



Opole, dnia 22 czerwca 2018 r.

Na podstawie art. 183, art. 192 w związku z art. 214 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018 r., poz. 799) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku PACKPROFIL Sp. z o.o. w Kolonowskim z 3 stycznia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 5.01.2018 r.) bez numeru o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 10 lipca 2015 r. (ze zmianami) udzielającej PACKPROFIL Sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę wraz z oczyszczalnią ścieków integralnie powiązaną z ww. instalacjami oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanej w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3

orzekam

- I. zmienić, na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 10 lipca 2015 r. zmienioną decyzją tego samego organu: nr DOŚ.7222.44.2015.JZ z 5 października 2015 r., nr DOŚ.7222.53.2015.JZ z 12 listopada 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.19.2017.JZ z 26 kwietnia 2017 r. udzielającą **PACKPROFIL Sp. z o.o. w Kolonowskim**, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę wraz z oczyszczalnią ścieków integralnie powiązaną z ww. instalacjami oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanej w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3, w następujący sposób:
1. W punkcie II.1.1.3 pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w tabeli nr 1 część II pn. „Instalacje pozostałe” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

II. Instalacje pozostałe		
1.	Instalacja do powierzchniowego o ujęcia wody: z rzeki Mała Panew i z Kanału Hutniczego	<p>Na potrzeby użytkowania instalacji zintegrowanej pobierana jest woda powierzchniowa z brzegowych ujęć wody zlokalizowanych na rzece Mała Panew (obiekt Iw1) i Kanale Hutniczym (obiekt Iw2).</p> <p>Woda ujmowana za pomocą ujęcia brzegowego na rzece Małej Panwi, poprzez rurociąg stalowy o średnicy 400 mm trafia do pompowni, skąd dalej przepompowywana jest rurociągiem dosyłowym o średnicy 400 mm do zbiornika wody świeżej o pojemności 160 m³. Nadmiar wody przelewa się do tzw. kanału otwartego.</p> <p>Woda ujmowana za pomocą ujęcia brzegowego zlokalizowanego na Kanale Hutniczym, poprzez rurociąg stalowy o średnicy 200 mm trafia do pompowni, skąd dalej przepompowywana jest rurociągiem dosyłowym o średnicy 160 mm do ww. zbiornika wody świeżej.</p> <p>Woda pobierana z rzeki Mała Panew oraz z Kanału Hutniczego transportowana jest do zbiornika wody świeżej, a stamtąd pobierana jest:</p> <ul style="list-style-type: none">– do kanału wody podsitowej maszyny tekturkowej,– do kadzi wody odwłóknionej,– na natryski wahadłowe i strącające filtra FS-140,– na natryski strącające sit filtracyjnych,– na chłodzenie hamulca przewijarko-krajarki,– na dozowanie środków chemicznych,

		– do uzupełniania obiegów chłodniczych.
2.	Instalacja do produkcji kątowników	<p>Dział wyposażony jest w 7 linii (L-1, L-2, L-3, L-4, L-5, L-6, L-7). Surowcem do produkcji kątowników tekturowych jest tektura makulaturowa własna oraz tektura, papier i karton kupowany od firm zewnętrznych. Tektura, papier i karton cięte są na przewijarko-krajarce lub bobiniarkach. Klej przygotowywany w mieszalnikach transportowany jest do wanien klejowych, z wanien na wlewki, a z wlewek na bobiny. W skład instalacji wchodzi 6 wanien klejowych (każda z linii L-1 ÷ L4 oraz L-7 ma oddzielną wannę, zaś linie L5 i L6 mają wspólną wannę). Bobiny w zależności od grubości ramion zakładane są mechanicznie przy użyciu wciągników elektrycznych na odwijaki. Następnie przeprowadzone są na wlewki klejowe, walce aż do gilotyny. W przypadku braku możliwości ucięcia kątowników na gilotynie, kątownik tnie się na pile automatycznej. Stanowisko cięcia kątowników zaopatrzone jest w stanowiskowy filtr workowy zlokalizowany na zewnątrz budynku, szczelnie obudowany, co zapewnia zabezpieczenie przed ewentualnym wydostaniem się pyłu oraz odpowiednie warunki eksploatacyjne worków filtracyjnych. Nad stanowiskiem mieszania kleju znajduje się wentylator wyciągowy.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 69 Mg/dobę.</p>
3.	Instalacja do produkcji tulei	<p>Dział wyposażony jest w 4 tulejarki (T-1, T-2, T-3 i T-4). Każda tulejarka wyposażona jest w wannę klejową. Tuleje spiralnie zwijane produkowane są z tektury makulaturowej własnej, z tektury i papieru kupowanego od firm zewnętrznych oraz odpowiednich klejów. Tektura i papier cięte są na bobiny tekturowe na przewijarko-krajarce i bobiniarkach. Bobiny zakładane są na odwijaki, przez wałki prowadzące, napinacze aż do wanien klejowych. Następnie bobiny przeprowadzane są na trzpień formujący i pas napędowy, gdzie następuje formowanie tulei. Gotowe tuleje tnie się na odcinki o odpowiedniej długości. Cięcie następuje bezpośrednio w trakcie produkcji lub na krajarkach.</p> <p>Tuleje prosto zwijane produkowane są ze zwojów tektury i papieru o odpowiednich parametrach gramatury, grubości i szerokości zwojów na tulejarce T-4. Zwój mocowany jest na wałku, po czym opuszcza się ich docisk, ustawia szlifierki oraz hamulec. Tuleja formuje się na trzpieniu, gdzie arkusz tektury namoczony w kleju wsunięty jest w szczelinę trzpienia. Wyprodukowane tuleje tnie się na gilotynie nożowej. Hala, na której odbywa się produkcja tulei wyposażona jest w wentylację grawitacyjną (wywietrzniki dachowe).</p> <p>W ww. dziale znajduje się suszarnia do suszenia tulei prosto zwijanych.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 45 Mg/dobę.</p>
4.	Instalacja do produkcji płaskowników	<p>Płaskowniki wytwarzane będą w maszynie do produkcji płaskowników. Surowce do produkcji to tektura makulaturowa własna oraz tektura i karton ze źródeł zewnętrznych. W pierwszej kolejności surowiec będzie cięty na przewijarko-krajarce lub bobiniarkach. Klej wykorzystywany podczas produkcji płaskowników, będzie kupowany w zbiornikach 1000 l i transportowany do wanny klejowej. Proces produkcyjny polegać będzie na równomiernym rozprowadzeniu przygotowanego kleju na powierzchni odwijających się bobin i uformowaniu płaskowników, które w następnej kolejności cięte będą za pomocą gilotyny na odpowiednią długość.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 5 Mg/dobę.</p>
5.	Instalacja do produkcji u-profilu	<p>U-profile wytwarzane będą w maszynie do produkcji U-profilu. Surowce do produkcji to tektura makulaturowa własna oraz tektura i karton ze źródeł zewnętrznych. W pierwszej kolejności surowiec cięty będzie na przewijarko-krajarce lub bobiniarkach. Klej wykorzystywany podczas produkcji płaskowników, będzie kupowany w zbiornikach 1000 l i transportowany do wanny klejowej. Proces produkcyjny polegać będzie na równomiernym rozprowadzeniu przygotowanego kleju na powierzchni odwijających się bobin i uformowaniu płaskowników, które w następnej kolejności cięte są za pomocą aparatu tnącego na odpowiednią długość.</p> <p>Maszyny do produkcji płaskowników i u-profilu zlokalizowane będą w jednym pomieszczeniu produkcyjnym. Zasilanie energią elektryczną odbywać się będzie poprzez</p>

		zamontowane na obydwóch maszynach siłowniki pneumatyczne zasilane sprężonym powietrzem. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 10 Mg/dobę.
6.	Kotłownia gazowo – olejowa z magazynem oleju opałowego	Kotłownia olejowo-gazowa zlokalizowana na terenie zakładu ma na celu zaopatrzenie instalacji w parę technologiczną oraz ogrzewanie obiektów zakładowych. Para do celów technologicznych na potrzeby maszyny tekturkowej o maksymalnym ciśnieniu 0,3 MPa wytwarzana jest w kotle parowym DFS 5000 o mocy 3,486 MW. Kocioł ten może być opalany olejem opałowym lub gazem ziemnym. W kotłowni zlokalizowany jest również kocioł wodny Compact A CA350 o mocy 400 kW opalany olejem opałowym lekkim lub gazem ziemnym i wykorzystywany do ogrzewania zakładu w czasie postoju kotła parowego. Obok kotłowni usytuowany jest magazyn oleju opałowego. Olej opałowy spalany w kotłach magazynowany jest w 2 zbiornikach o pojemności 70 m ³ i 5 m ³ . Zbiorniki wyposażone są w przewód odpowietrzający, wyprowadzony na zewnątrz magazynu opału.
7.	Stacje transformatorowe	Zakład posiada jedną stację transformatorową średniego napięcia zlokalizowaną w bezpośredniej bliskości instalacji do produkcji tektury. Druga stacja transformatorowa zlokalizowana w pobliżu ujęcia wody technologicznej jest obecnie przez zakład dzierżawiona.
8.	Warsztat mechaniczny i elektryczny	Zadaniem działu jest bieżąca kontrola stanu technicznego urządzeń produkcyjnych oraz przeprowadzanie wymaganych napraw i remontów. W wydzielonym pomieszczeniu prowadzone są również następujące rodzaje spawania: elektryczne, elektryczne w osłonie gazowej i gazowe. Spawanie elektryczne odbywa się na stanowisku z odciągami miejscowym. Podczas spawania gazowego i w osłonie gazowej (Mini-Mag) do wentylacji pomieszczenia używa się wentylatora ściennego. W warsztacie znajduje się 1 stanowisko do spawania elektrycznego i 1 stanowisko do spawania gazowego.
9.	Laboratorium	W laboratorium prowadzi się badania i kontrolę procesu technologicznego, w tym: <ul style="list-style-type: none"> ✓ produkcji tektury makulaturowej; ✓ parametrów pracy BOŚ; ✓ parametrów wód kotłowych; ✓ parametrów wyrobów gotowych, ✓ parametrów dostarczanych do produkcji surowców.

2. W punkcie II.1.1.4.1 pn. „Jednostkowe zużycie materiałów, surowców i paliw” w tabeli nr 2 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 2. Zużycie materiałów, surowców i paliw

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego			
1.	Makulatura	Produkcja masy włóknistej	37 000 Mg
2.	Środki chemiczne poprawiające jakość tektury i wód technologicznych	Produkcja tektury	97 Mg
3.	Środki chemiczne stosowane do biologicznego oczyszczania ścieków	Produkcja tektury	102 Mg
4.	Energia elektryczna	Produkcja tektury	9842 MWh
Instalacje pozostałe			
5.	Środki do uzdatniania wody kotłowej	Produkcja tektury	3,4 Mg
6.	Gaz ziemny	Produkcja tektury	3 132 000 m ³

7.	Olej opałowy EKOTERM PLUS	Produkcja tektury	2950 Mg
8.	Energia elektryczna	Pozostałe instalacje	3005 MWh
9.	Papier, tektura zakupione	Produkcja tulei i kątowników Produkcja płaskowników Produkcja u-profilu	4800 Mg 100 Mg 120 Mg
10.	Tektura wyprodukowana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	Produkcja tulei i kątowników Produkcja płaskowników Produkcja u-profilu	31 000 Mg 1500 Mg 3100 Mg
11.	Kleje	Produkcja kątowników	220 Mg
12.	Kleje	Produkcja tulei	1900 Mg
13.	Farby fleksograficzne, solvent, atrament	Produkcja tulei i kątowników	1,5 Mg
14.	Kleje	Produkcja płaskowników	300
15.	Kleje	Produkcja u-profilu	300

3. W punkcie II.2. pn. „Warunki poboru wody”, zdanie o brzmieniu:

„Na potrzeby instalacji pozostałych objętych niniejszym wnioskiem, tj. do celów kotłowych, Zakład pobiera wodę z wodociągu w ilości 5 222 m³/rok.”

otrzymuje brzmienie:

„Na potrzeby instalacji pozostałych objętych niniejszym wnioskiem, tj. do celów kotłowych, Zakład pobiera wodę z wodociągu w ilości 10 220 m³/rok.”

4. Punkt II.4.1 pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.4.1 Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

4.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 5. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Oznaczenie emitora	Źródło zanieczyszczeń	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa	Prędkość wylotowa	Czas emisji
			[m]	[m]	[K]	[m/s]	[h/rok]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego							
1	E1	Produkcja tektury - maszyna papiernicza	10,0	1,30	320	9,40	8760
2	E2		10,0	1,20	320	11,05	8760
Instalacje pozostałe							
1	E5	Produkcja kątowników – przygotowanie kleju oraz klejenie	6,0	0,20	293	k=0	8760
2	E8		6,0	0,20	293	k=0	8760
3	E9	Produkcja kątowników –	2,5	0,20	293	k=0	8760

		klejenie					
3	-	Produkcja tulei	Wentylacja grawitacyjna				
4	-	Produkcja płaskowników - klejenie	Wentylacja grawitacyjna				
		Produkcja u-profilu - klejenie					

4.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 6. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
1	E1	Produkcja tektury - maszyna papiernicza	Pył ogółem	0,4667	0,4667
2	E2		Pył ogółem	0,4667	0,4667
Instalacje pozostałe					
1	E5	Produkcja kątowników – przygotowanie kleju oraz klejenie	Metanol	0,2475	0,495
2	E8		Metanol	0,2475	
3	E9	Produkcja kątowników – klejenie	Metanol	0,0825	0,0825
Emisja roczna dopuszczalna z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego			Nazwa substancji	Mg/rok	
			Pył ogółem	8,1766	
Emisja roczna dopuszczalna z instalacji pozostałych			Metanol	5,06	

„

5. W punkcie II.4.2.1. pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby” tabela nr 7 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„Tabela nr 7. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Lp.	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego				
Źródła typu budynek				
1.	Hydropulper (budynek makulaturowni): - rozwłókniacz wirowy HF-15, - pompy wirowe (2 szt.)	1	8	1
2.	Budynek maszyny papierniczej: - maszyna do produkcji tektury makulaturowej, - przewijarko-krajarka, - bobiniarki nr 1 i nr 2,	1	8	1
3.	Budynek przygotowania masy włóknistej: - sprężarki powietrza (2 szt.), - pompy wirowe, - mieszałka,	1	8	1
4.	Budynek oczyszczalni ścieków: - pompy wirowe (3 szt.),	1	8	1

	- dmuchawa powietrza			
Źródła punktowe/wszechkierunkowe				
5.	Wentylator części suchej	1	8	1
6.	Wentylator części mokrej	1	8	1
Źródła liniowe				
7.	Suwnica	1	8	1

¹⁾ - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00)."

6. W punkcie 6.1 pn. „Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych, należą:” podpunkt 3 o brzmieniu:

„3) Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:

- wykorzystywanie do procesu energetycznego spalania gazu ziemnego o bardzo niskiej zawartości siarki,
- używanie w procesie produkcji klejenia substancji o niskiej zawartości LZO,
- modernizacja sposobu dostarczania makulatury na taśmociąg, polegająca na wydłużeniu podtorza suwnicy, co wyeliminuje pracę wózków spalinowych, a co za tym idzie zmniejszy się ilość spalania oleju napędowego w silnikach spalinowych,
- wyeliminowanie emisji pyłu z cięcia kątowników, poprzez zamontowanie w pomieszczeniu wysokowydajnego filtra tkaninowego z którego oczyszczone powietrze kierowane jest z powrotem do pomieszczenia.”

otrzymuje brzmienie:

„3) Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:

- wykorzystywanie do procesu energetycznego spalania gazu ziemnego o bardzo niskiej zawartości siarki,
- używanie w procesie produkcji klejenia substancji o niskiej zawartości LZO,
- modernizacja sposobu dostarczania makulatury na taśmociąg, polegająca na wydłużeniu podtorza suwnicy, co wyeliminuje pracę wózków spalinowych, a co za tym idzie zmniejszy się ilość spalania oleju napędowego w silnikach spalinowych,
- zminimalizowanie emisji pyłu z cięcia kątowników, poprzez zamontowanie w wysokowydajnego filtra tkaninowego na zewnątrz budynku, filtr ten jest obudowany w celu zapewnienia odpowiednich warunków eksploatacyjnych i zabezpieczenia przed ewentualnym wydostaniem się pyłu podczas wymiany worka filtracyjnego.”

7. W punkcie II.10.2 pn. „Monitoring emisji do powietrza” tabela 15 pn. „Usytuowanie stanowisk pomiarowych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela 15. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Numer emitora	Opis emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
E1	Maszyna papiernicza	Na emitorze, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym)
E2	Maszyna papiernicza	
E5	Produkcja kątowników	
E8	Produkcja kątowników	
E9	Produkcja kątowników	

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

PACKPROFIL Sp. z o.o. w Kolonowskim wystąpiła z wnioskiem z 3 stycznia 2018 r. bez numeru (data wpływu do UMWO – 5 stycznia 2018 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 10 lipca 2015 r. zmienioną decyzją tego samego organu: nr DOŚ.7222.44.2015.JZ z 5 października 2015 r., nr DOŚ.7222.53.2015.JZ z 12 listopada 2015 r. oraz DOŚ-III.7222.19.2017.JZ z 26 kwietnia 2017 r., dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę wraz z oczyszczalnią ścieków integralnie powiązaną z ww. instalacjami oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanej na terenie PACKPROFIL Sp. z o.o. w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3.

Do wniosku dołączono:

- dwa egzemplarze wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców KRS nr 0000033157, sporządzoną na dzień 1 grudnia 2017 r.,
- kopię dokumentu pn. „Zmiana sposobu użytkowania byłej kotłowni węglowej z przeznaczeniem na halę produkcyjną”,
- kopię zaświadczenia Burmistrza Gminy Kolonowskie,
- karty charakterystyki stosowanych klejów,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018 r., poz. 799), pismem nr DOŚ-III.7222.3.2018.HM z 22 stycznia 2018 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismem nr DOŚ-III.7222.3.2018.HM z 29 stycznia 2018 r., 5 lutego 2018 r., 1 marca 2018 r. oraz 22 marca 2018 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Pismami z 5 lutego 2018 r. (data wpływu do UMWO – 7 luty 2018 r.), z 15 lutego 2018 r. (data wpływu do UMWO – 19 lutego 2018 r.), z 7 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 9 marca 2018 r.), z 27 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 29 marca 2018 r.) oraz z 6 kwietnia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 10 kwietnia 2018 r.) uzupełniono złożony wniosek.

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 z późn. zm.), pismem nr DOŚ-III.7222.3.2018.HM z 13 kwietnia 2018 r. organ poinformował wnioskodawcę, że ww. sprawa, nie może być załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 *Kodeks postępowania administracyjnego*, z uwagi na konieczność przeanalizowania uzyskanych dodatkowych danych i informacji niezbędnych do dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego i określił ostateczny termin załatwienia sprawy do 18 maja 2018 r.

Organ na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w związku z art. 185 ust 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* pismem nr DOŚ-III.7222.3.2018.HM z 10 maja 2018 r. zawiadomił Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach o toczącym się postępowaniu wszczętym na wniosek PACKPROFIL Sp. z o.o. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 10 lipca 2015 r. (wraz z późniejszymi zmianami), dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych, oraz do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę, wraz z oczyszczalnią ścieków integralnie powiązaną z ww. instalacjami oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanej na terenie PACKPROFIL Sp. z o.o. w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3.

Z przedłożonych organowi dokumentów wynika, że prowadzący instalację planuje rozbudować instalację do produkcji kątowników o kolejną siódmą linię (L-7) produkcyjną wraz ze wstawieniem szóstej wanny klejowej na potrzeby linii L-7. W wyniku tej zmiany zwiększeniu ulegnie zdolność produkcyjna instalacji o 9 Mg/dobę. Zmiana ta jednak, zgodnie z danymi przedstawionymi we wniosku, nie spowoduje zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji papieru lub tektury oraz nie ulegnie zmianie ilość zużycia klejów do produkcji kątowników. Spółka zakłada zwiększenie ilości kupowanych surowców takich jak: tektura, papier i karton, jednak zmiana ta nie wpłynie na zmianę warunków ustalonych w pozwoleniu. Ponadto Spółka planuje wykorzystanie byłej kotłowni węglowej na halę produkcyjną, w której umieszczone zostaną maszyny do produkcji płaskowników oraz u-profilu. Hala ta zostanie wyposażona jedynie w wentylację grawitacyjną. Prowadzący instalację zakłada także zmianę sposobu pozyskiwania kleju do produkcji płaskowników i u-profilu – zakup gotowego kleju w zbiornikach (dotychczas klej był przygotowywany na terenie instalacji) oraz zwiększenie zużycia ilości pobieranej wody na cele instalacji pozostałych (płukanie wsteczne wymienników jonitowych).

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wyżej przywołane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

W związku z powyższym mając na uwadze treść wniosku i dołączonych do niego dokumentów organ w niniejszej decyzji, na podstawie art. 183, art. 192 w związku z art. 214 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zmienił warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 10 lipca 2015 r. (wraz ze zmianami) dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę wraz z oczyszczalnią ścieków integralnie powiązaną z ww. instalacjami oraz instalacji pozostałych.

Zgodnie z wnioskiem strony dokonano zmiany pozwolenia w punkcie określającym rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez dostosowanie zapisów tego punktu uwzględniając inwestycje realizowane na terenie spółki polegające m.in. na rozbudowie instalacji o dodatkową linię produkcyjną kątowników oraz przeniesieniu maszyn do produkcji płaskowników oraz u-profilu z dotychczasowej hali do budynku starej kotłowni zaadoptowanego na potrzeby produkcji. Nowa linia produkcji kątowników zainstalowana zostanie w hali, gdzie dotychczas odbywała się produkcja płaskowników oraz u-profilu.

Niniejszą decyzją na wniosek strony zmniejszono również ilość przewidzianego do zużycia kleju do produkcji u-profilu.

Mając na uwadze realizowane inwestycje organ zmienił zapisy punktu pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” poprzez uwzględnienie w tabeli określającej źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza o nowe źródła emisji niezorganizowanej oraz zweryfikowanie wielkości emisji zorganizowanej z instalacji pozostałych. Zastąpienie dotychczas używanego kleju do produkcji u-profilu wpłynęło na zmniejszenie rocznej ilości emitowanego metanolu i równocześnie na wprowadzenie nowej substancji do powietrza - octanu winylu. Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ w niniejszym pozwoleniu nie określił dopuszczalnej emisji octanu winylu, gdyż substancja ta wprowadzana jest do powietrza za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej. Zainstalowanie nowej linii produkcji kątowników nie wpłynie na wielkość wprowadzanych substancji do powietrza określonych w pozwoleniu z uwagi na fakt, że instalacja ta nie będzie powodowała zwiększenia ilości zużywanych klejów w stosunku do wielkości określonych dotychczas w decyzji.

Organ mając na uwadze powyższe zmiany wprowadzone w instalacji zweryfikował także zapisy punktu określającego usytuowanie stanowisk pomiarowych.

Ponadto mając na względzie że zmianie ulegnie usytuowanie filtra workowego (dotychczas filtr znajdował się wewnątrz hali, natomiast zostanie on przeniesiony na zewnątrz budynku) organ zweryfikował zapisy punktu określającego rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego.

W przedłożonej organowi analizie akustycznej wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Zgodnie z wnioskiem strony organ dokonał zmiany treści punktu II.4.2.1. pozwolenia zintegrowanego poprzez przedstawienie czasu pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

We wniosku na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od wszystkich źródeł hałasu należących do prowadzącego instalację. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 z późn. zm.), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Niniejszą decyzją zwiększono również ilość wody wykorzystywanej do celów kotłowych z 5 222 m³/rok do 10 220 m³/rok. Zwiększenie limitu wykorzystywanej wody Zakład uzasadnił koniecznością płukania wstecznego wymienników jonowych, aby poprawić jakość wody podawanej do zbiornika zasilającego kocioł. Biorąc pod uwagę, że woda będzie pobierana z sieci wodociągowej, a nie bezpośrednio z ujęcia wód powierzchniowych lub podziemnych, organ w niniejszej decyzji przychylił się do wnioskowanej zmiany.

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w dniu 26 września 2017 r. w wysokości 10,0 zł (słownie: dziesięć złotych), przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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 Marszałkowi Województwa Opolskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Gabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. PACKPROFIL Sp. z o. o.
ul. Zakładowa 3
47-110 Kolonowskie
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne (*epuap*)
Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Sienkiewicza 2
44-100 Gliwice
3. aa.

Starszy Specjalista



Halina Mańczyk

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych



Małgorzata Juszczyzn-Pieczonka