

Decyzja

Na podstawie art. 183, art. 211 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku PACKPROFIL Sp. z o.o. w Kolonowskim z 4 marca 2019 r. (data wpływu do UMWO – 7 marca 2019 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, w następujący sposób:

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., nr DOŚ-III.7222.19.2017.JZ z 26 kwietnia 2017 r. oraz nr DOŚ-III.7222/3.2018.HM z 22 czerwca 2018 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. **Punkt II.1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„II.1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim jest produkcja tektury z masy włóknistej wytworzonej we własnych urządzeniach rozwłókniających i oczyszczających oraz jej przetworzenie na wyroby finalne. Półproduktem do wytwarzania wyrobów finalnych jest tektura wytworzona z masy włóknistej pozyskanej z makulatury dostarczanej przez dostawców zewnętrznych, bądź wytwarzana w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu, jako wybrakowane wyroby.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego to instalacje:

- do produkcji masy włóknistej z innych materiałów włóknistych,
- do produkcji papieru lub tektury, o łącznej zdolności produkcyjnej 100 Mg/dobę,
- do oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

Instalacje pozostałe to:

- powierzchniowe ujęcie wody z rzeki Mała Panew,
- powierzchniowe ujęcie wody z kanału Hutniczego,
- instalacja do produkcji kątowników,
- instalacja do produkcji tulei,
- instalacja do produkcji płaskowników,
- instalacja do produkcji u-profilu,
- instalacja do produkcji palet i stopek do palet,
- kotłownia gazowo-olejowa i magazyn oleju opałowego,
- stacje transformatorowe niskiego napięcia,
- warsztat mechaniczny i elektryczny,
- laboratorium.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 756-000-37-99,

Numer REGON: 530552628.

II.1.2. Lokalizacja instalacji

Instalacje objęte niniejszym wnioskiem zlokalizowane są na terenie Zakładu Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim przy ul. Zakładowej 3, położone w obrębie działek o numerach: 2073/1, 2073/2, 2073/3, 2073/5, 2073/6 oraz działka nr 1392, k.m. 5 obręb Kolonowskie, których użytkownikiem wieczystym jest Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim

II.1.3 Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Tabela nr 1

Lp.	Nazwa instalacji	Charakterystyka
<i>I. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</i>		
1.	Instalacja do produkcji masy włóknistej	<p>Instalacja do produkcji masy włóknistej z makulatury (obiekt I1) oparta jest o rozwłókniacz wirowy (hydropulper) oraz urządzenia sortujące, mielące, kadzie masowe, pompy masy i wody oraz sieć rurociągów dosyłowych.</p> <p><u>Proces mielenia masy włóknistej (budynek HF-15).</u></p> <p>Makulatura za pomocą przenośnika taśmowego podawana jest do misy rozwłóknacza wirowego HF-15, w której za pomocą pompy i wody zawłóknionej następuje jej rozwłóknienie (mielenie), aż do momentu osiągnięcia odpowiedniego stężenia masy. W trakcie mielenia masa jest wstępnie oczyszczana za pomocą liny konopnej, do której przyczepiają się zanieczyszczenia, które nie uległy rozwłóknieniu podczas mielenia. Zanieczyszczenia (przyczepione na linie) wyciągane są stopniowo w trakcie pracy rozwłóknacza wirowego HF - 15, w zależności od ilości zanieczyszczeń, za pomocą wyciągarki liny, która znajduje się nad misą do mielenia masy. Masa mielona jest do około 3/4 objętości misy, a następnie pompą masową przepompowywana jest do kadzi buforowej, a gdzie jest magazynowana. Proces mielenia trwa do momentu napełnienia się kadzi.</p> <p><u>Proces czyszczenia i przygotowania masy włóknistej (budynek przygotowania masy).</u></p> <p>Z kadzi buforowej za pomocą pompy masa podawana jest na piaseczniki stożkowe (w ilości 3 szt.), gdzie następuje dalszy proces oczyszczania masy z zanieczyszczeń stałych - ciężkich (np. piasek, drobne kamyczki, żwir, szkło) i lekkich (np. rozdrobnione tworzywa sztuczne, folie). Z piaseczników masa przesyłana jest dalej do rozwłókniania wirowego HB-710 (belkora), w celu dokładnego rozwłóknienia masy makulaturowej oraz oczyszczenia masy</p>

		<p>z pozostałych zanieczyszczeń stałych (np. spinacze, zszywki).</p> <p>Z belkora masa kierowana jest do sortownika wibracyjnego (górnego Jonsona), gdzie masa jest rozcieńczona wodą do odpowiedniego stężenia. Z Jonsona oczyszczona masa przepływa grawitacyjnie do kadzi przed filtrem, przez cztery grzebienie ze szpilkami, na których zatrzymują się pozostałe zanieczyszczenia (np. sznurki, nici itp.). Po napełnieniu masą do 1/4 objętości kadzi przed filtrem, zostaje uruchomione mieszadło i za pomocą pompy masa podawana jest na filtr FS-140, gdzie zostaje zagęszczona, a następnie z filtra grawitacyjnie masa opada do kadzi po filtrze.</p> <p>Po napełnieniu masą do 1/4 objętości kadzi po filtrze zostaje uruchomione mieszadło i za pomocą pompy masa przesyłana jest do kadzi maszynowej.</p> <p>Po napełnieniu masą do 3/4 objętości kadzi maszynowej zostaje uruchomione mieszadło i za pomocą pompy masa podawana jest do kadzi stałego poziomu. Kadź ta zbudowana jest z trzech komór:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Komory przepływu masy z kadzi maszynowej, - Komory przelewu pod maszynę tekturowniczą, - Komory przelewu powrotnego do kadzi maszynowej. <p>Z kadzi stałego poziomu masa jednostajnie grawitacyjnie opada do pompy masowo-wodnej, z której po uzyskaniu odpowiedniego stężenia masa rozprowadzana jest na poszczególne wlewy sit cylindrycznych.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 100 Mg/dobę.</p>
2.	Instalacja do produkcji tektury	<p>Instalacja do produkcji tektury (obiekt I2).</p> <p><u>Formowanie wstęgi</u></p> <p>Masa włóknista z kadzi stałego poziomu rozprowadzana jest na pięć sit współbieżnych cylindrycznych. Z sit cylindrycznych masa o stężeniu (w zależności od wymaganej gramatury tektury) przykleja się do filca współbieżnego i kierowana jest na dolny i górny wał ssący, gdzie pod wpływem docisku następuje odwodnienie wstęgi tektury. Po odwodnieniu masy na wałach ssących wstęga kierowana jest na trzy prasy wałowe, zaopatrzone w trzy filce prasowe, na których następuje dalsze odwodnienie wstęgi. Im większe odwodnienie, tym mniejsze zużycie pary cieplnej do suszenia tektury.</p> <p><u>Suszenie, nawijanie i ciecie tektury</u></p> <p>Z trzeciej prasy wstęga tektury kierowana jest do suszarni, w celu dalszego jej odwodnienia i ostatecznego wysuszenia. Suszarnia zbudowana jest z 41 cylindrów suszących o średnicy 1500 mm. Do wszystkich cylindrów kierowana jest kolektorem parowym para. Para grzejna powoduje nagrzanie cylindrów, te zaś wysuszają (do odpowiedniej wilgotności) wstęgę tektury, poprzez intensywne odparowanie z niej wody. Po wysuszeniu wstęga tektury z III grupy cylindrów przesuwa się do gładzika, który przeznaczony jest do poprawienia parametrów jakościowych tektury oraz do utrzymania odpowiedniego naciągu wstęgi na cylindrach suszących. Z gładzika tektura o wilgotności ok. 3-7% jest nawijana na nawijkę Poppego (w kształcie cylindra - tzw. tambora), o szerokości 2590 mm i średnicy 1100 mm. Po nawinięciu tektury na odpowiednią grubość, tektura za pomocą suwnicy jednodźwigowej natorowej, zaopatrzonej w dwa haki, transportowana jest na przewijarko-krajarkę. Przewijarko-krajarka posiada odpowiednią ilość noży, które są ustawiane ręcznie na odpowiednią szerokość, w zależności od potrzeb. Cięcie tektury następuje po każdym zdjęciu nawiniętego tambora z tekturą lub w przypadku nadmiaru ciętej tektury, tambor z tekturą odstawiany jest (jako zapas) do magazynowania bez przecięcia. Przecięta tektura używana jest jako surowiec do produkcji tulei i kątowników, a w przyszłości do produkcji płaskowników i u-profilu.</p> <p>Tylko ok. 5% produkowanej tektury jest sprzedawana jako wyrób klientowi.</p> <p>Maszyna papiernicza działa w tzw. domkniętym obiegu wodnym, tzn. takim, w którym zużycie wody świeżej przypadającej na jednostkę produkcji jest niższe od 20 m/tonę tektury (papieru).</p> <p>Dzięki modernizacji polegającej na zabudowie silnika o mocy 90 kW i prędkości obrotowej wynoszącej 700 obr./ min., który pozwolił uzyskać zmianę napędu maszyny tekturowniczej,</p>

		nastąpił wzrost wydajności do 100 t/dobę . Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 100 Mg/dobę.
3.	Oczyszczalnia ścieków przemysłowych	<p>Zakładowa mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków (obiekt Iw3) w obecnej formie działa od 2008 roku, jako II stopnia oczyszczania ścieków technologicznych, biologicznej oczyszczalni.</p> <p>Głównym urządzeniem oczyszczalni mechanicznej (I stopień) jest osadnik stożkowy (typ AB 160) produkcji FAMPA Cieplice, mogący sklarować ścieki w ilości do 80 m³/h. Przy obecnym zużyciu wody świeżej, pojemność robocza osadnika zapewnia ponad 2-godzinny czas zatrzymania ścieków wewnątrz urządzenia. Czas ten zapewnia prawidłowe sklarowanie (sedymentację) zawiesiny niesionej przez nadmierne wody technologiczne. Osadnik wykonany jest z blachy stalowej o grubości 8,0 mm i ma kształt odwróconego stożka zakończonego częścią cylindryczną. Na obwodzie wewnętrznej części cylindra zamocowane jest koryto przelewowe, do którego napływają sklarowane ścieki. Ścieki te odprowadzane są do biologicznej oczyszczalni ścieków (II stopień).</p> <p>Osad sedymentujący na dnie stożka (gąszcz) odprowadzany jest za pośrednictwem króćca i rurociągu do obiegu wodno-masowego tektownicy.</p> <p>Schemat mechanicznej oczyszczalni ścieków obejmuje również filtr wielotarczowy FS-140. Urządzenie to spełnia dwie funkcje, w obiegu wodno-masowym tektownicy, tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ zagęszczanie masy i filtracja wody obiegowej, ✓ filtracja nadmiaru wody obiegowej kierowanej do wyławiacza stożkowego. <p>Funkcja ta realizowana jest równocześnie z funkcją klarowania wody obiegowej i zagęszczania masy, jednak stanowi bardzo ważny element w procesie klarowania ścieków w wyławiaczu stożkowym, zapewnia jego prawidłową pracę oraz minimalizuje jego obciążenie zawiesiną.</p> <p>Cechą charakterystyczną biologicznej oczyszczalni ścieków (II stopień) jest jej dwustopniowość. Ścieki przepływają kolejno przez dwa oddzielone od siebie zbiorniki. Najpierw wpływają do pierwszego poziomu oczyszczania biologicznego, wykonanego w technologii biologii z osadem czynnym (Multi-Immobilized-Biomass-Moving-Bed-System). W technologii tej wykorzystuje się wypełniacze, które tworzą powierzchnię zasiedlania dla biomasy bez konieczności zawracania osadu recyrkulowanego. Aby uniknąć odpływania wypełniaczy do kolejnego poziomu oczyszczania, w przepływie do drugiego poziomu umieszczono specjalną kratownicę. Napowietrzanie tego bioreaktora następuje za pomocą samozasysającego inżektora. Inżektor pracuje na zasadzie pompy strumieniowej i niezbędny tlen zasysa z atmosfery. Pompowanie i mieszanie strumienia powietrza następuje jedynie przy pomocy pompy strumieniowej, która pobiera wodę cyrkulacyjną z reaktora. W celu zwiększenia wydajności oczyszczalni stosuje się dmuchawę. W celu zabezpieczenia pompy przed wypełniaczami strona strumieniowa pompy została zabezpieczona kratownicą/siatką. Z doświadczenia wynika, że czasami na pierwszym poziomie dochodzi do powstawania piany podczas eksploatacji bioreaktora. Z tego powodu przewidziano instalację do usuwania piany. W tym celu, przy pomocy pompy, pobiera się wodę z bioreaktora i specjalnymi dyszami rozpryskuje się ją na powierzchni wody. Ponadto w uzasadnionych przypadkach stosuje się środek przeciwpienny.</p> <p>Po przepłynięciu pierwszego poziomu oczyszczania, podczyszczone ścieki płyną do drugiego poziomu biologicznego - klasycznej biologii z osadem czynnym. Niezbędny tlen atmosferyczny jest dostarczany inżektorowym systemem napowietrzania, tak jak na poziomie pierwszym. Składa się on z 3 inżektorów zasilanych pompą strumieniową. Pompa strumieniowa od strony zasysającej chroniona jest przed zatykaniem się specjalną kratownicą. Dodatkowo drugi zbiornik również jest zasilany dmuchawą. Stała zawartość substancji suchej w osadzie czynnym gwarantowana jest dzięki zawracaniu osadu czynnego z osadnika wtórnego. Potrzebna do tego pompa do zawracania osadu jest zainstalowana w maszynowni. Rozdzielanie osadu czynnego przed wprowadzeniem oczyszczonych ścieków do kolektora następuje mechanicznie w osadniku wtórnym. Mieszanina osadów, która osiadzie, zostaje zawrócona do drugiego poziomu oczyszczania biologicznego za pomocą</p>

		<p>zgniacza ssącego. Osad nadmierny powstający podczas oczyszczania biologicznego jest usuwany mimośrodową pompą ślimakową i pompowany do papierni. Stamtąd może być usuwany, bądź wykorzystany do produkcji papieru.</p> <p>Mikroorganizmy uczestniczące w oczyszczaniu biologicznym są zaopatrywane w azot i fosfor przez dozowanie technicznego roztworu mocznika i kwasu fosforowego. Stacja dozowania dostarczy do biologii odpowiednią ilość azotu pochodzącego z 20% roztworu mocznika. Aby zapewnić zaopatrzenie biologii w fosfor, bezpośrednio ze zbiorników siatkowych, pompą dozującą będzie doprowadzany 75% kwas fosforowy. Zbiorniki wysoko obciążonej biologii I (Multi-IBMBS), nisko obciążonej biologii II i osadnika wtórnego są okrągłe i wykonane z betonu. Rozdzielnik osadu zawracanego i oczyszczonych ścieków jest prostokątny i również wykonany z betonu.</p> <p>Ponadto w budynku maszynowni znajduje się: rozdzielnia, stacja dozowania i miejsce dla personelu obsługującego (nie w formie stałego stanowiska pracy).</p> <p>Cała instalacja zasilana jest z jednej centralnej rozdzielni. Rozdzielnia zainstalowana jest w maszynowni. Kontrola i sterowanie instalacją odbywa się za pomocą programowalnego sterownika SPS. Oczyszczalnia ścieków jest sterowana głównie automatycznie, przy pomocy panelu sterowniczego SPS, za pomocą którego jest kontrolowany stan instalacji. W oparciu o gromadzone wartości pomiarowe (np. zawartość tlenu) oraz zadane wartości wprowadzone do oprogramowania SPS przez obsługę, następuje ustawienie elektroniki i maszyn, niezbędnych do osiągnięcia spodziewanego stanu instalacji.</p> <p>W przypadku, gdy nastąpią jakieś zakłócenia w procesie bądź awarie, urządzenie wyśle komunikaty alarmowe lub automatycznie wprowadzi środki zapobiegawcze. Oznacza to, że w czasie normalnej eksploatacji instalacji, nie będą potrzebne natychmiastowe interwencje personelu obsługującego, mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa instalacji w razie zakłóceń. Jednak warunkiem tego jest działanie instalacji w granicach/parametrach ustalonych podczas uruchomienia. Przelew oczyszczonych ścieków z osadnika wtórnego może być albo zawrócony do produkcji albo wprowadzony do odbiornika.</p>
II. Instalacje pozostałe		
1.	Instalacja do powierzchniowego 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 lw1) i Kanale Hutniczym (obiekt lw2).</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 8 linii (L-1, L-2, L-3, L-4, L-5, L-6, L-7, L-8). 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 przygotowany w mieszalnikach</p>

		<p>transportowany jest do wanien klejowych, z wanien na wlewki, a z wlewek na bobiny. W skład instalacji wchodzi 7 wanien klejowych (każda z linii L-1 ÷ L4 oraz L-7 i L-8 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>Linia L-8 zlokalizowana jest w dziale palet i stopek w oddzielnym budynku.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 69 Mg/dobę.</p>
3.	Instalacja do produkcji tulei	<p>Dział wyposażony jest w 5 tulejarek (T-1, T-2, T-3, T-4 i T-5). 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-krajarki 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 50 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-krajarki 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-krajarki 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 zamontowane na obydwóch maszynach siłowniki pneumatyczne zasilane sprężonym powietrzem.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 10 Mg/dobę.</p>

6.	Instalacja do produkcji palet i stopek do palet	<p>Stopki do palet wytwarzane będą na maszynie do produkcji stopek (ST). Surowcem do produkcji to tektura makulaturowa własna, tektura ze źródeł zewnętrznych (karton pokryciowy), klej polimerowy (EI2020) i klej termo topliwy PS oraz taśma parafinowa. Tektura oraz karton (w formie bobin o różnych długościach) przygotowywane będą na przewijarko-krajarce i na bobiniarkach. Klej polimerowy będzie kupowany w zbiornikach 1000 l i transportowany do wanien klejowych. Klej termo topliwy będzie kupowany w formie stałej oraz przygotowywany w aparacie klejącym „Robatech”. Bobiny zakładane będą na odwijaki i przeprowadzane przez napinacze i instalacje wlewki aparatu klejowego. Następnie ze sklejonych bobin, pomiędzy walcami formującymi formowany będzie profil dolny w kształcie litery „U” oraz profil górny w kształcie płaskownika z przygotowanymi liniami zgięcia. Równocześnie na zespolonej tulejarce przygotowywane będą tulejki o wymaganych parametrach $\varnothing 76$ mm, ściance 3 mm i wysokości 45-95 mm. Bobiny zakładane będą na odwijaki, przeprowadzane wałkami prowadzącymi, przez napinacze, układ klejowy (klej EI2509), na trzpień formujący. Uformowane tulejki cięte będą za pomocą gilotyny nożowej na odpowiednie odcinki i transportowane do ST.</p> <p>W dalszej kolejności pomiędzy ukształtowane profile, automatycznie umieszczane i rozmieszczane będą tulejki, zorientowane pionowo. Następnie między wałkami formującymi, zagina się płaskownik wzdłuż linii zgięcia, tworząc górny profil w kształcie litery „U” i zamykając tulejki w „skrzynce”. Tak uformowany zestaw utrwalany będzie pomiędzy prasami. Za prasami, na górę, za pomocą aparatu klejowego nanoszony będzie klej ET 6S) oraz zabezpieczony taśmą parafinową. Wyrób będzie cięty na odpowiednie długości za pomocą automatycznej piły.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 20 Mg/dobę.</p> <p>Palety tekturowe wytwarzane będą na maszynie do produkcji palet (APPA). Surowcem do produkcji palet będą półprodukty: wytworzone w firmie (stopki paletowe, płaskowniki tekturowe) oraz podesty typu „plaster miodu” zakupione od firm zewnętrznych. Elementy łączone będą za pomocą kleju termo topliwego (ET 300 EVO) kupowanego w formie stałej oraz kleju polimerowego EI 2509), dostarczanego w zbiornikach 1000 l i transportowanego do zbiorników przy maszynie (APPA). Podesty, płaskowniki i stopki podstawiane będą pod odpowiednie przyrządy transportujące. Na płaskownik zostaną naniesione kleje. Płaskownik zostanie połączony ze stopkami ustawionymi według schematu. Następnie te elementy zostaną połączone z podestem za pomocą klejów (ET 300 EVO i EI 2509) i pasami transportowymi, przeprowadzone przez wałki dociskowe, do automatycznego paletyzatora.</p> <p>Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 50 Mg/dobę.</p>
7.	Kotłownia gazowo – olejowa z magazynem oleju opałowego	<p>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 Kompakt 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.</p> <p>Olej opałowy spalany w kotłach magazynowany jest w 2 zbiornikach o pojemności 70 m³ i 5 m³. Zbiorniki wyposażone są w przewód odpowietrzający, wyprowadzony na zewnątrz magazynu opału.</p>
8.	Stacje transformatorowe	<p>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.</p>
9.	Warsztat mechaniczny i	<p>Zadaniem działu jest bieżąca kontrola stanu technicznego urządzeń produkcyjnych oraz przeprowadzanie wymaganych napraw i remontów. W wydzielonym pomieszczeniu</p>

	elektryczny	przewodzone są również następujące rodzaje spawania: elektryczne, elektryczne w osłonie gazowej i gazowe. Spawanie elektryczne odbywa się na stanowisku z odciążeniem 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.
10.	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.

II.1.4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody, materiałów, surowców i paliw w instalacjach

Tabela nr 2. Zużycie materiałów, surowców i paliw

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Instalacje 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	22 Mg
6.	Gaz ziemny	Produkcja tektury	3 188 000 m ³
7.	Olej opałowy EKOTERM PLUS	Produkcja tektury	2950 Mg
8.	Energia elektryczna	Pozostałe instalacje	3605 MWh
9.	Papier, tektura zakupione	Produkcja tulei i kątowników	7750 Mg
		Produkcja płaskowników	100 Mg
		Produkcja u- profili	532 Mg
		Produkcja stopek do palet	7100 Mg
		Produkcja palet	17750 Mg
10.	Tektura wyprodukowana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	Produkcja tulei i kątowników	28 050 Mg
		Produkcja płaskowników	1500 Mg
		Produkcja u – profili	2688 Mg
		Produkcja stopek do palet	412 Mg
		Produkcja palet	2950 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 Mg
15.	Kleje	Produkcja u-profilu	300 Mg
16.	Kleje	Produkcja stopek do palet	497 Mg
17.	Kleje	Produkcja palet	1243 Mg

II.1.5. Substancje powodujące ryzyko wykorzystywane w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

- a) flokulant poprawiający jakość tektury oraz wspomagający jakość wód technologicznych,
- b) wodorotlenek sodu do czyszczenia materiału filtracyjnego maszyny tekturkowej i filtra wielotarczowego,
- c) kwas fosforowy jako pożywka dla mikroorganizmów,
- d) środki na bazie siarczynu żelaza i chlorku poliglinu (chlorek glinu, zasadowy) do oczyszczania ścieków przemysłowych i zwalczania bakterii nitkowych w osadzie czynnym."

2. Punkt II.2 pn. „Warunki poboru wody”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„II.2. Warunki poboru wody

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. dla instalacji do produkcji masy włóknistej oraz do produkcji papieru lub tektury, pobierana jest z własnych ujęć należących do Zakładu, zlokalizowanych na rzece Mała Panew i na Kanale Hutniczym, za pomocą ujęć brzegowych:

- 1) Woda powierzchniowa z rzeki Mała Panew ujmowana jest za pomocą ujęcia brzegowego w km 0+095, o konstrukcji betonowej, w której zabudowany został wlot rurociągu stalowego o średnicy 400 mm. Element konstrukcji stanowi krata zabezpieczająca przed dopływem zanieczyszczeń. Rurociągiem wody dopływają do przepompowni, z której wody przepompowywane są rurociągiem dosyłowym o średnicy 400 mm na teren zakładu do zbiornika wody świeżej o pojemności 160 m³.

Ujęcie brzegowe zlokalizowane jest w obszarze działki 333/12, obręb 0039 Kolonowskie, jednostka ewidencyjna 161103_4 Kolonowskie – miasto, w lokalizacji współrzędnych w układzie PL-ETRF 2000: X = 5611569,4418, Y = 6526721,6553.

Dopuszczalne ilości poboru wody z rzeki Mała Panew za pomocą ujęcia brzegowego w km 0+095:

$$Q_{\max s} = 0,00694 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\max h} = 25,0 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 600,0 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 219\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

z zachowaniem przepływu biologicznego $Q=0,95 \text{ m}^3/\text{s}$,

- 2) Woda powierzchniowa z Kanału Hutniczego ujmowana jest za pomocą ujęcia brzegowego zlokalizowanego w km 0+480, o konstrukcji betonowej dokowej, w której zabudowany został wlot rurociągu stalowego o średnicy 200 mm. Przed wlotem zainstalowana jest krata zabezpieczająca przed dopływem zanieczyszczeń. Rurociągiem wody dopływają do przepompowni, z której woda przepompowywana jest rurociągiem dosyłowym o średnicy 160 mm na teren zakładu do zbiornika wody świeżej o pojemności 160 m³.

Ujęcie brzegowe zlokalizowane jest w obszarze działki 2045/7 obręb 0039 Kolonowskie, jednostka ewidencyjna 161103_4 Kolonowskie – miasto, w lokalizacji współrzędnych w układzie PL-ETRF 2000: X = 5612984,7867, Y = 6527825,4978.

Dopuszczalne ilości poboru wody z Kanału Hutniczego za pomocą ujęcia brzegowego zlokalizowanego w km 0+480:

$$Q_{\max} = 0,00378 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\max h} = 13,6 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 326,2 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 119\,063 \text{ m}^3/\text{rok},$$

z zachowaniem przepływu biologicznego $Q=0,21 \text{ m}^3/\text{s}$.

Całość wód powierzchniowych pobieranych z ujęć brzegowych na rzece Mała Panew i Kanale Hutniczym transportowana jest do zbiornika wody świeżej, a stamtąd pobierana jest:

- 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 obiegu chłodniczych.”

3. Po punkcie II.2. dodaje się punkt II.2A. pn. „Ilość wykorzystywanej wody wodociągowej na potrzeby instalacji” o brzmieniu:

„II.2A. Ilość wykorzystywanej wody wodociągowej na potrzeby instalacji

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

4. Punkt II.3. pozwolenia pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów poprzez procesy odzysku

II.3.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie procesu R3 (recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz procesu R13 (magazynowanie przedprocesowe)

II.3.1.1. Rodzaje i maksymalne ilości odpadów przewidzianych do odzysku oraz sposób ich magazynowania

Tabela nr 3.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość poddawana odzyskowi	Maksymalna ilość magazynowana w tym samym czasie	Maksymalna ilość magazynowana w okresie roku	Sposób magazynowania
Odpady przetwarzane w celu wytworzenia tektury (proces R3 i R13)						
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1 500	40	1 500	Luzem lub w postaci zbelowanej na placu magazynowym makulatury

2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	100	2	100	
3.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	1 000	38	1 000	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	32 400	750	32 400	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500	20	500	
6.	19 12 01	Papier i tektura	10 750	130	10 750	
7.	20 01 01	Papier i tektura	500	20	500	
8.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	400 *	-	-	Nie magazynowane
<p>Łączna maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 1 000 Mg. Łączna maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 37 000 Mg/rok. Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 37 000 Mg/rok. * dotyczy suchej masy odpadów.</p>						
Odpady wykorzystywane do prac budowlanych na terenie Zakładu (proces R3 i R13)						
9.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruzu betonowego z rozbiórek i remontów	30		60	Magazynowanie luzem, w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu
10.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	30		60	

3.1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie odzysku R3

Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie odzysku R3 znajdują się na działce o numerze ewidencyjnym nr 2073/1.

Odpady o kodach: 03 03 08, 03 03 10, 03 03 99, 15 01 01, 15 01 05, 19 12 01 oraz 20 01 01 magazynowane są luzem i w postaci zbelowanej (w zależności od uzgodnień z dostawcami) na placu magazynowym makulatury, który obejmuje wiatę o utwardzonej płytami betonowymi nawierzchni (pomiędzy torami suwnicy), miejsce pomiędzy torem suwnicy a drogą dojazdową i miejsce za torem suwnicy.

Całkowita pojemność magazynowania wynosi 1 000 Mg i największa masa odpadów jaka może być magazynowana na tym placu to 1 000 Mg.

Odpady te mogą być podmywane deszczem, jednak fakt ten nie powoduje negatywnych skutków dla prowadzonego procesu produkcyjnego, powoduje jedynie ograniczenie ilości wykorzystywanej wody w hydropulperze.

Odpad o kodzie 03 03 11 nie jest magazynowany.

Odpady o kodach: 17 01 01 i 17 05 04 magazynowane są luzem, w wyznaczonym i opisanym miejscu, na terenie Zakładu. Miejsce to jest utwardzone betonowymi płytami. Odpady te powstają na terenie Zakładu, a ich nadmiar, który nie zostanie przetworzony, przekazywany będzie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.”

5. 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

II.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 – przygotowanie kleju oraz klejenie	2,5	0,20	293	k=0	8760
4	E11	Produkcja elementów z tektury – kątowników oraz palet i stopek do palet	6,4	1,42	293	3,53	8760
5	-	Produkcja tulei	Wentylacja grawitacyjna				
6	-	Produkcja płaskowników - klejenie Produkcja u-profilu - klejenie	Wentylacja grawitacyjna				

II.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 - przygotowanie kleju oraz klejenie	Metanol	0,0825	0,0825

4	E11	Produkcja kątowników - klejenie	Metanol	0,0993	0,0993
		Produkcja kątowników oraz palet i stopek do palet – druk napisów i oznaczeń	Metyloetyloketon	0,0425	0,0425
Emisja roczna dopuszczalna z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego			Nazwa substancji		Mg/rok
			Pył ogółem		8,1766
Emisja roczna dopuszczalna z instalacji pozostałych			Metanol		5,9287
			Metyloetyloketon		0,3723

6. Punkt II.4.2 pn. „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.4.2 Emisja hałasu do środowiska

II.4.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

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): - rozwókniacz 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, - mieszadła,	1	8	1
4.	Budynek oczyszczalni ścieków: - pompy wirowe (3 szt.), - dmuchawa powietrza	1	8	1
5.	Hala produkcyjna – linie do produkcji kątowników, palet i stopek do palet	1	8	1
6.	Pomieszczenie kompresora	1	8	1
Źródła punktowe/wszechkierunkowe				
7.	Wentylator części suchej	1	8	1
8.	Wentylator części mokrej	1	8	1
9.	Centrala wentylacyjna	1	8	1
Źródła liniowe				
10.	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).”

II.4.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych, na które może oddziaływać instalacja

Tabela nr 8. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej ¹⁾	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

¹⁾ zgodnie z uchwałą Rady Miejskiej w Kolonowskim nr XXXVI/181/06 z dnia 20 lutego 2006 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Nr 2 dla części miasta Kolonowskie (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2006 r. poz. 898).”

7. Punkt II.4.4. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.4.4.Emisja odpadów

II.4.4.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób przetwarzania odpadów
Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji tektury					
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1460,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w metalowych pojemnikach oraz w wyznaczonym i opisanym miejscu w budynku Hydropulpera HF-15, na betonowej posadzce, w prasokontenerze	unieszkodliwianie
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,015	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach	unieszkodliwianie, odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,0	Wyznaczone i opisane miejsce Działu Produkcji Tektury (teren Hydropulpera HF – 15), w workach big-bagach	odzysk
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	70	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub w paletach	odzysk
5.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe (paletopojemniki)	2,5	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem	odzysk

6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,002	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach	odzysk
7.	19 09 99	Inne niewymienione odpady - osady z basenu wody powierzchniowej	4,0	Nie przewiduje się magazynowania odpadu na terenie zakładu.	unieszkodliwianie
8.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,0	Na bieżąco przetwarzany w hydropulperze braków (HD -6) znajdującym się na Maszynie Tekturkowej.	odzysk
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,100	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,05	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	unieszkodliwianie, odzysk
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,040	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	unieszkodliwianie, odzysk
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,020	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji tulei					
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – pasy formujące	0,210	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach	unieszkodliwianie, odzysk
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,015	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
3.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	6,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach	odzysk

6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,005	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach	odzysk
7.	19 12 01	Papier i tektura	1500,0	Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetwarzania na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku	odzysk
8.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,5	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,020	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji kątowników					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,015	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
2.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	8,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach	odzysk
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,005	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach	odzysk

6.	19 12 01	Papier i tektura	1500,0	Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	odzysk
7.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szcziw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	9,500	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,020	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	unieszkodliwianie
Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji płaskowników					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,015	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
2.	08 04 10	Odpadowe kleje i szcziwa inne niż wymienione w 08 04 09	1,3	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,2	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0	Wydzielone i opisane miejsce za budynkiem HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub na paletach	odzysk
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,002	W wyznaczonym i opisanym miejscu w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach.	odzysk
6.	19 12 01	Papier i tektura	300,0	Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	odzysk

9.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,500	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,010	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
Odpady wytworzone w instalacji działu produkcji u–profilu					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,015	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
2.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1,4	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,2	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub w paletach.	odzysk
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,002	W wyznaczonym i opisanym miejscu w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach.	odzysk
6.	19 12 01	Papier i tektura	500,0	Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	odzysk
7.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,500	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie

8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,010	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
Odpady wytworzone w instalacji działu stopek i palet					
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – pasy formujące	0,010	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach.	unieszkodliwianie, odzysk
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,010	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
3.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1,1	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, plastikowych pojemnikach	unieszkodliwianie
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,200	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
5.	15 01 03	Opakowania z tektury	10,00	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub w paletach.	odzysk
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – sprzęt kontrolno-pomiarowy (suwmiarki i miary zwijane)	0,002	W wyznaczonym i opisanym miejscu w Dziale Utrzymania Ruchu, w kartonowych pudłach.	odzysk
7.	19 12 01	Papier i tektura	200,0	Odpad magazynowany luzem na przyczepie a następnie po jej napełnieniu transportowany ciągnikiem pod suwnicę i za pomocą taśmy makulaturowej dostarczany do Hydropulpera HF – 15 w celu przetworzenia na masę włóknistą. Nadmiar odpadu magazynowany jest wspólnie z pozostałymi odpadami przeznaczonymi do odzysku.	Odzysk
8.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych, plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,050	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,050	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały	0,010	Wyznaczone i opisane miejsce	Unieszkodliwianie

		filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,010	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk
Odpady wytworzone w biologicznej oczyszczalni ścieków					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże wysokoprężne	0,005	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie, odzysk
2.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	300,0	Biologiczna oczyszczalnia ścieków, w rozdzielniku osadu zawracanego, z którego część zawracana jest do oczyszczalni, a pozostała jako wsad wraca do produkcji tektury.	odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe (paletopojemniki)	1,5	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem.	odzysk
5.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	1,0	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w zamkniętych plastikowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,05	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	unieszkodliwianie, odzysk
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,01	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	unieszkodliwianie, odzysk
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,01	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach	odzysk
Odpady wytworzone w Dziale Utrzymania Ruchu					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady - pasy klinowe, uszczelki, węże	0,165	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych	unieszkodliwianie, odzysk

		wysokoprężne		pojemnikach	
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	0,300	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach.	odzysk
3.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,020	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach.	odzysk
4.	12 01 21	Zużyte odpady szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,100	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych workach.	odzysk
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,150	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, w workach big-bagach.	odzysk
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,10	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych pojemnikach.	odzysk
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – zużyte części urządzeń elektrycznych	0,08	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w plastikowych pojemnikach.	odzysk
8.	17 02 01	Drewno	0,200	Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15, na podłożu zabezpieczonym folią, luzem lub w paletach	odzysk
9.	17 03 80	Odpadowa papa	0,100	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach.	unieszkodliwianie
10.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,1	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach.	odzysk
11.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	0,04	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych lub plastikowych pojemnikach.	odzysk
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,300	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,400	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, beczkach.	odzysk
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych.	unieszkodliwianie, odzysk

15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry paliwowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,350	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach i workach foliowych	odzysk
16.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	1,000	Wydzielone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w metalowych pojemnikach, w zamkniętym pomieszczeniu.	unieszkodliwianie, odzysk
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – lampy fluorescencyjne i termometry	0,100	Wyznaczone i opisane miejsce w Dziale Utrzymania Ruchu, w oryginalnych opakowaniach producenta, w metalowych zamkniętych pojemnikach.	odzysk

II.4.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 12. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	03 03 07	Skład chemiczny: mieszanina polimerów syntetycznych i naturalnych, np. białek, celulozy, kauczuku, włókien pochodzenia roślinnego, mineralnego, mączki drzewnej, ziemi, pyłu metalowego, ścieków, tkanin, miki i pigmentów. Odpad ma postać stałą.
2.	03 03 11	Odpad powstaje na oczyszczalni ścieków. Skład chemiczny: substancje organiczne i mineralne. Zawiera azot i fosfor. Odpad w postaci stałej, biodegradowalny.
3.	07 02 80	Pasy formujące: elementy gumowe będące produktem wulkanizacji kauczuku naturalnego lub syntetycznego. Guma oprócz kauczuku zawiera także dodatki siarki i przyspieszacze, antyutleniające i barwniki. Właściwości gumy zależą od rodzaju kauczuku. Odpad ma postać stałą.
4.	07 02 99	Elementy gumowe są produktem wulkanizacji kauczuku naturalnego lub syntetycznego, oprócz kauczuku zawierają także dodatki siarki i przyspieszacze, antyutleniające i barwniki. Właściwości gumy zależą od rodzaju kauczuku. Odpad ma postać stałą.
5.	08 04 10	Odpad powstaje w instalacji do produkcji tulei, kątowników, u-profilu i płaskowników. Pozostałości kleju do klejenia elementów z tektury, składającego się z substancji na bazie skrobi ziemniaczanej, polimerów. Odpad ma postać stałą. Jest biodegradowalny.
6.	12 01 05	Materiał składający się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, tj. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpad ma postać stałą.
7.	12 01 13	Odpadowy drut spawalniczy składa się ze stali niskostopowej z niewielką zawartością węgla (0,09%), krzemu (0,92%) i manganu (1,53%). Odpadowe elektrody składają się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną zbudowaną z mieszaniny składników mineralnych, organicznych, żelazostopów i metali. Odpad ma postać stałą.
8.	12 01 21	Odpad składa się z metalowego korpusu i zewnętrznej warstwy korundowej. Odpad ma postać stałą.
9.	15 01 01	Papier – spłśniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego wraz z dodatkiem wypełniaczy organicznych, np. skrobia ziemniaczana, wypełniaczy nieorganicznych – mineralnych takich jak kaolin, talk, gips, kreda oraz substancji chemicznych typu hydrosulfit oraz barwników. Odpad ma postać stałą. Jest biodegradowalny.
10.	15 01 02	Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych

		oraz dodatków modyfikujących, tj. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpad ma postać stałą.
11.	15 01 04	Metale – stopy żelaza z niewielką domieszką krzemu, manganu i fosforu. Odpad ma postać stałą.
12.	16 02 16	Elementy wykonane z tworzyw sztucznych, czyli polimerów syntetycznych i dodatków modyfikujących, elementy elektroniczne, złączki, przewody itp. Odpad ma postać stałą.
13.	16 03 04	Suwmiarki posiadają w swoim składzie stal narzędziową. Miary zwijane obudowane są tworzywem sztucznym. W obudowie zamontowana jest taśma stalowa. Odpad stały, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
15.	17 02 01	Głównym składnikiem odpadów drewna jest celuloza, hemiceluloza, lepszczce i wypełniacz – lignina, składających się głównie z węgla, wodoru, tlenu i azotu. Odpad stały, palny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
17.	17 02 03	Głównym składnikiem tworzyw sztucznych jest polietylen, polipropylen itp. To związki wielocząsteczkowe, powstałe w wyniku reakcji polimeryzacji etylenu lub propylenu. Chemicznie polietylen jest najprostszym polimerem winylowym. Polietylen i polipropylen wykorzystywany jest do produkcji wszelkiego rodzaju opakowań i nie stanowi zagrożenia dla środowiska. Odpad stały, o dodatnim współczynniku palności, odporny chemicznie na działanie wody, kwasów i zasad. Nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
18.	17 03 80	Cienka tektura nasycona wodoszczelną masą smołową lub asfaltową oraz jednostronnie lub dwustronnie posypana piaskiem albo innymi materiałami mineralnymi. Używana do pokrycia dachów oraz izolacji wodoszczelnej. Odpad stały, o dodatnim współczynniku palności, odporny fizycznie na działanie wody, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
19.	17 04 01	Brąz - stop miedzi, z cyną, aluminium, krzemem, berylem, niklem, manganem, ołowiem i innymi. Stosowane do wyrobu części maszyn. Mosiądz – stop cynku i miedzi wraz z dodatkiem innych metali. Odpad stały, niepalny, nie powodujący zagrożenia dla środowiska, dobrze przewodzi ciepło i elektryczność, jest podatny na rozszerzalność temperaturową.
20.	17 04 03	Ołów to metal bardzo ciężki, ale bardzo miękki, plastyczny, kowalny lecz odznaczający się małą wytrzymałością. Metal matowoszary, na powietrzu traci połysk metaliczny wskutek pokrywania się warstewką tlenkową. Metaliczny ołów i jego związki kumulują się w organizmie i stanowią silną truciznę. Odpad stały, miękki i kowalny, niepalny, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
22.	19 08 12	Oleje zawierające w swym składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpad biodegradowalny.
24.	19 09 99	Odpad powstaje jako osad z basenu zlokalizowanego na SUW. Osady z basenu, piasek, cząstki stałe, osady mineralne. Odpad biodegradowalny.
25.	19 12 01	Papier – spłśniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego wraz z dodatkiem wypełniaczy organicznych, np. skrobia ziemniaczana, wypełniaczy nieorganicznych – mineralnych. tj., kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancji chemicznych typu hydrosulfit oraz barwników. Odpad biodegradowalny.
Odpady niebezpieczne		
26.	08 04 13*	Szlamy klejów z produkcji, zawierające wodę wraz z cząsteczkami np. octanu winylu, kwasu borowego, metanolu. Odpad ma postać ciekłą. Jest ekotoksyczny (H14), ale nie reaktywny chemicznie.
27.	12 01 09*	Środki chłodząco-smarujące na bazie oleju mineralnego, które z chemicznego punktu widzenia są stabilnymi emulsjami typu „olej w wodzie” lub roztworami koloidalnymi. Odpad ma postać ciekłą. Jest ekotoksyczny (H14), drażniący (H4), szkodliwy (H5).
28.	13 07 01*	Paliwa ciekłe otrzymywane z destylacji ropy naftowej, którą poddaje się destylacji na szereg frakcji takich jak: benzyna lekka lotnicza, benzyna średnia-samochodowa i benzyna ciężka-paliwo odrzutowe, naftę lekką i ciężką oraz olej napędowy do silników wysokoprężnych i olej opałowy jako paliwo do pieców. Wszystkie frakcje to mieszaniny węglowodorów parafinowych, naftenowych, aromatycznych i nienasyconych różniących się temperaturą wrzenia. Odpad ciekły o gęstości 0,82-0,845 kg/dm ³ , palny, o temp. zapłonu powyżej 55°C, nierozpuszczalny w

		wodzie, ekotoksyczny (H14).
29.	13 02 05*	Oleje zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpad ciekły, drażniący (H4), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).
30.	13 02 08*	Oleje zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, lekkie frakcje węglowodorowe, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpad ciekły, drażniący (H4), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).
31.	15 01 10*	Różnego typu opakowania (np. metalowe, plastikowe) zabrudzone, np. smarami, olejami, chemikaliami. Odpad ma postać stałą. Jest ekotoksyczny (H14), niepalny.
32.	15 02 02*	Ubrania, rękawice, czyściwo-tkaniny z tworzyw naturalnych, sorbenty – wykonane są najczęściej na bazie hydrofobowych materiałów mineralnych lub organicznych adsorbujących zanieczyszczenia organiczne. Odpad stały, ekotoksyczny (H14), niepalny.
33.	16 02 09*	Oleje mineralne to pochodne węglodorów otrzymywane z ropy naftowej. Są to cieczce o dużej lepkości. Pod względem chemicznym są mieszaninami szeregu składników węglowodorowych. W transformatorach olejowych olej spełnia rolę czynnika odprowadzającego ciepło oraz czynnika wzmacniającego izolację uzwojeń. Odpad ciekły, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (H14).
34.	16 02 13*	Lampy fluorescencyjne (światłówki) stanowią źródło promieniowania widzialnego. Przy produkcji światłówek stosuje się związki rtęci i sodu w różnych formach – wolnej lub związków chemicznych. Rtęć i jej związki oraz związki metali ciężkich, które również mogą wchodzić w skład światłówek, tzw. luminoforów, które są związkami trującymi i mogą stanowić zagrożenie dla środowiska. Termometry uszkodzone zawierają czystą rtęć. Jeżeli nastąpi jakiegokolwiek uszkodzenie termometru – najczęściej zarwanie kapilary nie może być wykorzystywany do pomiaru temperatury. Odpad stały, niepalny, nie rozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (H14).
35.	16 05 06*	Zużyte chemikalia i odczynniki mogą zawierać m.in. związki ołowiu, glikole, LZO, krzemiany, wodorotlenki, kwasy, alkohole, frakcje naftowe. Odpad ciekły, drażniący (H4), szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).

II.4.4.3. Odpady przekazywane będą dalszym odbiorcom legitymującym się stosownymi zezwoleniami w zakresie gospodarki odpadami lub będą poddawane recyklingowi na terenie Zakładu, w instalacji do produkcji masy włóknistej (odpady o kodach: 03 03 11, 15 01 05, 19 12 01).

II.4.4.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

II.4.4.5. Warunki wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie Zakładu Packprofil Sp. z o.o. znajduje się pięć miejsc magazynowania odpadów:

1. Wyznaczone i opisane miejsce w budynku Hydropulpera HF-15;
2. Wyznaczone i opisane miejsce w Dziele Utrzymania Ruchu;
3. Wyznaczone i opisane miejsce za budynkiem Hydropulpera HF-15;
4. Wyznaczone i opisane miejsce utwardzone płytami betonowymi na terenie Zakładu;
5. Wyznaczone i opisane miejsce utwardzone płytami betonowymi na terenie Zakładu (plac magazynowy makulatury).

Magazynowanie odpadów na terenie zakładu Packprofil Sp. z o.o. ma miejsce w dwóch strefach przeciwpożarowych:

- nr 1 – plac makulatury o powierzchni 1640 m² i gęstości obciążenia ogniowego 6732 MJ/m²,

- nr 2 – budynki PM niskie o łącznej powierzchni strefy pożarowej 4280,22 m² i gęstości obciążenia ogniowego do 500 MJ/m². Magazynowanie ma miejsce wewnątrz budynków oraz poza nimi.

W strefie pożarowej nr 2 znajdują się hydranty wewnętrzne DN 2 z węzłem płaskoskładanym. Odległość od obiektów sąsiadujących została zachowana.

Budynek przetwórstwa kątowników, część hali produkcyjnej w strefie pożarowej nr 2 oraz budynek produkcji tulei zostały wyposażone w system sygnalizacji pożaru, w którego skład wchodzi czujki dymowe jonizacyjne, czujki wielosensorowe, uniwersalne czujki dymu i ciepła, optyczne liniowe czujki dymu, ręczne ostrzegacze pożarowe oraz sygnalizatory i elementy kontrolno-sterujące.

Obiekty wyposażone w przeciwpożarowy wyłącznik prądu elektrycznego.

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru, zarówno dla strefy pożarowej nr 1, jak i nr 2, wynosi 30 dm³/s. Zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru realizowane jest poprzez naziemny zbiornik przeciwpożarowy o pojemności 350 m³, przed którym znajduje się utwardzony plac manewrowy o wymiarach co najmniej 20 m x 20 m ze stanowiskiem czerpania wody. Ponadto, na terenie zakładu znajduje się hydrant zlokalizowany w pobliżu budynku oczyszczalni oraz hydrant naziemny DN 0 znajdujący się poza terenem zakładu, przy portierni, o wydajności nie mniejszej niż 10 dm³/s.

Drogi pożarowe stanowi wewnętrzny układ utwardzonych dróg i placów.

W obrębie stref pożarowych nr 1 i 2 nie występują pomieszczenia i przestrzenie zagrożone wybuchem.

8. Punkt II.4.5. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.4.5. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska

W wyniku procesów technologicznych w Zakładzie powstają ścieki:

- technologiczne z procesu produkcji tektury, w ilości 240 608 m³/rok,
- z procesu przygotowania wody kotłowej, w ilości 5 222 m³/rok.

Ścieki powstające w procesie przygotowania wody kotłowej kierowane są do kanału ścieków pod maszyną tekturyczną (kanał podsitowy) i wykorzystywane w procesie produkcji tektury. Nadmiar niewykorzystanych w procesie produkcji tektury ścieków odprowadzany jest do zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków.

Ścieki oczyszczone na zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków w pierwszej kolejności zwracane są do procesów produkcyjnych, a nadmiar odprowadzany jest do wód rzeki Mała Panew wylotem zlokalizowanym w km 0+130, poprzez kolektor o średnicy 400 mm, który w końcowej części przechodzi w kanał otwarty.

Urządzenie wodne do odprowadzania ścieków do rzeki Mała Panew stanowi konstrukcja betonowa w postaci ścianki czołowej, w której zabudowany został wylot kanału o średnicy 400 mm (skarpy w rejonie wylotu są umocnione za pomocą płyt betonowych).

Budowla wylotowa zlokalizowana jest w obszarze działki nr 333/12, obręb 0039 Kolonowskie, jednostka ewidencyjna 161103_4 Kolonowskie – miasto, w lokalizacji współrzędnych w układzie PL-ETRF 2000: X = 5611525,8578, Y = 6526718,3406.

Dopuszczalna ilość ścieków wprowadzanych do wód rzeki Mała Panew wylotem w km 0+130:

$$Q_{\max} = 0,00964 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\max h} = 34,7 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{sr d}} = 659,2 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 240\,608 \text{ m}^3/\text{rok},$$

o stanie i składzie nie przekraczającym parametrów:

Tabela nr 13.

Lp.	Parametr	Wartość
1.	Temperatura	35 °C
2.	Odczyn	6,5-9,0 pH
3.	Zawiesiny ogólne	50 mg/l
4.	BZT ₅	30 mg O ₂ /l
5.	CHZT _{Cr}	250 mg O ₂ /l
6.	Azot ogólny	30 mg N/l
7.	Fosfor ogólny	3 mg P/l
8.	AOX (adsorbowalne związki chloroorganiczne)	5 mg Cl/l

Zakład zobowiązany jest do:

1. Utrzymywania odbiornika ścieków, tj. koryta rzeki Mała Panew, poprzez bieżącą konserwację (koszenie, uzupełniania ubytków w skarpach) na długości 5 m powyżej i 5 m poniżej wylotu w km 0+130.
2. Prowadzenia dobowego rejestru ilości ścieków wprowadzanych do wód rzeki Mała Panew na podstawie wskazań urządzenia pomiarowego zainstalowanego na kolektorze odprowadzającym ścieki.
3. Dotrzymywania poziomów emisji powiązanych z BAT 45 dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika, tj.:

Tabela nr 14.

Lp.	Parametr	Wartość
1.	Zawiesiny ogólne	0,2 kg/t
2.	ChZT _{Cr}	1,4 kg/t
3.	Azot ogólny	0,09 kg/t
4.	Fosfor ogólny	0,008 kg/t

9. Punkt II.10.3 pn. „Monitoring ilości wody pobieranej z powierzchniowych ujęć wód na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„II.10.3 Monitoring ilości wody pobieranej z powierzchniowych ujęć wód na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz monitoring ilości wykorzystywanej wody wodociągowej

a) Monitoring ilości wody pobieranej:

- za pomocą ujęcia wody z rzeki Mała Panew – prowadzić w oparciu o odczyty licznika elektromagnetycznego zamontowanego na terenie zakładu,

- za pomocą ujęcia wody z Kanału Hutniczego - prowadzić w oparciu o odczyty licznika elektromagnetycznego zamontowanego na terenie zakładu.

Dobowy rejestr ilości wody pobieranej z rzeki Mała Panew prowadzony jest na podstawie automatycznych zapisów systemu komputerowego zakładowej oczyszczalni ścieków.

Dobowy rejestr ilości wody pobieranej z Kanału Hutniczego prowadzony jest na podstawie codziennych odczytów wskaźników urządzenia pomiarowego i odnotowywany w rejestrze.

W przypadku awarii urządzenia pomiarowego ilość dobową pobranej wody zostanie określona jako średnia dobową z miesięcznego okresu poprzedzającego wystąpienie awarii, ustalana w oparciu o prowadzone codzienne odczyty wskaźników urządzeń pomiarowych odnotowywanych w rejestrze.

- b) Monitoring ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na cele kotłowe należy prowadzić w oparciu o odczyty podlicznika zamontowanego w instalacji wewnętrznej kotłowni zakładowej. Należy prowadzić rejestr ilości wykorzystywanej wody wodociągowej w układzie rocznym.”

10. Punkt II.10.4. pn. „Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz monitoring jakości wód odbiornika”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

„II.10.4. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru ilości i jakości odprowadzanych ścieków oraz monitoring jakości wód odbiornika

- 1) Punktem poboru prób do badań jakościowych ścieków wprowadzanych z oczyszczalni ścieków do wód rzeki Mała Panew jest zbiornik ścieków oczyszczonych, zlokalizowany na terenie oczyszczalni ścieków, przed wylotem do kolektora odprowadzającego ścieki do rzeki Mała Panew (50°38'59.336" N, 18°23'36.055" E).
- 2) Zobowiązuje się do prowadzenia badań jakości ścieków w zakresie wskaźników z częstotliwością i zgodnie z metodami określonymi w tabeli nr 16a,

Tabela nr 16a. Metodyki pomiarów jakości ścieków

Lp.	Wskaźnik	Częstotliwość wykonywania badań ścieków	Metody analiz i pomiarów
1.	Odczyn	codziennie – pomiar ciągły	Norma PN-EN ISO 10523:2012
2.	Temperatura	codziennie – pomiar ciągły	Termometria, pomiar in situ podczas pobierania próbki
3.	Zawiesiny ogólne	raz na dobę	Norma PN-EN 872 lub test kuwetowy do oznaczania zawiesin*
4.	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZT ₅)	raz w tygodniu	Norma PN-EN 1899-1 lub norma PN-EN 1899-2 lub test kuwetowy do oznaczania BZT*
5.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu metodą dwuchromianową (ChZT _{Cr})	raz na dobę	Norma PN-ISO 6060 lub norma PN-ISO 15705 lub test kuwetowy do oznaczania ChZT*

6.	Azot ogólny	raz w tygodniu	Norma PN-73/C-04576/14 Lub test kuwetowy do oznaczania azotu ogólnego*
7.	Fosfor ogólny	raz w tygodniu	Norma PN-EN ISO 6878 lub test kuwetowy do oznaczania fosforu*
8.	AOX (adsorbowalne związki chloroorganiczne)	raz na dwa miesiące	Norma PN-EN ISO 9562 lub test kuwetowy do oznaczania AOX*

*w przypadku wykonywania pomiarów testami kuwetowymi należy wyniki regularnie (raz na kwartał) porównywać z normami EN lub jeżeli normy EN nie są dostępne, z normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami, zapewniając uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.

- 3) Ilość ścieków wprowadzanych z oczyszczalni ścieków do środowiska (do wód rzeki Mała Panew) określana jest na podstawie urządzenia pomiarowego zainstalowanego na kolektorze odprowadzającym ścieki w układzie dobowym.
- 4) W przypadku awarii urządzenia pomiarowego ilość dobową odprowadzanych ścieków zostanie określona jako różnica pomiędzy dopływem do oczyszczalni a sumą odpływów (odpływ do rzeki = dopływ do oczyszczalni – odpływ do produkcji – osad nadmierny).
- 5) Zobowiązuje się do prowadzenia badań jakości wody w rzece Małą Panew 20 m powyżej i 20 m poniżej wylotu, z częstotliwością dwa razy do roku, w zakresie wskaźników takich jak: odczyn, BZT₅, ChZT_{Cr}, zawiesiny ogólne, azot ogólny, fosfor ogólny, adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) zgodnie z metodykami określonymi w tabeli 16b.

Tabela nr 16b. Metodyki pomiaru jakości wód w rzece Mała Panew

Lp.	Wskaźnik	Metody analiz i pomiarów wg normy
1.	Odczyn	PN-EN ISO 10523:2012
2.	Zawiesiny ogólne	PN-EN 872
3.	Pięciodobowe biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZT ₅)	PN-EN 1899-1 lub PN-EN 1899-2
4.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu metodą dwuchromianową (ChZT _{Cr})	PN-ISO 6060 lub PN-ISO 15705
5.	Azot ogólny	PB-22 wyd. z 30.09.2014 r. (metoda obliczeniowa)
6.	Fosfor ogólny	PN-EN ISO 6878
7.	AOX (adsorbowalne związki chloroorganiczne)	PN-EN ISO 9562

11. Po punkcie II.15. pn. „Pozwolenie wydawane jest na czas nieoznaczony” dopisuje się kolejny 16 punkt o brzmieniu:

”II.16. Ustanowić Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim zabezpieczenie roszczeń w kwocie 200 000 zł, w formie depozytu umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.”

III. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim posiada pozwolenie zintegrowane udzielone 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., nr DOŚ-III.7222.19.2017.JZ z 26 kwietnia 2017 r. oraz nr DOŚ-III.7222/3.2018.HM z 22 czerwca 2018 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 z terminem obowiązywania na czas nieoznaczony.

Z uwagi na planowaną modernizację instalacji polegającej na uruchomieniu nowej linii do produkcji nowego rodzaju wyrobów z tektury – palet i stopek do palet oraz nowej linii do produkcji kątowników, a co za tym idzie zwiększeniu ilości produkowanych kątowników, oraz zainstalowaniu nowej tulejarki spiralnie zwijanej, Packprofil Sp. z o. o. zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 4 marca 2019 r., bez numeru (wpływ do UMWO - 7 marca 2019 r.) o zmianę udzielonego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego”, sporządzone przez Packprofil Sp. z o. o. w marcu 2019 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- wydruk z Krajowego Rejestru Sądowego nr 000003315 sporządzony na dzień 20 lutego 2019 r.,
- decyzję Burmistrza Kolonowskiego nr RŚ-6220.DŚ.1-12.2018/2019 o środowiskowych uwarunkowaniach.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), pismem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 12 marca 2019 r. wniosek w sprawie zmiany pozwolenia przekazano Ministrowi Klimatu za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy 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 2020 r., poz. 283 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 84/2019) dnia 8 marca 2019 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ.7222.14.2019.JG z 21 marca 2019 r., wezwał Packprofil Sp. z o.o. do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi, pismem z 13 czerwca 2019 r. oraz z 24 lipca 2019 r., prowadzący instalację zwrócił

się do organu o wydłużenie terminu do uzupełnienia przedmiotowego wniosku. Przy piśmie nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 21 czerwca 2019 r. oraz nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 26 lipca 2019 r. organ poinformował o wydłużeniu terminu na dokonanie uzupełnienia, informując jednocześnie, iż brak uzupełnienia spowoduje pozostawienie wniosku bez rozpoznania. Prowadzący instalację przy piśmie z 9 lipca 2019 r. oraz 24 lipca 2019 r. dokonał uzupełnienia wniosku w zakresie braków formalnych w wyznaczonym terminie.

Zatem organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.) pismem nr DOŚ.7222.14.2019.JG z 7 sierpnia 2019 r. zawiadomił prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Równocześnie spełniając wymogi art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.) organ zawiadomił, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność analizy przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniami oraz konieczności przeprowadzenia w ramach wszczętego postępowania kontroli przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich.

Organ na podstawie art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w związku z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* ww. pismem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 7 sierpnia 2019 r. zawiadomił 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 z 10 lipca 2015 r. nr DOŚ.7222.20.2014.JZ (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 Kolonowskiem przy ul. Zakładowej 3.

W związku faktem, iż przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczy między innymi zmian ilości oraz miejsc magazynowania odpadów, to Packprofil Sp. z o.o. przedłożyła operat przeciwpożarowy sporządzony w kwietniu 2019 r. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich nr PZ.5560.12.2019 z 18 kwietnia 2019 r.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, organ za pomocą środków komunikacji elektronicznej pismami nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 7 sierpnia 2019 r. zwrócił się z prośbą do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich, o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi, w przedłożonym w toku przedmiotowego postępowania, operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich nr PZ.5560.12.2019 z 18 kwietnia 2019 r.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich pismem nr PZ.5560.12.2019 z 13 sierpnia 2019 r., przesłanym elektroniczną skrzynką podawczą ePUAP 14 sierpnia 2019 r., a następnie Poczta Polska – wpływ do UMWO 19 sierpnia 2019 r., oraz pismem nr PZ.5560.12.2019 z 03 września 2019 r. – wpływ do UMWO 6 września 2019 r., poinformował organ o przedłużeniu terminu na przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, a następnie o terminie załatwienia sprawy.

Postanowieniem nr PZ.5560.12.2019 z 12 września 2019 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich nr PZ.5560.12.2019 z 18 kwietnia 2019 r.

W związku z tym, że przedmiotowy wniosek o zmianę 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, uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 9 sierpnia 2019 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.) zwrócił się do Burmistrza Kolonowskiego z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

W związku z brakiem opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.) organ przyjął, zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, że Burmistrz Kolonowskiego wydał opinię pozytywną.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 41a ust. 1 i 2 ww. ustawy *o odpadach* (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.), organ pismem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 9 sierpnia 2019 r. zwrócił się również do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu z prośbą o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu w dniach 9 września 2019 r., 8 i 12 listopada 2019 r. przeprowadził przedmiotową kontrolę instalacji 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 eksploatowanych na terenie Packprofil Sp. z o.o. przy ul. Zakładowej 3, w Kolonowskim.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu postanowieniem nr WI.703.1.66.2019.ZK z 30 grudnia 2019 r. pozytywnie zaopiniował wniosek Packprofil Sp. z o.o. w części dotyczącej:

- zbierania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dot. miejsc magazynowania odpadów w których ma być prowadzone zbieranie odpadów oraz
- przetwarzania odpadów 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, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dotyczącej instalacji w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów.

W związku z rozbieżnościami w ilościach odpadów magazynowanych oraz poddawanych odzyskowi we wniosku Spółki oraz ww. postanowieniu w odniesieniu do zapisów aktualnie obowiązującego pozwolenia, organ pismem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 4 marca 2020 r. wezwał PACKPROFIL Sp. z o.o. w Kolonowskim do wyjaśnienia tej kwestii. Pismem z 20 marca 2020 r. (data wpływu do UMWO – 24.03.2020 r.) Spółka poinformowała, że we wniosku nastąpiła

oczywista omyłka pisarska, która została następnie powielona w postanowieniu Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu. W związku z tym Spółka zweryfikowała ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania i magazynowania. Wobec powyższego, organ pismem z 5 czerwca 2020 r. zwrócił się do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu o zweryfikowanie informacji zawartych w postanowieniu oraz o przesłanie informacji czy podtrzymuje swoje stanowisko.

Pismem z 7 sierpnia 2020 r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu poinformował, że zgadza się z faktem, iż była to jedynie omyłka pisarska oraz że podtrzymuje pozytywną opinię dotyczącą przedmiotowego wniosku.

W toku prowadzonego postępowania, po analizie merytorycznej organ stwierdził, że przedłożony wniosek zawiera niejasności, w związku z tym pismem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 6 września 2019 r. wezwał do uzupełniania przedmiotowego wniosku.

Pismem z 11 września 2019 r. (wpływ do UMWO – 13 września 2019 r.) prowadzący instalację zwrócił się do organu o wydłużenie terminu na dokonanie uzupełnienia, a następnie przy piśmie z 25 września 2019 r. (wpływ do UMWO – 27 września 2019 r.) dokonał uzupełnienia w żądanym zakresie.

W trakcie procedowania przedmiotowej sprawy weszły w życie nowe regulacje w zakresie gospodarowania odpadami - art. 14 ust. 2 pkt 4 i pkt 5, art. 9 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. poz. 1592 z późn. zm.) oraz art. 8 i art. 27 ustawy z dnia 19 lipca 2019 r. *o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. poz. 1579).

W związku z powyższym organ, pismem nr DOŚ-III.7222.14.19.JG z 24 września 2019 r., wezwał Spółkę do dostosowania wniosku do nowych wymogów poprzez przedłożenie wymaganych oświadczeń.

Ponadto na podstawie art. 8 i art. 27 ustawy z dnia 19 lipca 2019 r. *o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. poz. 1579) oraz art. 123 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.) organ postanowieniem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 24 września 2019 r. zawiesił postępowanie na okres 6 miesięcy.

Przy piśmie z 21 października 2019 r. (wpływ do UMWO - 23 października 2019 r.) prowadzący instalację dokonał uzupełnienia wniosku o wymagane oświadczenia. W związku z ustaniem przyczyny zawieszenia, organ postanowieniem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 13 listopada 2019 r. podjął zawieszony postępowanie.

W toku prowadzonego postępowania organ przy pismach nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 4 marca 2020 r., nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 16 czerwca 2020 r., nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 6 lipca 2020 r., nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 10 lipca 2020 r., nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 26 sierpnia 2020 r. oraz 27 sierpnia 2020 r. wezwał spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień w zakresie doprecyzowania ilości zużywanych surowców i materiałów, dookreślenia warunków poboru wody, oraz odprowadzania powstających ścieków, oceny akustycznego oddziaływania zakładu w środowisku oraz w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Prowadzący instalację dokonał uzupełnienia przy pismach z 20 marca 2020 r. (wpływ do UMWO 24 marca 2020 r.), 1 lipca 2020 r. (wpływ do UMWO 6 lipca 2020 r.), 30 lipca 2020 r. (wpływ do UMWO 4 sierpnia 2020 r.), 7 września 2020 r. (wpływ do UMWO 10 września 2020 r.) oraz 17 września 2020 r. (wpływ do UMWO 18 września 2020 r.).

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 2 marca 2020 r. *o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2020 r. poz. 568 z późn. zm.), zgodnie z art. 15zrr ust.1 tej ustawy,

w okresie obowiązywania stanu zagrożenia epidemicznego albo stanu epidemii ogłoszonego z powodu COVID-19 bieg terminów procesowych w postępowaniach administracyjnych, nie rozpoczynał się, a rozpoczęty ulegał zawieszeniu na ten okres.

Natomiast ustawą z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz.U. z 2020 r. poz. 875) z dniem 24 maja 2020 r. uchylone zostały przepisy art. 15zsz i art. 15zsr ww. ustawy *o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych*, skutkiem czego bieg terminów dla postępowań administracyjnych został przywrócony.

Ponadto w toku prowadzonego postępowania, biorąc pod uwagę wszystkie zaistniałe okoliczności, spełniając wymogi art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.) organ zawiadomił prowadzącego instalację, iż przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność składania dodatkowych uzupełnień wniosku, wyznaczając ostateczny termin załatwienia sprawy w piśmie nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 27 sierpnia 2020 r. do 31 października 2020 r.

Zgodnie z przepisami art. 48a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 11 sierpnia 2020 r. (sprostowanym postanowieniem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 26 sierpnia 2020 r.) określił Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim zabezpieczenie roszczeń w kwocie 200 000 zł w formie depozytu. Postanowienie zostało doręczone stronie dnia 14 sierpnia 2020 r., natomiast postanowienie prostujące oczywistą omyłkę pisarską dnia 31 sierpnia 2020 r. Spółka przy piśmie z 4 września 2020 r. (data wpływu do UMWO – 7 września 2020 r.) poinformowała o dokonaniu wpłaty depozytu dnia 2 września 2020 r. na wskazany w ww. postanowieniu numer rachunku bankowego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.14.2019.JG z 30 września 2020 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Spółkę oraz Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach jako stronę postępowania, o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego na wniosek prowadzącego instalację postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.20.2014.JZ z 10 lipca 2015 r. (z późniejszymi zmianami) dla instalacji zlokalizowanych na terenie Packprofil Sp. z o. o. w Kolonowskim, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w terminie 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia w siedzibie organu. W ww. okresie nie złożono żadnych uwag i wniosków.

Z przedłożonych organowi dokumentów wynika, że prowadzący instalację planuje rozbudować przedmiotową instalację w związku ze zwiększeniem produkcji wyrobów z tektury powstających w procesie przetwarzania tektury. Instalacje pozostałe znajdujące się na terenie Spółki rozbudowano o kolejną ósmą linię (L-8) do produkcji kątowników oraz nową linię do produkcji palet, o zdolności produkcyjnej 20 Mg/dobę i stopek do palet o zdolności produkcyjnej 50 Mg/dobę. Ww. linie zostaną zlokalizowane w hali produkcyjnej pełniącej wcześniej funkcję hali magazynowej. Zmianie ulegnie również ilość wanien klejowych, wstawiono siódmą wannę klejową na potrzeby linii L-8, oraz zwiększono ilość tulejarek o jedną sztukę T-5 - tulejarka spiralnie zwijana. W związku z tym na linii do produkcji tulei zwężyła się również zdolność produkcyjna instalacji o 5 Mg/dobę - wzrost rocznej produkcji tulei z 16 425 Mg/rok na 18 250 Mg/rok.

Część tektury wyprodukowanej na instalacji IPPC, a do tej pory wykorzystywanej do produkcji kątowników i tulei, zostanie przeznaczona do produkcji nowych wyrobów, tj. palet i stopek do palet. W związku z powyższym nastąpi zmiana ilości tektury zakupionej od

zewnętrznych dostawców, z przeznaczeniem na wykorzystywanie - do produkcji kątowników i tulei.

Pomimo zwiększenia zdolności produkcyjnej na linii do produkcji tulei nie nastąpi zmiana rocznego zużycia klejów do produkcji tulei, gdyż określona dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym ilości zawierała rezerwę, która pokryje planowany wzrost produkcji.

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 punktach określających rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez dostosowanie zapisów punktów uwzględniając rozszerzenie asortymentu wyrobów produkowanych przez Spółkę oraz inwestycje realizowane na terenie Spółki polegające m.in. na rozbudowie instalacji o dodatkową linię produkcyjną kątowników oraz o instalację nowej linii do produkcji palet i stopek do palet. W zapisach uwzględniono również nową kolejną tulejarkę oraz kolejną 7 wannę klejową na dziale do produkcji kątowników.

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 źródło emisji zorganizowanej E11, a co za tym idzie dokonano zmiany wielkości emisji zorganizowanej z instalacji pozostałych. Zanieczyszczenia odprowadzane do powietrza przez nowy emitor E11 pochodzić będzie z procesu klejenia kątowników oraz palet i stopek do palet – emisja metanolu oraz z drukowania napisów i oznaczeń – emisja metyloetyloketonu. Substancja metyloetyloketon wchodzi w skład stosowanego, w drukarce przemysłowej używanej do nadrukowywania napisów oraz oznaczeń na gotowych produktach, atramentu oraz solventu. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87) dla metyloetyloketonu zostały określone wartości odniesienia, stąd konieczność określenia czasu emisji i ustalenia dopuszczalnej wielkości emisji wprowadzanej do powietrza nowej substancji.

Zainstalowanie nowej 7 wanny klejowej w związku z rozbudową instalacji o kolejną linię do produkcji kątowników nie wpłynie na wielkość wprowadzanych substancji do powietrza określonych w pozwoleniu z procesu przygotowania kleju z uwagi na fakt, że instalacja ta nie będzie powodowała zwiększenia ilości zużywanych klejów w stosunku do wielkości określonych dotychczas w decyzji.

W związku z wprowadzonymi zmianami prowadzący instalacje przedłożył obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu wykonane dla zespołu emitorów uwzględniając instalacje wymagające uzyskania pozwolenia i instalacje pozostałe, zlokalizowane na terenie zakładu. W wyniku przeprowadzonej analizy stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 września 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.) ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87).

Organ pomimo zmian wprowadzonych w instalacji (nowy emitor E11) odstąpił, zgodnie z wnioskiem strony, od nałożenia obowiązku zainstalowania nowego stanowiska pomiarowego oraz od nałożenia dodatkowego obowiązku pomiarowego z emitora E11. Nowy emitor dotyczy emisji z instalacji pozostałych, ponadto prowadzący instalację złożył wyjaśnienia, iż brak jest technicznej możliwości zainstalowania nowego króćca pomiarowego spełniającego wymogi Polskie Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

W związku z realizacją planowanego przedsięwzięcia nie ulegają zmianie warunki poboru wód powierzchniowych. Na potrzeby planowanego zamierzenia nie będzie wykorzystywana woda.

Z uwagi na fakt, że na potrzeby instalacji wykorzystuje się również wodę z sieci wodociągowej na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej, informację o ilości wykorzystywanej oraz na jaki cel woda z sieci wodociągowej jest przeznaczana została wyodrębniona do nowego punktu II.2A pozwolenia pn. „Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji”, mając na względzie przepis art. 208 ust. 2 pkt 1e ustawy Poś.

W wyniku realizacji planowanego przedsięwzięcia z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego z procesu produkcji nie będą powstawać ścieki przemysłowe w związku z powyższym nie zmienią się dotychczas ustalone warunki wprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji do środowiska.

W związku z utrzymywaniem czystości pomieszczeń nowej hali produkcyjnej (zmywania podłóg) powstawać będą ścieki, które będą razem ze ściekami bytowymi wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych. Ścieki te nie zaliczają się do ścieków powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji. Woda na ten cel pochodzić będzie z sieci wodociągowej.

Uwzględniając wyniki przeprowadzonej analizy okresowej pozwolenia zintegrowanego zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej. Dostosowano treść pozwolenia do obecnie obowiązujących przepisów prawa materialnego. Wobec czego pozwolenie zostało uzupełnione o następujące informacje:

- dookreślono cele na jakie woda jest wykorzystywana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
- określono maksymalną w m^3 na sekundę ilości pobieranej wody powierzchniowej,
- dookreślona została wartość przepływu nienaruszalnego dla Kanału Hutniczego,
- opisano urządzenia wodne służące do ujmowania wód powierzchniowych, w tym podstawowe parametry charakteryzujące to urządzenie i warunki jego wykonania oraz jego lokalizację za pomocą informacji o nazwie lub numerze obrębu ewidencyjnego z numerem lub numerami działek ewidencyjnych oraz współrzędnych (zgodnie z art. 16 pkt 71 ustawy Prawo wodne w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000),
- określono sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzenia pomiarowego do określania ilości pobieranej wody powierzchniowej,

- określono sposób i częstotliwości monitorowania ilości wykorzystywanej wody wodociągowej na potrzeby instalacji pozostałych,
- określono w pozwoleniu zintegrowanym ilości odprowadzanych ścieków do rzeki Mała Panew w m³/sekundę,
- opisano urządzenie wodne – wylot ścieków do rzeki Mała Panew, w tym podstawowe parametry charakteryzujące to urządzenie, i warunki jego wykonania oraz jego lokalizację za pomocą informacji o nazwie lub numerze obrębu ewidencyjnego z numerem lub numerami działek ewidencyjnych oraz współrzędnych,
- określono sposób postępowania w przypadku uszkodzenia urządzenia pomiarowego do określania ilości ścieków wprowadzanych do wód.

W pozwoleniu nie określono ograniczeń wynikających z konieczności zachowania wielkości przepływu nienaruszalnego oraz sposobu odczytywania jego wartości w miejscu korzystania z wód. Ze względu na specyfikę lokalizacji ujęć brzegowych – ujęcia poniżej poziomu wody kształtowanego przez istniejące jazy piętrzące brak jest możliwości technicznych poprawnego odczytu poziomu wody dla przepływu nienaruszalnego w miejscu korzystania z wód, dlatego też nie zainstalowano urządzeń wodowskazowych. Z uwagi na fakt, iż dopuszczalne wielkości pobieranej wody z wykorzystywanych ujęć wód powierzchniowych są znikome w stosunku do przepływu wód w obu rzekach i kształtują się na poziomie $0,4\%QSNQ = 1,090 \text{ m}^3/\text{s}$ dla rzeki Mała Panew oraz $0,9\%QSNQ = 0,42 \text{ m}^3/\text{s}$ dla Kanału Hutniczego, stąd przepływ nienaruszalny będzie zawsze zachowany, który określany jest na poziomie $50\%QSNQ$.

W przedłożonej analizie akustycznej wnioskodawca dokonał inwentaryzacji nowych 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. pozwolenia zintegrowanego poprzez aktualizację źródeł hałasu wraz z podaniem czasu ich pracy 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 nowych źródeł hałasu oraz od oczyszczalni ścieków należących do prowadzącego instalację. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie tych instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

Z uwagi na brak uwzględnienia w ww. obliczeniach rozprzestrzeniania hałasu od wszystkich urządzeń i instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu, organ wezwał Stronę do uzupełnienia wniosku o analizę obejmującą wszystkie źródła hałasu lub wykonanie pomiarów hałasu od wszystkich źródeł, na najbliższych terenach chronionych. Prowadzący instalację pismem z dnia 17 września 2020 r., bez numeru, przesłał Raport nr 325/838/20 z 15 września 2020 r., dotyczący wyników pomiarów hałasu pochodzącego od wszystkich istotnych źródeł eksploatowanych na terenie zakładu w Kolonowskiem, z których wynikało, że praca istniejących oraz nowych urządzeń nie będzie powodowała przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie.

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 2019 r., poz. 2286), 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 Ministra Środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286). Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz

wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie gospodarki odpadami organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił ilości poszczególnych rodzajów odpadów poddawanych odzyskowi, zmniejszając ilość odpadu o kodzie 03 03 08 z 6 750 Mg/rok na 1 500 Mg/rok i odpadu o kodzie 03 03 10 z 800 Mg/rok na 100 Mg/rok. Mając na uwadze zawnioskowaną zmianę, w niniejszej decyzji dopuszczono możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 37 000 Mg/rok.

W części dotyczącej wytwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony:

- 1) w instalacji działu produkcji tektury:
 - zmniejszył ilości poszczególnych rodzajów odpadów: 03 03 07 z 6 000,0 Mg/rok na 1 460,0 Mg/rok, 07 02 99 z 0,3 Mg/rok na 0,015 Mg/rok, 16 03 04 z 0,005 Mg/rok na 0,002 Mg/rok, 13 12 05* z 0,3 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 15 01 10* z 0,1 Mg/rok na 0,05 Mg/rok, 15 02 02* z 0,1 Mg/rok na 0,046 Mg/rok i 16 02 13* z 0,12 Mg/rok na 0,02 Mg/rok,
 - zwiększył ilości poszczególnych rodzajów odpadów: 15 01 02 z 0,5 Mg/rok na 7,0 Mg/rok i 15 01 05 z 0,5 Mg/rok na 2,5 Mg/rok,
 - dodał nowy odpad o kodzie 15 01 03 w ilości 70,0 Mg/rok.
- 2) w instalacji działu produkcji tulei:
 - zmniejszył ilości poszczególnych rodzajów odpadów: 07 02 80 z 1,0 Mg/rok na 0,21 Mg/rok, 07 02 99 z 0,1 Mg/rok na 0,15 Mg/rok, 15 01 02 z 2,5 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 16 03 04 z 0,007 Mg/rok na 0,005 Mg/rok, 08 04 13* z 6,5 Mg/rok na 5,5 Mg/rok i 16 02 13* z 0,12 mg/rok na 0,02 Mg/rok,
 - usunął odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 05 i 17 02 01,
 - dodał nowy odpad o kodzie 15 01 03 w ilości 20,0 Mg/rok.
- 3) w instalacji działu produkcji kątowników:
 - zmniejszył ilości poszczególnych rodzajów odpadów: 07 02 99 z 0,1 Mg/rok na 0,015 Mg/rok, 15 01 02 z 4,0 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 16 03 04 z 0,008 Mg/rok na 0,005 Mg/rok i 16 02 13* z 0,12 Mg/rok na 0,02 Mg/rok,
 - usunął odpady o kodach: 15 01 01 i 17 02 01,
 - dodał nowy odpad o kodzie 15 01 03 w ilości 40,0 Mg/rok.
- 4) w instalacji działu produkcji płaskowników:
 - zmniejszył ilości poszczególnych rodzajów odpadów: 07 02 99 z 0,05 Mg/rok na 0,015 Mg/rok, 15 01 02 z 0,5 Mg/rok na 0,2 Mg/rok, 16 03 04 z 0,005 Mg/rok na 0,002 Mg/rok i 16 02 13* z 0,06 Mg/rok na 0,01 Mg/rok,
 - usunął odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 05 i 17 02 01,
 - dodał nowy odpad o kodzie 15 01 03 w ilości 10,0 Mg/rok.
- 5) w biologicznej oczyszczalni ścieków:
 - zmniejszył ilości poszczególnych rodzajów odpadów: 03 03 11 z 400,0 Mg/rok na 300,0 Mg/rok, 15 01 02 z 0,25 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 19 08 12 z 2,0 na 1,0 Mg/rok, 15 01 10* z 0,2 Mg/rok na 0,05 Mg/rok, 15 02 02* z 0,1 Mg/rok na 0,01 Mg/rok i 16 02 13* z 0,04 Mg/rok na 0,01 Mg/rok.
- 6) w dziale utrzymania ruchu:
 - zmniejszył ilości poszczególnych rodzajów odpadów: 07 02 99 z 0,3 Mg/rok na 0,165 Mg/rok, 12 01 05 z 1,0 Mg/rok na 0,3 Mg/rok, 12 01 13 z 0,06 Mg/rok na 0,02 Mg/rok, 12 01 21 z 0,3 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 15 01 02 z 0,25 Mg/rok na 0,15 Mg/rok, 16 02 14 z 0,56 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 16 02 16 z 0,8 na 0,08 Mg/rok, 17 02 01 z 2,0 Mg/rok na

0,2 Mg/rok, 17 03 80 z 1,0 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 17 04 01* z 0,1 Mg/rok na 0,05 Mg/rok, 12 01 09* z 0,4 Mg/rok na 0,04 Mg/rok, 13 02 05* z 0,6 Mg/rok na 0,3 Mg/rok, 13 02 08* z 22,0 Mg/rok na 0,4 Mg/rok, 15 02 02* z 0,7 Mg/rok na 0,35 Mg/rok i 16 02 13* z 0,23 Mg/rok na 0,1 Mg/rok,

– usunął odpady o kodzie 17 02 03.

- 7) uwzględnił nową instalację działu stopek i palet określając rodzaje i ilości odpadów jakie mogą powstawać w związku z jej eksploatacją oraz miejsca i sposoby ich magazynowania oraz dalszego zagospodarowania.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Poś w punkcie II.4. pn. „Emisja odpadów” dodano podpunkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie instalacji 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 oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Marka Kucharskiego i zatwierdzonego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Strzelcach Opolskich nr PZ.5560.12.2019 z 18 kwietnia 2019 r.

Ponadto, mając na uwadze nowe wymogi wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn zm.) w niniejszej decyzji uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania na terenie 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, zlokalizowanych w Kolonowskim.

Natomiast wypełniając obowiązek zawarty w art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach niniejszą decyzją dodano do treści pozwolenia punkt 16, w którym ustanowiono Packprofil Sp. z o.o. w Kolonowskim zabezpieczenie roszczeń w kwocie 200 000 zł w formie depozytu.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1950 z późn. zm.).

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 z

późn. zm.) w wysokości 10 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 5 marca 2019 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Packprofil Sp. z o. o.
ul. Zakładowa 3, 47-100 Kolonowskie
2. PGW Wody Polskie - *epuap*
RZGW Gliwice
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice
3. aa