonego w warunkach beztlenowych przez mikroorganizmy anaerobowe z wytworzeniem metanu. W wyniku procesu fermentacji beztlenowej, w reaktorach beztlenowych powstaje biogaz – odnawialny zasób energii, który będzie wykorzystywany w kotłowni zakładowej, wyposażonej w dwa kotły do spalania biogazu/LNG, na potrzeby wytwarzania pary technologicznej – suszenia papieru podczas produkcji. Oprócz biogazu może powstawać okresowo również przefermentowany osad. Osad będzie przekazywany innym oczyszczalniom beztlenowym. Oczyszczone ścieki, po procesie beztlenowym, są kierowane do części biologicznej /tlenowej/.  **Wtórne oczyszczanie biologiczne**  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 dmuchaw i rusztu napowietrzającego. Dodatkowo, zabudowana została instalacja dozowania czystego tlenu. W dwóch pozostałych komorach napowietrzanie następuje 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 recyrkulowany 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, a okresowo w akredytowanym zewnętrznym laboratorium.  Jak wynika z powyższego, ścieki są i nadal będą 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 beztlenowych i tlenowych, spełnia wymagania konkluzji BAT 14. |
| **BAT 16** | W celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do odbiornika wodnego, proces oczyszczania ścieków realizowany jest i nadal będzie 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. |
| **BAT 43** | W produkcji papieru z makulatury, Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie stosuje zasady: rozdziału wód technologicznych, recyrkulację wód technologicznych i przeciwprądowego 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 jest część formująca maszyny papierniczej. 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 odzyskania włókna oraz oczyszczenia, sklarowania wody procesowej. Odzyskana na tym filtrze masa papiernicza trafia do kadzi mieszalnej, skąd zawracana jest do procesu produkcji papieru. Woda po filtrze wielotarczowym jest podzielona na 3 frakcje (stopnie zwłóknienia): filtrat mętny - w całości zawracany na filtr wielotarczowy i poddany ponownemu klarowaniu, filtrat czysty – zawracany do procesu regulacji stężeń oraz natrysków PM, filtrat super czysty – w całości kierowany na natryski PM. Nadwyżka filtratu sklarowanego w obiegu maszyny papierniczej kierowana jest do układu wód procesowych w makulaturowni i jest wykorzystana w procesie rozwłókniania, oczyszczania i sortowania makulatury. Nadwyżka filtratu sklarowanego (czystego) w makulaturowni, w sposób opomiarowany i kontrolowany, kierowana jest do przyzakładowej oczyszczalni ścieków. |
| **BAT 44** | 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. |
| **BAT 45** | Ścieki technologiczne z zakładu Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie, kierowane są na mechaniczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków.  Biorąc pod uwagę rodzaj prowadzonej w zakładzie produkcji (*zintegrowany zakład produkujący papier 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 nw. poziomów emisji, powiązanych z BAT, dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego, tj.  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. |
| **BAT 47** | 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.  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.  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.  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.  Maszyna papiernicza wyposażona jest w natryski i dysze zaprojektowane tak, aby ograniczać zużycie wody. Optymalizacja natrysków polega na ponownym wykorzystaniu wody ciepłej po schłodzeniu i wyklarowanej wody podsitowej.  Podjęte działania pozwalają na osiągnięcie granicznych wielkości emisji. |

„

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

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacjach Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6** |
| --- | --- |
| **BAT 42** | Makulatura będzie magazynowana na nowoprojektowanym placu w pryzmach. Powierzchnia magazynowania makulatury będzie utwardzona i skanalizowana. Wody opadowe i roztopowe z placu magazynowania makulatury kierowane będą do kanalizacji ściekowej i za jej pośrednictwem do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Makulatura magazynowana będzie w spiętych belach, co zabezpiecza obszar przed jej rozwiewaniem. Czyszczenie placu dokonywane będzie doraźnie posiadanym sprzętem transportowym. |

„

1. **W części V decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska”:**
2. **punkt 2. „Monitoring emisji do powietrza” otrzymuje brzmienie:**

**„2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.**

Dla źródeł emisji proponuje się prowadzenie monitoringu zgodnie z poniższymi punktami:

1. okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza z kotłów węglowych K1 i K2, kotłów gazowych KG1, KG2 i KG3 oraz silnika kogeneracyjnego, z częstotliwością dwa razy w roku - raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień­ wrzesień) z tym, że w przypadku źródła pracującego sezonowo, w okresie nieprzekraczającym sześciu miesięcy, pomiary emisji do powietrza prowadzi się raz w roku w okresie pracy źródła;
2. ciągłego pomiaru ciśnienia, temperatury, zawartości tlenu, CO i pary wodnej w spalinach odprowadzanych z eksploatowanych kotłów węglowych i gazowych oraz silnika kogeneracyjnego;
3. wstępnych pomiarów wielkości emisji dla instalacji nowo zbudowanych lub zmienionych w istotny sposób (w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia).

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.”

1. **punkt 5. „Monitoring pobieranej wody i odprowadzanych ścieków” otrzymuje 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 (w regularnych odstępach czasu, co 12 miesięcy) przez laboratorium akredytowane.

1. Prowadzenie ciągłego pomiaru ilości, pH i temperatury ścieków przemysłowych.
2. 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 (w regularnych odstępach czasu – liczba dni, pomiędzy pomiarami powinna być taka sama) – przez laboratorium akredytowane,
* BZT5, azotu ogólnego, fosforu ogólnego – z częstotliwością 1 raz w tygodniu, a co najmniej raz na dwa miesiące (w regularnych odstępach czasu – liczba dni, pomiędzy pomiarami powinna być taka sama) – przez laboratorium akredytowane,
* chlorków, siarczanów, węglowodorów ropopochodnych, metali ciężkich tj.: Zn, Cu, Cd, Pb, Ni - z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące (w regularnych odstępach czasu – liczba dni, pomiędzy pomiarami powinna być taka sama), przez laboratorium akredytowane.

1. 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 (w regularnych odstępach czasu – liczba dni, pomiędzy pomiarami powinna być taka sama), przez laboratorium akredytowane.
2. Prowadzenie pomiaru ilości i jakości wód pochłodniczych z elektrociepłowni, odprowadzanych do kanału przebiegającego pod budynkiem EC, w zakresie temperatury – z częstotliwością jeden raz na kwartał (w regularnych odstępach czasu – liczba dni, pomiędzy pomiarami powinna być taka sama), przez laboratorium akredytowane.”
3. **punkt 6. „Monitoring jakości środowiska” otrzymuje brzmienie:**

**„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 (w km 783,739 – współrzędne geograficzne: 50°34'27.03"N; 19°18'55.33"E, współrzędne geodezyjne (2000) x: 5605109,92; y: 6593169,71;) i poniżej (w km 783+558 - współrzędne geograficzne: 50°34'32.74"N; 19°18'51.54"E, współrzędne geodezyjne (2000) x: 5605284,77; y:6593091,92;), 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 jeden raz co kwartał (w regularnych odstępach czasu – liczba dni, pomiędzy pomiarami powinna być taka sama) przez laboratorium akredytowane.
2. Prowadzenie okresowych (2 razy do roku – co 6 miesięcy (w regularnych odstępach czasu – liczba dni, pomiędzy pomiarami powinna być taka sama)) pomiarów jakości wód podziemnych w sieci piezometrów przez laboratorium akredytowane.”
3. **W części VII decyzji „Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii”, punkt 3. otrzymuje brzmienie:**

„3.W przypadku wystąpienia awarii oczyszczalni ścieków, ścieki technologiczne będą okresowo przetrzymywane w zbiorniku buforowym, będącym częścią układu beztlenowej części oczyszczalni ścieków.

W czasie awarii, w przypadku wyczerpania pojemności retencyjnej zbiornika buforowego, ścieki przemysłowe będą przekazywane podmiotom zewnętrznym.

W czasie awarii, a także w przypadku nieprawidłowości i przekroczeń norm odprowadzanych ścieków przemysłowych, prowadzący instalację:

* niezwłocznie powiadomi o zaistniałej sytuacji Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie - Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach,
* niezwłocznie podejmie działania mające ograniczyć negatywne skutki dla środowiska gruntowo-wodnego.”

1. **zmienia się zabezpieczenie roszczeń ustanowione decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 11 września 2020 r. nr 2328/OS/2020 i w związku z tym dodaje się w pozwoleniu zintegrowanym część XII. „Zabezpieczenie roszczeń” o treści:**

**„XII. Zabezpieczenie roszczeń:**

ustanawia się posiadaczowi odpadów: Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. (NIP: 5591954448), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów i zbierania odpadów, na podstawie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2293/OS/2008 z dnia 18 sierpnia 2008 r. (ze zm.) udzielającej 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, zabezpieczenie roszczeń, w formie polisy ubezpieczeniowej, w kwocie **XXXXXX zł** (słownie XXXXX), w tym: XXXXXXXX zł (słownie: XXXXXX) - z tytułu prowadzonego procesu przetwarzania odpadów oraz XXXXXX zł (słownie: XXXXXXXX) – z tytułu prowadzonego procesu zbierania odpadów.”

1. **Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.**

**Uzasadnienie**

1. **Uzasadnienie faktyczne:**

Decyzją z dnia 18 sierpnia 2008 r. Nr 2293/OS/2008 Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę oraz instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej pond 50 MW, eksploatowanych przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56, zlokalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

1. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 19 grudnia 2008 r. Nr 3304/OS/2008;
2. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 maja 2009 r. Nr 1445/OS/2009;
3. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 października 2013 r. Nr 2185/OS/2013;
4. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 24 czerwca 2014 r. Nr 1225/OS/2014;
5. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 27 listopada 2014 r. Nr 2760/OS/2014;
6. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 kwietnia 2018 r. Nr 1148/OS/2018;
7. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 września 2020 r. Nr 2328/OS/2020;
8. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 8 maja 2023 r. Nr 1653/OE/2023.

Pismem z 29 kwietnia 2024 r. o znaku L.dz.167/2024, pełnomocnik Strony złożył wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego w związku z przebudową maszyny papierniczej, co jest związane ze zwiększeniem wydajności instalacji do produkcji papieru do 1 000 Mg/dobę (suchej masy BDt) 300 000 Mg/rok, 42 Mg/h, a co się z tym wiąże, znaczne zwiększenie emisji substancji do środowiska – ilości pobieranej wody i wytwarzanych ścieków oraz zwiększenie ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Burmistrza Miasta Myszkowa z dnia 11 grudnia 2023 r. o znaku OK.6220.20.2022.MD.

Przedmiotowe instalacje kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 1 pkt 1 oraz 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 przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 3, 19 i 20 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz.U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym:

* zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy POŚ, oraz art. 42 ust 3a pkt 1 i 2 ustawy o odpadach (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm., dalej: ustawa o odpadach),
* oświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 42 ust 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy o odpadach,
* potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego,
* operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla zakładu Schumacher Packaging w Myszkowie ul. Pułaskiego 6, sporządzony w lutym 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie z dnia 19 lutego 2024 r. znak: PZ.5268.5.2024.MO.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

1. jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
2. wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
3. wnioskowana zmiana dotyczy istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ. W związku z powyższym Spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 4000 zł na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z  art. 210 ust. 3 a ww. ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

1. **Przebieg postępowania administracyjnego:**

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl).

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 24 maja 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-000663/24, 12 lipca 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-000965/24, 28 sierpnia 2024 r. o znaku OE-WS-PZ.KW-00050/24 oraz pismem z 11 września 2024 r. o znaku OE-WS-PZ.KW-000121/24.IN.

Pełnomocnik Strony przedłożył uzupełnienia oraz dodatkowe wyjaśnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 5 czerwca 2024 r. o znaku L.dz.195/2024, 5 lipca 2024 r. o znaku L.dz.234/2024, 8 lipca 2024 r. o znaku L.dz.235/2024, 29 lipca 2024 r. o znaku L.dz.258/2024, 29 sierpnia 2024 r. oraz 16 września 2024 r.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględniało przetwarzanie, a teraz będzie również uwzględniało zbieranie odpadów, w toku postępowania organ:

1. pismem z 10 lipca 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-0009005/24, wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach), w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska,
2. pismem z 10 lipca 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-000899/24 wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie, o przeprowadzenie kontroli 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 oraz w postanowieniu, zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach,
3. pismem z 10 lipca 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-000901/24 wystąpił do Burmistrza Miasta Myszkowa, o przedstawienie opinii do złożonego przez spółkę Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu przy ul. Parkowej 56 wniosku, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Myszkowie, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 8 sierpnia 2024 r. o znaku PZ.5268.15.2024.MO, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym w lutym 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Po przeprowadzonej kontroli, Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach, wydał postanowienie z dnia 2 września 2024 r. o znaku DCIN.7060.64.2024.AK, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji do przetwarzania odpadów, zbierania odpadów i miejsc magazynowania odpadów przez podmiot Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6, 42-300 Myszków, na terenie działek o nr ewidencyjnych 10152/11, 10152/4, 10276, 10277, 10280, 10283.

Burmistrz Miasta Myszkowa, postanowieniem z 24 lipca 2024 r. znak NU.6724.4.32.2024.SZ, wydał pozytywną opinię w zakresie zgodności wniosku dotyczącego procesu przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji masy włówknistej z makulatury, instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlikalizowanych w Myszkowie przy ul. Pułaskiego 6 oraz złożonym wnioskiem z 29 kwietnia 2024 r. w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji dla zakładu Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. z siedzibą w Grudziądzu, ul. Parkowa 56, z ustaleniami obowiązujących planów miejscowych obejmujących obszar, na którym zlokalizowany jest ww. zakład.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 8 lipca 2024 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez spółkę Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o., w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Myszków oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W związku ze zmianą miejsca i sposobu magazynowania odpadów, postanowieniem z 18 września 2024 r. nr 778/OE/2024Marszałek Województwa Śląskiego zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń, określoną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego z 5 czerwca 2019 r. nr 433/OS/2019 w taki sposób, że aktualna wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi XXXXXXXX zł (słownie:XXXXX,), w tym: XXXXXX zł (słownie: XXXXXX) - z tytułu prowadzonego procesu przetwarzania odpadów oraz XXXXXX zł (słownie: XXXXXX) – z tytułu prowadzonego procesu zbierania odpadów.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy POŚ *„stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w* [*art. 212 ust. 1*](https://sip.lex.pl/#/document/18625895?unitId=art(212)ust(1)&cm=DOCUMENT) *ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne”.*

Przedmiotowe postępowanie dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego, które obejmuje pobór wód ze środowiska oraz wprowadzanie ścieków przemysłowych do środowiska, zatem Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie jest stroną tego postępowania.

Pismem z 24 września 2024 r. o znaku: OE-WS-PZ.KW-00171/24, Strony zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań, w myśl art. 10 § 1 ustawy Kpa, zgodnie z którym organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania.

Pismem z 3 października 2024 r. pełnomocnik Strony zrzekł się prawa do wniesienia uwag co do zebranych dowodów i materiałów oraz wyraził zgodę na zmianę decyzji wydanej przez Marszałka Województwa Śląskiego z 18 sierpnia 2008 r. nr 2293/OS/2008 ze zm.

Pismami z 4 października 2024 r. o znaku P.RUM.4353.1018.2024.KM oraz 14 października 2024 r. o znaku P.RUM.4353.1018.2024.KM Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, wyraził zgodę na zmianę ww. decyzji pod warunkiem wprowadzenia następujących zapisów w wydawanej decyzji:

1. W sytuacji awaryjnej ścieki przemysłowe kierować do urządzeń kanalizacyjnych będących w posiadaniu Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Myszkowie,

2. W przypadku nieprawidłowości i przekroczeń norm odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz w sytuacji awaryjnej, niezwłocznie powiadomić odpowiednie służby o zaistniałej sytuacji oraz podjąć działania, mające ograniczyć negatywne skutki dla środowiska gruntowo-wodnego.

Tutejszy organ uwzględnił wskazane przez Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu warunki w części VII pkt 3 niniejszej decyzji.

1. **Uzasadnienie prawne:**

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

1. przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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;
2. przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
3. pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
4. o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

* wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
* decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

* rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
* zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

1. **Uzasadnienie szczegółowe:**

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw;

II. Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji;

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii;

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

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska;

VII. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w  przypadku wystąpienia awarii.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Ochrona powietrza;
2. Ochrona przed hałasem;
3. Gospodarka wodno-ściekowa;
4. Gospodarka odpadami.

W zakresie ochrony powietrza, zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z modernizacją instalacji spalania paliw poprzez realizację następujących działań w instalacji:

* obniżenie nominalnej mocy cieplnej kotła K2 z poziomu 33,69 MWt do 19,9 MWt,
* uruchomienie zmodernizowanego kotła K1, o nominalnej mocy cieplnej 29,7 MWt,
* montaż zespołu kogeneracyjnego o nominalnej mocy cieplnej 9,81 MWt,
* montaż trzech kotłów gazowych, o nominalnych mocach cieplnych: 2 x 2,611 MWt (kotły opalane gazem ziemnym LNG i biogazem, 1 x 9,14 MWt (kocioł opalany tylko gazem ziemnym LNG),
* montaż kotła olejowego, o nominalnej mocy cieplnej 500 kW,
* rezygnację z kotłów olejowych, o nominalnych mocach cieplnych 702 kW oraz 405 kW.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza w stanie docelowym będą:

* elektrociepłownia, wyposażona w dwa kotły K1 i K2, o sumarycznej mocy 49,6 MWt, opalane węglem kamiennym,
* kotłownia gazowa, wyposażona w 3 kotły – KG1, KG2 i KG3, o sumarycznej mocy 14,362 MWt, opalane gazem ziemnym LNG oraz dodatkowo biogazem (dotyczy kotłów KG1 i KG2),
* silnik kogeneracyjny o mocy 9,81 MWt, opalany gazem ziemnym,
* kotłownia olejowa, wyposażona w jeden kocioł o mocy 500 kW, opalany olejem opałowym lekkim, wykorzystywany na cele podgrzewania ciepłej wody użytkowej (CWU) oraz ogrzewania pomieszczeń (CO) części biurowej i socjalno-bytowej,
* dwa zbiorniki magazynowe skrobi.

Celem ochrony powietrza, każdy z kotłów węglowych (K1 i K2) został wyposażony w filtr workowy, w instalację odsiarczania spalin (metodą De-emis) oraz instalację odazotowania spalin (metodą SNCR), w pozostałych kotłach powiązanych technologicznie z instalacją IPPC, stosowane jest paliwo niskoemisyjne – gaz ziemny. Ponadto zbiorniki magazynowe skrobi zostały wyposażone w filtry tkaninowe.

Mając na uwadze liczne zmiany, wprowadzone w instalacji, wpływające na oddziaływanie instalacji na jakość powietrza, wnioskodawca przeprowadził ocenę oddziaływania instalacji na jakość powietrza.

Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu została przeprowadzona zgodnie z wymaganiami, określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Przeprowadzone obliczenia wykazały, iż przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji substancji i warunków wprowadzania substancji do powietrza, określonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Przy wydawaniu niniejszej decyzji, w związku z uruchomieniem nowych źródeł emisji, organ dokonał analizy konieczności realizacji obowiązku postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ustawy POŚ.

Zgodnie z art. 225 ust. 1 ww. ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 ww. ustawy, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Z opracowania Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2023”, wynika, iż „strefa śląska”, w obrębie której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, została zakwalifikowana do klasy A (w zakresie substancji emitowanych z instalacji wymagających pozwolenia, podlegających ocenie).

Mając na uwadze powyższe, należy stwierdzić, iż przy wydawaniu niniejszej decyzji, nie występuje obowiązek przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

Zgodnie z wnioskiem strony, w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza / ochrony powietrza, dokonano zmian pozwolenia zintegrowanego w rozdziałach /podrozdziałach: II.1., III.1., IV.1., V.2.

W podrozdziale II.1. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo – pyłowych do powietrza” zaktualizowano wykaz źródeł zorganizowanej emisji substancji do powietrza, zgodnie z rzeczywistym oraz planowanym stanem.

W podrozdziale III.1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC”, wskazano dopuszczalne poziomy emisji dla wszystkich źródeł zorganizowanej emisji do powietrza

Dla kotłów, objętych standardami emisyjnymi (K1, K2, KD1, KG2, KG3) oraz silnika kogeneracyjnego, wskazano standardy emisyjne (wyrażone w mg/m3u), zgodne z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1860), przy czym, zgodnie z wnioskiem strony, dla kotłów węglowych wskazano jako obowiązujące już na dzień dzisiejszy zaostrzone standardy emisyjne, dla których ww. rozporządzenie określa termin obowiązywania od dnia 1 stycznia 2025r.

Dla pozostałych źródeł emisji – kotła olejowego oraz zbiorników skrobi, określono dopuszczalny poziom emisji substancji do powietrza, wyrażony w kg/h.

Ponadto, zaktualizowano dopuszczalne poziomy rocznych emisji substancji do powietrza, wyrażone w Mg/rok, z uwzględnieniem podziału na poziomy emisji dla instalacji IPPC (instalacja spalania paliw), instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC do produkcji papieru (zbiorniki skrobi) oraz instalacji niepowiązanej technologicznie z instalacją IPPC (kotłownia olejowa).

Z uwagi na planowane uruchomienie nowych źródeł w 2024 r., dopuszczalne poziomy rocznych emisji dla instalacji IPPC zostały przedstawione w dwóch wariantach (I - do czasu uruchomienia kotłów gazowych i silnika kogeneracyjnego oraz II – po uruchomieniu ww. źródeł).

W podrozdziale IV.1. „Analiza zgodności z BAT”, zaktualizowano informacje o sposobach ograniczania emisji substancji do powietrza z kotłów węglowych, poprzez uwzględnienie zapisów dotyczących funkcjonowania instalacji odpylania, odsiarczania i odazotowania spalin.

W podrozdziale IV.2. „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” zaktualizowano zapisy poprzez uwzględnienie w nich obowiązku monitoringu emisji substancji do powietrza dla nowych źródeł emisji (kotłów gazowych oraz silnika kogeneracyjnego).

W zakresie ochrony przed hałasem, zgodnie z przedstawionym wnioskiem, modernizacja zakładu wykonana w 2023 roku, w związku z przebudową maszyny papierniczej oraz instalacji towarzyszących, spowodowała znaczne zmiany w architekturze zakładu, w stosunku do stanu sprzed modernizacji.

W rzeczywistości instalacja została w znacznym stopniu zmieniona. Niektóre elementy instalacji sprzed modernizacji zostały włączone do instalacji po modernizacji. Skutkiem rozwoju zakładu,

w wyniku unowocześnienia parku maszynowego, powstały inne źródła hałasu nieprzystające do źródeł poprzednich. Nowe elementy instalacji i ich oznaczenia (w obecnym pozwoleniu) nie są tożsame z instalacją po modernizacji. W wyniku modernizacji wszystkie ściany hal produkcyjnych, w tym hali maszyn zostały wymienione. Obłożone zostały nowoczesnymi płytami warstwowymi o izolacyjności akustycznej 26 - 30 [dB].

W efekcie przeprowadzonej modernizacji zakładu i wymiany części instalacji technologicznej, obecnie nie występuje proces odbarwiania makulatury. Wszystkie instalacje do odbarwiania makulatury zostały zdemontowane. Proces przerobu makulatury na półprodukt, służący do dalszego przetwarzania, odbywa się w istniejącym budynku makulaturowni. Nie istnieje proces uszlachetniania wody. Jest natomiast przeprowadzane uzdatnianie wody, które realizowane jest poprzez pobieranie wody i przesyłanie poprzez filtry pospieszne grawitacyjne żwirowe, w celu zmniejszenia ilości zawiesiny w wodzie przeznaczonej do produkcji papieru. Proces filtrowania wody przez złoże żwirowe jest bezgłośne i odbywa się wewnątrz obiektu. Pompy podające wodę na żwirowe złoże są zlokalizowane w murowanym budynku i pracują raz na zmianę przez 30 minut. Izolacyjność ścian budynku murowanego, wynosząca 46 [dB] zapewnia wytłumienie hałasu emitowanego przez pompy. Turboblowery, ssawy wytwarzające podciśnienie w części instalacji, niezbędne w procesie produkcji papieru, dzięki zastosowaniu przewodu o średnicy 60 [cm], zapewniającym małą prędkość przepływu usuwanego powietrza, generują hałas na poziomie 85 [dB].

Stosowany przy kotłowni taśmociąg do podawania węgla został zdemontowany i zastąpiony nowym. Obecnie system podawania węgla zbudowany jest z napędu elektrycznego

i kompozytowo-gumowej taśmy, gumowanych rolek, a jego praca w czasie dwóch godzin na zmianę nie odznacza się zwiększoną emisją względem zewnętrznych źródeł hałasu.

W instalacji zastąpiono dotychczasowe aeratory. Mieszalnik ścieków jest wyciszony poprzez całkowite jego zanurzenie w cieczy. Źródłem hałasu jest silnik elektryczny i przekładnia pasowa, dla których moc akustyczna napędu elektrycznego mieszalnika wynosi 76 [dB].

Oświadczono, iż w trakcie modernizacji zakładu w 2023 roku, z uwagi na toczące się wówczas prace remontowo-modernizacyjne, nie wykonano planowanej izolacji akustycznej zespołów wentylacyjnych. Jednakże w celu zmniejszenia uciążliwości zakładu, spółka będzie sukcesywnie wprowadzała rozwiązania polegające na izolowaniu źródeł o najwyższym poziomie emitowanego hałasu. Jak przedstawiono, prace wdrożeniowe (w tym zastosowanie osłon) zostaną rozłożone

w okresie wrzesień 2024 r. – czerwiec 2025 r.

We wniosku przeprowadzona została analiza prognozowanego oddziaływania zakładu

w zakresie emisji hałasu do środowiska. Jak oświadczono, uwzględniono w niej wszystkie elementy instalacji. W obliczeniach dla zespołów wentylatorów: Z5Z10, Z11Z13, Z14Z17, uwzględniono równoważny poziom mocy akustycznej wentylatorów, wchodzących w skład zespołu urządzeń jako sumę indywidualnych poziomów mocy akustycznej wentylatorów, przyjętych z katalogów producenta.

Na podstawie danych katalogowych przyjęto, iż system połączeń urządzeń indywidualnych (wentylatorów) posadowionych na dachu hali maszyn, poza silnikami elektrycznymi, posiada zabezpieczenie w postaci materiału dźwiękoizolacyjnego, redukującego dźwięk na poziomie 40%.

Wykonana w ramach wniosku analiza wykazała, iż dotrzymane zostaną warunki ochrony środowiska przed hałasem, ustalone w decyzji nr 2293/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 sierpnia 2008 r. z późn. zmianami.

Przedstawione wraz z wnioskiem pomiary hałasu, wykonane w grudniu 2023 r. przedstawiają,

iż w rejonie najbliższej zabudowy mieszkaniowej nie występują przekroczenia wartości poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r.

w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz.U. z 2014 r., poz. 112).

Prowadzący instalację Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Myszkowie, dokonał analizy niniejszego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego pod kątem konieczności dostosowania instalacji do wymagań Decyzji wykonawczej Komisji z dnia 26 września 2014 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury.

Zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego wynikają z wprowadzonych zmian w instalacjach, które spowodowały zmianę warunków korzystania ze środowiska określonych w obowiązującej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

W stosunku do ostatniego brzmienia pozwolenia zintegrowanego (Decyzja nr 128/OS/2016) na terenie Zakładu powstało szereg zmian, związanych z emisją hałasu ze źródeł związanych   
z instalacją IPPC. Część źródeł została zlikwidowana, niektóre źródła zmieniły swoją lokalizację   
i parametry oraz powstały nowe źródła hałasu.

Z przeprowadzonych badań modelowych jak również z wykonanych pomiarów wynika, że wprowadzone zmiany w instalacji nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w związku z planowanym zwiększeniem produkcji w zakładzie, skutkującym m.in. zwiększeniem ilości pobieranej wody z rzeki Warty oraz ilości ścieków przemysłowych, pochodzących z instalacji IPPC wprowadzanych do rzeki Warty, niniejszą decyzją zmieniono na wniosek strony oraz doprecyzowano poszczególne punkty obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dotyczące gospodarki wodno-ściekowej:

* pkt I.2.5. Mechaniczno – biologiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych w zakresie aktualizacji opisów procesów oczyszczania ścieków (wprowadzono oczyszczanie beztlenowe prowadzone m. in. w zbiorniku buforowym oraz 2 reaktorach beztlenowych),
* pkt I.2.6.Ujęcie wody przemysłowej w zakresie ilości pobieranej wody,
* pkt I.2.7.2. Ujęcie wód podziemnych w zakresie przywołania aktualnego pozwolenia wodnoprawnego,
* pkt I.3.3. Roczny bilans zużycia wody w zakresie wielkości zużycia wody,
* pkt II.4.1. Źródła zaopatrzenia w wodę w zakresie ilości pobieranej wody,
* pkt II.4.2. Gospodarka ściekowa m. in. w zakresie ilości powstających ścieków,
* pkt III.4.1. Warunki poboru wód powierzchniowych w zakresie ilości pobieranej wody,
* pkt III.4.5. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji w zakresie ilości ścieków,
* pkt IV.1.7. Analiza zgodności z BAT w zakresie gospodarki wodno – ściekowej w zakresie aktualizacji zapisów (BAT 5, BAT 10, BAT 14, BAT 16, BAT 43, 47),
* pkt V.5. Monitoring pobieranej wody i odprowadzanych ścieków w zakresie wód pochłodniczych, wód opadowych i roztopowych, jakości pobieranej wody z rzeki Warty, stanu i składu ścieków przemysłowych wprowadzanych do rzeki Warty w km 783+642, 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 oraz prowadzenia pomiaru ilości i jakości wód pochłodniczych z elektrociepłowni odprowadzanych do kanału przebiegającego pod budynkiem EC,
* pkt V.6. Monitoring jakości środowiska w zakresie punktów poboru prób z rzeki powyżej i poniżej zrzutu ścieków z instalacji IPPC oraz pomiarów jakości wód podziemnych w sieci piezometrów,
* pkt VII.3. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii w zakresie wystąpienia awarii oczyszczalni ścieków.

Ponadto, z pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem Strony, usunięto pkt III.4.3. Warunki wprowadzania wód pochłodniczych w mieszaninie z wodami opadowymi i roztopowymi (wody pochłodnicze z maszyny papierniczej nie są wprowadzane do rzeki, gdyż nie są wytwarzane, natomiast wody opadowe i roztopowe będą przedmiotem odrębnego pozwolenia wodnoprawnego), pkt III.4.4. Warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych (wody opadowe i roztopowe będą przedmiotem odrębnego pozwolenia wodnoprawnego) oraz pkt V.5.6. w zakresie wód opadowych i roztopowych (wody opadowe i roztopowe będą przedmiotem odrębnego pozwolenia wodnoprawnego, w którym będzie ustalony ich monitoring), a także dodano pkt III.4.6. Warunki wprowadzania wód pochłodniczych z elektrociepłowni (ze względu na ich wprowadzanie do kanału przebiegającego pod budynkiem EC łączącego dwie odnogi rzeki Warty).

W zakresie gospodarki odpadami, w związku ze zwiększeniem wydajności instalacji do produkcji papieru, zmiana dotyczy:

* zwiększenia ilości przetwarzanych odpadów makulatury;
* zwiększenia ilości magazynowanych odpadów makulatury w tym samym czasie;
* dodania działalności polegającej na zbieraniu odpadów makulatury;
* zwiększenia limitu odpadów przetwarzanych;
* weryfikacji miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych i przetwarzanych;
* zwiększenia ilości powstających odpadów,

oraz

* uwzględnienia możliwości oddawania części odpadów o kodzie 03 03 10 jako produktu ubocznego zgodnie z Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2417/OE/2023 z dnia 4 lipca 2023 roku.

Zgodnie z art. 13 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zakazuje się łącznego magazynowania produktów ubocznych i odpadów, a także magazynowania produktów ubocznych w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów lub składowania odpadów. Przedmioty lub substancje, które przestały spełniać warunki uznania za produkt uboczny pozostają odpadami.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), przedmiotowy zakład nie będzie kwalifikować się do zakładów o dużym ryzyku (ZDR), ani do zakładów o zwiększonym ryzyku (ZZR). W związku z tym brak jest konieczności dołączenia programu zapobiegania poważnej awarii przemysłowej i raportu o bezpieczeństwie.

Spółka posiada niezbędne urządzenia techniczne do właściwego prowadzenia procesu odzysku odpadów. Instalacje wykorzystywane w zakładzie spełniają wymogi ochrony środowiska, co potwierdza niniejszy wniosek oraz wydana decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach.

W zakładzie zatrudnieni są wykwalifikowani pracownicy. Pracownicy pracujący przy procesach technologicznych, związanych z odzyskiem odpadów, przeszkoleni są w zakresie prowadzenia procesu technologicznego, przepisów BHP i ochrony środowiska.

Dodatkowo:

* wnioskodawca posiada tytuł prawny do terenu lokalizacji zakładu,
* prowadzący instalację ma doświadczenie w zarządzaniu instalacjami o podobnym charakterze,
* technologia przetwarzania odpadów jest zgodna z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT), w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska,
* w celu wyeliminowania negatywnego oddziaływania wytwarzanych odpadów, w spółce będą zastosowane następujące działania:
* szkolenia pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z transportowanymi, zbieranymi i wytwarzanymi odpadami,
* prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej, w celu zapobieżenia powstawaniu odpadów,
* spółka ma zawarte umowy lub porozumienia na odbiór wszystkich przewidywanych do wytwarzania odpadów z firmami zajmującymi się prowadzeniem działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. Firmy te posiadają zezwolenia wynikające z ustawy o odpadach na prowadzenie tego rodzaju działalności,
* odpady będą magazynowane selektywnie, w sposób bezpieczny (odpowiednie opakowania), co zapobiegać będzie wystąpieniu zjawiska ich negatywnego oddziaływania na zdrowie ludzi i środowisko,

Wnioskodawca prowadzić będzie ewidencję odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami ustawy o odpadach.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku wraz z uzupełnieniami, a organizacja miejsc magazynowania odpadów oraz sposób magazynowania w nim odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

W toku prowadzonego postępowania, w związku ze zmianą sposobu i miejsc magazynowania odpadów, dokonano ponownej analizy sposobu obliczenia wysokości kwoty zabezpieczenia roszczeń i wydano postanowienie z 18 września 2024 r. nr 778/OE/2024 zmieniające wysokość zabezpieczenia roszczeń, wskazaną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego z 5 czerwca 2019 r. nr 433/OS/2019, określającym posiadaczowi odpadów: Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. (NIP: 5591954448), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów i zbierania odpadów, na podstawie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2293/OS/2008 z dnia 18 sierpnia 2008 r. (ze zm.) udzielającej 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, formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w taki sposób, że wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi XXXXXX zł (słownie: XXXXX,), w tym: XXXXXXX zł (słownie: XXXXXX) - z tytułu prowadzonego procesu przetwarzania odpadów oraz XXXXXX zł (słownie: XXXXXXX ) – z tytułu prowadzonego procesu zbierania odpadów.

Strona przedłożyła dokument z dnia 23 września 2024 r. – dodatek Nr 1/2024 do polisy XXXXX, wobec tego, w myśl art. 187 ust. 4a ustawy POŚ, organ ustanowił zabezpieczenie roszczeń dodając do niniejszej decyzji część XII, w której zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń, wskazaną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego z 5 czerwca 2019 r. nr 433/OS/2019.

Przebudowa maszyny papierniczej będzie wiązać się z większym zapotrzebowaniem na wodę i energię elektryczną oraz materiały i surowce.

W związku z tym, w części I w punkcie 3. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw” zaktualizowano zużycie materiałów, surowców oraz mediów dla instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

**Pouczenie**

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA, 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.

*Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych:* [*https://bip.slaskie.pl/dane*](https://bip.slaskie.pl/dane)*osobowe/*

/-/ z up. Marszałka Województwa Śląskiego

**Łukasz Rychlewski**

Zastępca Dyrektora

Departamentu Ochrony Środowiska, Ekologii

i Opłat Środowiskowych