

ŚG-IV.7222.15.2011.MC

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071; ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 204, art. 207, art. 211 ust. 1, 2 i 3, art. 378 ust. 2a pkt 2, a także w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.),
- pkt 6 ppkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),

po rozpatrzeniu

wniosku „DGS S.A.”, Al. Kazimierza Wielkiego 6; 87-800 Włocławek z dnia 5 września 2011 roku (data wpływu: 9 wrzesień 2011 roku) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 stycznia 2007 roku, znak WSRiRW/DW-I-EB/6618/28/06/07 – pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h

orzekam

za zgodą Strony zmienić pozwolenie zintegrowane – decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 stycznia 2007 roku, znak WSRiRW/DW-I-EB/6618/28/06/07 wydaną firmie „DGS S.A.”, Al. Kazimierza Wielkiego 6; 87-800 Włocławek w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h, w następujący sposób:

nazwę zakładu:

„DGS S.A.”, Al. Kazimierza Wielkiego 6; 87-800 Włocławek

zmienia się na:

**„Guala Closures DGS Poland S.A.”, Al. Kazimierza Wielkiego 6;
87-800 Włocławek**

Zmienia się pkt I w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem pozwolenia objęta jest instalacja do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ilości 660,70 Mg rocznie zlokalizowana we Włocławku, Al. Kazimierza Wielkiego 6. Zgodnie z zapisem pkt 6.9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), jest to instalacja do „powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie”. W instalacji roczne zużycie rozpuszczalników organicznych wynosi 660,70 ton.

„Guala Closures DGS Poland S.A.” we Włocławku prowadzi działalność związaną z produkcją opakowań:

- ⇒ zakrywek aluminiowych (głównie dla przemysłu monopolowego, farmaceutycznego i spożywczego),
- ⇒ produkcja elementów z tworzyw sztucznych do zakrywek (metodą formowania wtryskowego).

Ponadto zakład świadczy usługi poligraficzne związane z lakierowaniem i drukowaniem blach aluminiowych i stalowych.

Surowce stosowane w związku z prowadzoną działalnością to: blacha aluminiowa, blacha stalowa, emalie i lakiery, farby drukarskie, rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, tworzywa sztuczne, masy uszczelkowe.

Do produkcji gotowych wyrobów służą następujące linie technologiczne:

- linie drukarskie i lakiernicze do lakierowania i drukowania blach aluminiowych i stalowych (Wydział Poligrafii Arkuszowej),
- linie drukarskie i lakiernicze (Wydział Poligrafii Bocznej),
- urządzenia do przetwórstwa tworzyw sztucznych,
- linie do produkcji zakrywek aluminiowych.

Na terenie przemysłowym zakładu eksploatującym przedmiotową instalację istnieją obiekty administracyjne i socjalne oraz obiekty obsługujące techniczną stronę funkcjonowania spółki. Zakład pracuje w systemie trzymianowym (z wyłączeniem niedziel i świąt), co w przeliczeniu na czas pracy zakładu wynosi 7 200 godzin/rok.

Zmienia się punkt II decyzji w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

2. RODZAJE I PARAMETRY INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

Proces produkcji zakrywek aluminiowych rozpoczyna się po zrealizowaniu procesu projektowania, przygotowania blach poprzez proces lakierowania i drukowania.

Proces przygotowania blach oraz świadczenie usług poligraficznych lakierowanie i drukowanie blach

Proces przygotowania blach do lakierowania i drukowania do zakrywek aluminiowych i świadczenia usług poligraficznych odbywa się na zlokalizowanych w zakładzie czterech liniach lakierniczych i trzech liniach drukarskich.

Arkusze blach ułożone na paletach dowożone są wózkiem widłowym i ustawiane na początku linii lakierniczej/drukarskiej, z której za pomocą pneumatycznych chwytników (ssawek) podawane są na podajnik taśmy, który przesuwa arkusze blach na stanowisko lakierowania/drukowania. Nakładanie powłoki/druku odbywa się farbami lub lakierami znajdującymi się w zasobniku linii, poprzez lakierowanie z wykorzystaniem wałka obrotowego. Polakierowane i/lub zadrukowane arkusze blach przesuwa się podajnikiem taśmowym na podajnik łańcuchowy z ramkami. Każdy arkusz blachy przemieszcza się na podajniku łańcuchowym w pozycji pionowej oparty o swoją ramkę do pieca tunelowego celem wysuszenia powłoki/druku.

Po przejściu przez piec tunelowy każdy arkusz blachy z ramek podawany jest przez podajnik taśmowy na urządzenie układarkę – sztaplarkę. Arkusze blach układane są na palecie drewnianej. System podawania arkuszy blach na początek linii i system odbierania arkuszy blach po zakończeniu procesu lakierowania/drukowania na wszystkich liniach przebiega w ten sam sposób. Linie lakiernicze i drukarskie różnią się wydajnością. Wszystkie linie podłączone są do dopalaczy celem ograniczenia emisji zanieczyszczeń.

Proces produkcji zakrywek aluminiowych

Przygotowane arkusze blachy aluminiowej (polakierowane/zadrukowane) transportowane są na Wydział Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych.

Na Wydziale Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych wykonywane są następujące operacje:

- operacje cięcia blach,
- operacje tłoczenia i przetłaczania,
- operacje wylewania i/lub stemplowania uszczelek w zakrywkach aluminiowych,
- operacja zdobienia bocznego i na logo zakrywek metodą hot stampingu,
- operacje zdobienia bocznego zakrywek metodą tłoczenia bocznego i frezowania,
- operacje montażu i wklejania wkładek plastikowych w zakrywki,
- operacje rolowania i nakładania uszczelek.

Na potrzeby realizacji procesu produkcji zakrywek aluminiowych na Wydziale Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych zamontowane są następujące linie produkcyjne i urządzenia:

- prasy do tłoczenia wytłoczek, z których będą wykonane zakrywki bez zdobienia bocznego (lakierowania i drukowania są to tzw. prasy krótkie),
- prasy do tłoczenia wytłoczek wstępnych,
- prasy do przetłaczania wytłoczek wstępnych II i III tłoczenie (redrawy),
- nożyce krążkowe do cięcia blach na pasy,
- rolierko-nakładarki,
- rolierko-nakładarki z tłoczeniem bocznym i frezowaniem,
- linie do montażu ograniczników wylewu,
- linie do montażu i wklejania wkładek plastikowych z uszczelkami,
- linie do zdobienia metodą Hot Stampingu,
- linie do wylewania i/lub stempłowania uszczelki w zakrywkach.

Wytłoczki powstające na Wydziale Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych w około 70% podlegają dalszym operacjom w procesie zdobienia bocznego na Wydziale Poligrafii Bocznej, gdzie wykonuje się operacje lakierowania wytłoczek na boku i/lub drukowania bocznego metodą offsetową lub sitodrukiem.

Metody te polegają na nałożeniu kolorowego nadruku bocznego i/lub lakieru, a sam proces jest w znacznym stopniu zautomatyzowany.

W przypadku metody offsetowej jest to metoda, która pozwala drukować wzory proste, aż do wielokolorowych, bardzo skomplikowanych.

Całość operacji prowadzona jest w ruchu ciągłym, co zapewnia ruchomy łańcuch z osadzonymi trzpieniami (łańcuch transportowy linii), na które w odpowiednim momencie ssawki pneumatyczne kierują wytłoczkę lub ją z niego zdejmują po zakończonym zdobieniu bocznym. Przy tej metodzie możliwe jest wykonanie druku wielokolorowego (nawet nakładającego się na siebie), zgodnie z procesem technologicznym i wzorem wyrobu gotowego. Po wykonaniu operacji druku bocznego wytłoczka lakierowana jest na mokro lakierem bezbarwnym, a następnie kierowana jest do pieca i tam suszona. Powłoka wyschniętego lakieru bezbarwnego zabezpiecza druk wytłoczki przed uszkodzeniem mechanicznym w dalszym etapie procesu produkcji. 4 linie suchego offsetu „Montoli” wyposażone są w 3 piece-suszarnie (na każdą linię) zasilane gazem ziemnym. Pobór gazu przez 1 linię wynosi max 27 Nm³/h. Pozostałe linie suchego offsetu wyposażone są w dwa piece-suszarnie elektryczne o mocy grzewczej 25,5 kW.

Metoda sitodruku pozwala na drukowanie boczne wzorów nieskomplikowanych w dwóch kolorach, wzajemnie niezwiązanych (ułożonych równoległe do siebie). Całość operacji wykonuje się w ruchu ciągłym. Po zadrukowaniu wytłoczka kierowana jest do pieca (piec elektryczny-suszarnia), co zapewnia ruchomy łańcuch (łańcuch transportowy linii) z osadzonymi trzpieniami, na które w odpowiednim momencie ssawki pneumatyczne nakładają wytłoczkę lub ją z niego zdejmują po zakończonym zdobieniu bocznym. W przypadku metody sitodruku nie jest konieczne stosowanie lakieru zewnętrznego tak, jak to było w przypadku metody offsetowej. Farby drukarskie stosowane w metodzie

sitodrukowej po wyschnięciu są odporne na uszkodzenia mechaniczne. Linie do zdobienia zakrywek na boku metodą sitodruku posiadają piec elektryczny – suszarnie o mocy grzewczej 25,5 kW.

Innymi metodami zdobienia zakrywek jest tłoczenie boczne, frezowanie, lakierowanie frezowanego wzoru oraz zdobienie metodą hot stampingu (nanoszenie na gorąco wzoru z folii aluminiowej na logo lub bok wytłoczki).

Na wydziale poligrafii bocznej, w procesie wytwarzania, tj. zdobienia bocznego zakrywek aluminiowych (z wyłączeniem drukowania metodą sitodruku), powstają opary rozpuszczalników zawartych w farbach i lakierach, które unieszkodliwiane są za pomocą dopalacza ET-5 i ET-6, do którego są odprowadzane.

W dalszym procesie produkcji zakrywek aluminiowych polakierowane i/lub zadrukowane wytłoczki poddawane są kolejnym operacjom technologicznym:

- tłoczenie boczne, frezowanie i/lub lakierowanie frezowanego wzoru,
- zdobienie metodą hot stampingu (nanoszenie na gorąco wzoru z folii aluminiowej na logo i/lub boku wytłoczki).

Stosownie do wymagań związanych z zamykanymi przez klienta wyrobami, w powiązaniu z konstrukcją zakrywek oraz innymi wymaganiami klientów, stosuje się różnego rodzaju uszczelnienia zapewniające szczelność zamknięcia oraz bezpieczeństwo zdrowotne zamykanego wyrobu. Podstawowym rodzajem uszczelnienia jest uszczelka z polietylenu spienionego (EPE). Ponadto w zakrywkach aluminiowych stosowane są uszczelki tekturowe, saranexowe, tin/saran, uszczelki wylewane z mas uszczelkowych, uszczelki stemplowane oraz ograniczniki wylewu.

Wszystkie stosowane rodzaje uszczelnień takie jak: uszczelki, ograniczniki, wkładki wewnętrzne, kleje i lakiery wewnętrzne posiadają świadectwa i/lub certyfikaty, i/lub dopuszczenia do kontaktu z żywnością.

Wydajność wszystkich linii technologicznych w roku 2010 wyniosła 1 783 065,383 tys. szt. zakrywek.

Wylewanie i/lub stemplowanie uszczelki w zakrywkach aluminiowych.

- Linia do produkcji zakrywek z uszczelką wylewaną

Operacje technologiczne realizowane na linii do produkcji zakrywek z uszczelką wylewaną:

- wsypanie zrolowanych zakrywek do zasypu linii,
- podanie przez podajnik progowy zakrywek do „hopfera” i ich zorientowanie,
- wtryśnięcie masy uszczelkowej do zakrywki,
- podanie transporterem zakrywek do pieca, gdzie następuje żelowanie/suszenie uszczelki,
- po wyjściu z pieca, schłodzenie zakrywek.

Stosowana masa uszczelkowa jest to mieszanina polichloru winylu określona technologią i posiadająca atest do kontaktu z żywnością. Linia posiada indywidualny system odprowadzania powietrza.

Wydajność linii wynosi około 210 tys. szt. zakrywek na zmianę.

- Linia do produkcji zakrywek z uszczelką stemplowaną

Operacje technologiczne realizowane na linii do produkcji zakrywek z uszczelką stemplowaną:

- zasypanie linii wytłoczkami z prasy,
- podanie przez podajnik progowy zakrywek do „hopfera” i ich zorientowanie,
- zrolowanie zakrywek na rolierce (ukształtowanie boku zakrywki na rolierce) wchodzącej w skład linii,
- podgrzanie zakrywki indukcyjnie i podanie jej pod urządzenie wkładające grudkę masy uszczelkowej do środka zakrywki,
- wyciśnięcie w zakrywce z masy uszczelkowej przez chłodzony stempel uszczelki o parametrach zgodnych ze specyfikacją.

Stosowana masa uszczelkowa jest mieszaniną polichlorku winylu. Ze względu na inną technologię wykonania uszczelki, jej skład różni się od masy stosowanej na uszczelki wylewane.

Wydajność linii wynosi około 320 tys. szt. zakrywek na zmianę.

Przetwórstwo tworzyw sztucznych

Na wydziale Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych prowadzone są następujące procesy:

- produkcja elementów ogranicznika wylewu metodą formowania wtryskowego,
- montaż ograniczników wylewu,
- produkcji wkładek i innych elementów do zakrywek aluminiowych metodą formowania wtryskowego.

Na wydziale Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych wyróżnia się następujące rodzaje linii:

- wtryskarki,
- linia do składania dozowników,
- młynek do mielenia tworzywa odpadowego.

Na wydziale zainstalowana jest magistrala wody lodowej do schładzania oleju i form wtryskowych. Woda lodowa jest wytwarzana w chłodni wentylatorowej. Do prawidłowego funkcjonowania wtryskarek do przetwórstwa tworzyw sztucznych niezbędne jest prowadzenie procesów schładzania i uzdatniania wody. W stacji uzdatniania znajdują się dwa niezależne układy chłodzenia: do chłodzenia form wtryskowych oraz do chłodzenia oleju w wtryskarkach. Stacja pracuje w układzie zamkniętym.

Z liniami lakierniczymi i operacją nakładania powłok na blachy związane jest okresowe mycie tych urządzeń rozpuszczalnikami. Aby poprawić gospodarowanie rozpuszczalnikami i ograniczyć ich zużycie zakład wykorzystuje urządzenie do destylacji zanieczyszczonych rozpuszczalników, tj. destylarkę.

Proces destylacji, w tym przypadku zanieczyszczonych rozpuszczalników, prowadzony jest w pomieszczeniu destylarki.

Głównym urządzeniem, w oparciu o działanie którego prowadzony jest odzysk rozpuszczalników, jest pompa próżniowa. Urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji są:

- zbiornik z substancją do destylacji (zanieczyszczony rozpuszczalnik),
- destylarka,
- chłodnica (z zamkniętym układem obiegu wody chłodzącej),
- zbiornik destylarki,
- zbiornik z rozpuszczalnikiem oddestylowanym.

Wydajność tej destylarki wynosi 30 – 60 l/minutę. W wyniku prowadzonego procesu odzysku uzyskujemy rozpuszczalnik oddestylowany (czysty) oraz pozostałość nie dającą się oddestylować, zawierającą rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.

W wyniku prowadzonego odzysku destylacji powstaje odpad klasyfikowany jako niebezpieczny o kodzie 19 02 05* szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne.

Na terenie „Guala Closures DGS Poland S.A.” jest także kotłownia zakładowa, służąca opcjonalnie do ogrzewania pomieszczeń i hal produkcyjnych – tylko na wypadek awarii instalacji do odzysku energii lub przestojów technologicznych linii produkcyjnych wydziału poligrafii arkuszowej.

W kotłowni zainstalowane są 4 kotły gazowe:

- ⇒ Torus o mocy 200 kW
- ⇒ Torus o mocy 220 kW
- ⇒ Wiessmann o mocy 460 kW
- ⇒ Wiessmann o mocy 575 kW

B. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

Wyszczególnione linie technologiczne wchodzące w skład przedmiotowej instalacji mogą funkcjonować wspólnie w tym samym czasie, jak również niezależnie od siebie.

Produkcja może się odbywać równolegle, jak i osobno w poszczególnych wydziałach Zakładu, a jakość produktu finalnego zależy od jakości substratu podstawowego oraz sposobu postępowania z nim na każdym poziomie produkcji.

Każda z linii lakierniczych Poligrafii Arkuszowej i Poligrafii Bocznej może pracować niezależnie od siebie.

Linie lakiernicze Poligrafii Arkuszowej nie mogą być eksploatowane bez pracy sprawnych dopalaczy.

Istniejące linie technologiczne Poligrafii Arkuszowej i związane z nimi dopalacze nie mają możliwości awaryjnej pracy lub pracy w warunkach odbiegających od normalnych, ponieważ złożony, automatyczny system sterowania eliminuje taką możliwość.

Na wypadek awarii instalacja jest zabezpieczona systemem blokad powodujących natychmiastowe wyłączenie urządzeń. Również sam rozruch urządzeń technologicznych bez uruchomienia i prawidłowej pracy dopalaczy jest niemożliwy.

Bezwzględnie łącznie muszą pracować dopalacze zainstalowane na liniach lakierniczych obsługujące te instalacje (w tym linie drukarskie). Istniejące linie lakiernicze (poza

Wydziałem Poligrafii Bocznej) i związane z nimi dopalacze nie mają możliwości awaryjnej pracy lub pracy w warunkach odbiegających od normalnych, ponieważ złożony, automatyczny system sterowania eliminuje taką możliwość.

Dopalacze RTO posiadają automatyczne sterowanie wykrywające usterki, w przypadku awarii dopalacza opary poprzez „bajpas” – z pominięciem dopalacza, kierowane są do atmosfery kominem, tym samym, co po dopalaczu.

C. Charakterystyka energetyczna

Zużycie mediów energetycznych (prognozowane)

rodzaj medium	jednostka	wielkość
energia elektryczna	MWh	15 205,056
gaz ziemny ok.	m ³ /rok	3 661 308
woda ok.	m ³ /rok	9 484

D. Sposoby zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko instalacji objętej pozwoleniem polegają na:

1. zapobieganiu i skutecznym ograniczaniu wprowadzania do środowiska substancji w sposób nie powodujący przekraczania standardów emisyjnych,
2. nie powodowaniu pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia i zdrowia ludzi,
3. nie powodowaniu przekroczenia standardów jakości środowiska, w szczególności emisji hałasu oraz gazów i pyłów do powietrza;
4. zapewnieniu prawidłowej eksploatacji instalacji i urządzeń polegającej w szczególności na:
 - stosowaniu paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
 - podejmowaniu odpowiednich działań w przypadku zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska.
5. zapewnieniu, że wielkość emisji z instalacji lub urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych wynikająca z uzasadnionych potrzeb technicznych nie będzie występować dłużej niż jest to konieczne,
6. zapewnieniu spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki (BAT), a zwłaszcza dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych ustalonych w odniesieniu do wymagań BAT.

G. Metody zapobiegania i minimalizowania oddziaływania na poszczególne elementy środowiska oraz na środowisko jako całość, polegające na:

Metody ochrony środowiska wodnego

Zakład nie wprowadza bezpośrednio ścieków do środowiska. Wszystkie rodzaje ścieków wprowadzane są do urządzeń kanalizacji miejskiej. Zagrożeniem dla wód powierzchniowych może być jedynie przypadek przedostania się do kanalizacji deszczowej substancji niebezpiecznych, ponieważ odbiornikiem wód opadowych z terenu „Guala Closures DGS Poland S.A.” jest poprzez miejską kanalizację deszczową, Kanał A, odwadniający zbiornik wodny Włocławek, a następnie rzeka Wisła.

W przypadku wystąpienia rozlewów substancji niebezpiecznych w pobliżu studzienek kanalizacji deszczowej należy bezzwłocznie odciąć dopływ do studzienek, a następnie za pomocą odpowiednich materiałów osuszyć i oczyścić teren.

Natomiast w przypadku wystąpienia dużych wycieków, np. podczas rozładunku, magazynowania i dystrybucji, sposób postępowania oraz zwalczania skutków awarii zawarty jest w obowiązujących Procedurach i Instrukcjach.

Metody ochrony wód podziemnych

Zakład nie wykonuje szczególnego poboru wód w rozumieniu przepisów Prawa wodnego. W zakresie pobierania wody oraz odprowadzania poszczególnych rodzajów ścieków instalacja objęta pozwoleniem korzysta z sieci komunalnych zbiorowego zaopatrzenia w wodę i zbiorowego odprowadzania ścieków miasta Włocławka na podstawie umów zawartych z gestorami tych sieci, na warunkach określonych w tych umowach.

Ochronę środowiska gruntowo-wodnego zakład realizuje poprzez właściwe wykonywanie działań związanych z charakterem wykonywanej produkcji i przestrzeganiu procedur mających na celu zapobieganie lub ograniczanie niekontrolowanych emisji zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych. W związku z tym należy w szczególności:

- ⇒ zapewnić bezpieczny transport, rozładunek i dystrybucję substancji chemicznych, aby nie dopuścić do ich rozlania i wycieku,
- ⇒ w przypadku niekontrolowanego wycieku substancji chemicznej należy ją zebrać za pomocą sorbentów i oczyścić teren,
- ⇒ magazynować odpady wyłącznie w wyznaczonych, odpowiednio przygotowanych miejscach na terenie zakładu, w sposób wykluczający ich negatywne oddziaływanie na środowisko wodno-gruntowe,
- ⇒ przestrzegać zasadę skracania czasu magazynowania na terenie zakładu odpadów niebezpiecznych i niezwłocznie przekazywać odpady odbiorcom po zgromadzeniu minimalnej ilości ekonomicznie uzasadniającej wywóz,
- ⇒ niezwłocznie powiadamiać odbiorcę ścieków przemysłowych, tj. Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. we Włocławku, o każdym awaryjnym zrzucie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych lub o zmianie jakości ścieków odbiegających od warunków umowy.

Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza polega w szczególności na:

- ⇒ utrzymywaniu w należytym stanie instalacji technologicznych i energetycznych,
- ⇒ przestrzeganiu reżimów pracy instalacji technologicznych i energetycznych,
- ⇒ przestrzeganiu reżimów pracy dopalaczy,
- ⇒ kontrolowaniu poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- ⇒ efektywnym wykorzystywaniu energii cieplnej.

Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami osiąga się poprzez:

- ⇒ zapewnienie optymalnego wykorzystania surowców poprzez stosowanie rozwiązań technologicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów, zapewniających maksymalne efektywne zużycie surowców,
- ⇒ minimalizację powstawania odpadów u źródła oraz prowadzenie procesów technologicznych w sposób zapewniający segregację odpadów u źródła i selektywne gromadzenie odpadów,
- ⇒ właściwe zagospodarowanie powstających w wyniku działalności zakładu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zgodnie z obowiązującymi wymogami ustawy o odpadach,
- ⇒ magazynowanie odpadów wyłącznie w wyznaczonych, odpowiednio przygotowanych miejscach na terenie zakładu, w sposób minimalizujący ich negatywne oddziaływanie na środowisko. Odpady magazynowane będą na terenie utwardzonym i zadaszonym w celu zabezpieczenia przed czynnikami atmosferycznymi oraz skażeniem gleb,
- ⇒ korzystanie z opakowań zwrotnych przy transporcie otrzymywanych surowców i materiałów,
- ⇒ stosowanie materiałów i wyrobów producentów gwarantujących najlepsze własności jakościowe i maksymalny okres eksploatacji (np. świetlówki, oleje),
- ⇒ szkolenia pracowników w zakresie efektywnego wykorzystania surowców oraz ograniczania strat podczas procesu produkcji – kontrola bilansu masowego,
- ⇒ zapewnienie optymalnego wykorzystania surowców poprzez stosowanie rozwiązań technologicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów.

Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Wszystkie stosowane w zakładzie substancje niebezpieczne dostarczane są wraz z kartami charakterystyki. Na terenie zakładu magazynowane są w dwóch magazynach surowców niedostępnych dla niepowołanych osób. Podłoże magazynowe zabezpieczone jest nienasiąkliwą posadzką wykonaną z „plastiduru” oraz uzbrojone w szczelne, wybieralne odstojniki na ewentualne wycieki lub rozlewy. Miejsca gromadzenia poszczególnych substancji i preparatów są oznakowane i opisane. Każda substancja posiada informację zawierającą jej identyfikację, określenie pierwszej pomocy i postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska.

Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

- ⇒ zainstalowanie na liniach lakierniczych i drukarskich „dopalaczy” skutkuje ograniczeniem emisji lotnych związków organicznych. Zainstalowany w dopalaczach system automatyki kierujący część gorących spalin ponownie do suszenia blach powoduje duży odzysk ciepła i daje duże oszczędności w zużyciu gazu ziemnego,
- ⇒ zastosowanie metody odzysku rozpuszczalników z wykorzystaniem destylarki przyczyniło się do ograniczenia ilości powstawania odpadów oraz oszczędności wydatków związanych z ich unieszkodliwieniem i dodatkowym zakupem rozpuszczalników jako surowca,
- ⇒ realizowana jest zasada ograniczenia zużycia farb i rozpuszczalników poprzez lakierowanie blach od kolorów najjaśniejszych po kolory najciemniejsze.

Zmienia się pkt III w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III. WIELKOŚCI DOPUSZCZALNYCH EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM

1.1. Emisja roczna dopuszczalna z instalacji

L.p.	Nazwa emitora	Emisja [Mg/rok]									
		NO ₂	SO ₂	CO	PM10	Węglowodory aromatyczne	Węglowodory alifatyczne	Chlorek winylu	Aceton	Izocyjaniny	
1.	Dopalacz ET-1 linii lakierniczej LL-1	1,685	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się						
2.	Dopalacz ET-2 linii lakierniczej i linii drukarskiej LD-1 i LD-2	5,314	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się						
3.	Dopalacz ET-3 linii lakierniczej LL-3	2,074	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się						
4.	Dopalacz ET-4 linii lakierniczej LL-4 i drukarskiej LD-3	4,018	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się						
5.	Dopalacz ET-5 drukarki offsetowe	0,502	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się						

	Wydziału Poligrafii Bocznej		się	się	się	się	się	się				
6.	Dopalacz ET-6 drukarki offsetowe i lakierki boczne Wydziału Poligrafii Bocznej	0,502	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się	¹⁾ emisji nie określa się							
7.	ET-7 linia wygrzewania wytłoczek				²⁾ emisji nie określa się	²⁾ emisji nie określa się						
8.	ET-8 linia wygrzewania wytłoczek				²⁾ emisji nie określa się	²⁾ emisji nie określa się						
9.	ET-9 linia wygrzewania wytłoczek				²⁾ emisji nie określa się	²⁾ emisji nie określa się						
10.	ET-10 piec do suszenia uszczelek				²⁾ emisji nie określa się	²⁾ emisji nie określa się			²⁾ emisji nie określa się			
11.	ET-11 piec do suszenia uszczelek								²⁾ emisji nie określa się			
12.	ET-12 stanowisko do klejenia sit								²⁾ emisji nie określa się			
13.	ET-13 piec do utwardzania matryc				²⁾ emisji nie określa się	²⁾ emisji nie określa się			²⁾ emisji nie określa się			²⁾ emisji nie określa się

Objaśnienia:

¹⁾ Zgodnie z art. 224 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, ze zm.), w pozwoleniu odstępiono od określenia innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

²⁾ Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, ze zm.), w niniejszym pozwoleniu odstępnie się od określenia warunków emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzane do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

1.2. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania w kg/h

L.p.	Nazwa emitora	Emisja NO ₂ [kg/h]
1.	Dopalacz ET-1 linii lakierniczej LL-1	0,312
2.	Dopalacz ET-2 linii lakierniczej LL-2 i linii drukarskiej LD-1 i LD-2	0,984
3.	Dopalacz ET-3 linii lakierniczej LL-3	0,384
4.	Dopalacz ET-4 linii lakierniczej LL-4 i drukarskiej LD-3	0,744
5.	Dopalacz ET-5 drukarki offsetowe Wydziału Poligrafii Bocznej	0,093
6.	Dopalacz ET-6 drukarki offsetowe i lakierki boczne Wydziału Poligrafii Bocznej	0,093

1.3. Określam standardy emisyjne z instalacji

L.p.	Nazwa emitora	Standard emisyjny	
		S ₁ (mg C/m ³)	S ₂ (%)
1.	Dopalacz ET-1 linii lakierniczej LL-1	150 *	20
2.	Dopalacz ET-2 linii lakierniczej LL-2 i linii drukarskiej LD-1 i LD-2	150*	
3.	Dopalacz ET-3 linii lakierniczej LL-3	150*	
4.	Dopalacz ET-4 linii lakierniczej LL-4 i drukarskiej LD-3	150*	
5.	Dopalacz ET-5 drukarki offsetowe Wydziału Poligrafii Bocznej	150*	
6.	Dopalacz ET-6 drukarki offsetowe i lakierki boczne Wydziału Poligrafii Bocznej	150*	

Objaśnienia:

* W przypadku wtórnego wykorzystania LZO S₁ wynosi 150 mg/m³ u;

S₁ – stężenie LZO, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w gazach odlotowych, w warunkach umownych;

S₂ – procent wsadu LZO.

Z uwagi na rodzaj prowadzonego procesu technologicznego z użyciem lotnych związków organicznych (LZO) przedmiotowa instalacja została zakwalifikowana zgodnie z załącznikiem nr 8 tabela 1 pkt 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011 r. Nr 95, poz. 558) jako inny rodzaj powlekania metali. Przy czym roczne zużycie LZO kształtuje się na poziomie > 15 Mg.

Zmienia się punkt III. 2 w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

2.1. Dopuszczalna do wytworzenia w ciągu roku ilość odpadów niebezpiecznych w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	220,00
2.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	5,0
3.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	5,0
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	5,0
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców	5,0
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,05
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0
8.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
9.	13 02 08*	Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,0
11.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	15,0
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	15,0
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	80,0
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	150,0
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,0
16.	16 02 15*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	1,0
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5
18.	16 06 04*	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2

19.	19 03 15	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	80,0
-----	----------	--	------

2.2. Dopuszczalna do wytworzenia w ciągu roku ilość odpadów innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

Lp.	Kod	Koduj odpad	Ilość odpadu [t/rok]
1.	08 03 13	Odpady farb drukarskich	1,0
2.	08 03 19	Odpadowy toner drukarski	0,2
3.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	10,0
4.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	8,0
5.	08 04 19	Osady z klejów i szczeliw	8,0
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	100,0
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	800,0
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50,0
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	3 000,0
10.	12 01 15	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	15,0
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,5
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	1,0
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150,0
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	150,0
16.	15 01 04	Opakowania z metali	350,0
17.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5,0
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5,0
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	150,0
20.	16 01 03	Zużyte opony	1,5
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
22.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	10,0
23.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1,5
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	50,0

25.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	1,0
26.	17 04 05	Złom żelaza i stali	10,0
27.	17 04 07	Złom mieszaniny metali	10,0
28.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,0
29.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	50,0
30.	19 09 99	Inne niewymienione odpady złoża stacji uzdatniania	0,5
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500,00
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	15,00

W punkcie III.3, dotyczącym ilości pobieranej wody i ilości ścieków wytwarzanych przez instalację objętą pozwoleniem:

- Zmienia się punkt 3.1, dotyczący ilości pobieranej wody z miejskiej sieci wodociągowej w m³ na dobę w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

$$Q_{\text{śrd}} = 36,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxd}} = 46,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 9485 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- Wykreśla się z niniejszej decyzji pkt 3.2. określający ilość, stan i skład ścieków bytowych w m³ na dobę, wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych.
- Wykreśla się z niniejszej decyzji pkt 3.3. określający ilość wód opadowych i roztopowych z powierzchni zlewni zakładu w l/s, wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacji deszczowej.
- Wykreśla się z niniejszej decyzji pkt 3.4. określający ilość, stan i skład wód myjących w m³ na dobę, wytwarzanych okresowo przez urządzenie myjące typu NILFISK ALTO NEPTUNE 3 ścieków przemysłowych w rozumieniu ustawy Prawo wodne – wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych

Zmienia się pkt IV w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII Z INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji objętej pozwoleniem:

Wydział Poligrafii Arkuszowej – operacje związane z lakierowaniem i drukowaniem blach stalowych i aluminiowych, przy użyciu surowców zawierających rozpuszczalniki organiczne, odbywa się na zainstalowanych czterech liniach lakierniczych i trzech liniach drukarskich, włączonych do następujących dopalaczy:

- Linia lakiernicza nr LL-1; dopalacz i emitor ET-1,
- Linia lakiernicza nr LL-2; dopalacz i emitor ET-2,
- Linia lakiernicza nr LL-3; dopalacz i emitor ET-3,
- Linia lakiernicza nr LL-4; dopalacz i emitor ET-4,
- Linia drukarska nr LD-1; podłączona do linii lakierniczej nr LL-2; dopalacza i emitora ET-2,
- Linia drukarska nr LD-2; podłączona do linii lakierniczej nr LL-2; dopalacza i emitora ET-2,
- Linia drukarska nr LD-3; podłączona do linii lakierniczej nr LL-4; dopalacza i emitora ET-4,

Dopalacze linii lakierniczej LL-1, LL-2 oraz z linii drukarskiej nr 1 i 2 wyposażone są w palnik typu 4ML226 o mocy 1200 kW z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Maksymalny pobór gazu ziemnego na biegu jałowym i przy rozpalaniu dopalacza wynosi 120 Nm³/h. Pobór gazu przy maksymalnym obciążeniu lakierowanymi blachami wynosi 60-65 m³/h. Maksymalna temperatura dopalaczy wynosi 780⁰C.

Dopalacz linii lakierniczej nr 3 (LL-3) wyposażony jest w palnik typu KFB o mocy 2400 kW z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Maksymalny pobór gazu ziemnego na biegu jałowym i przy rozpalaniu dopalacza wynosi 160 Nm³/h. Pobór gazu przy maksymalnym obciążeniu lakierowanymi blachami wynosi 80 m³/h. Maksymalna temperatura dopalacza wynosi 780⁰C.

Dopalacz linii lakierniczej nr 4 (LL-4) oraz linii drukarskiej nr 3 (LD-3) wyposażony jest w palnik typu KFB o mocy 2400 kW z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Maksymalny pobór gazu ziemnego na biegu jałowym i przy rozpalaniu dopalacza wynosi 125 Nm³/h. Pobór gazu przy maksymalnym obciążeniu lakierowanymi blachami wynosi 60-65 m³/h. Maksymalna temperatura dopalacza wynosi 780⁰C.

➤ Linia lakiernicza nr 1 i 2 (LL-1 i LL-2)

Wydajność pieca – suszarni linii lakierniczej nr 1 wynosi 5500 ark/h. Temperatura w piecu maksymalnie wynosi 220⁰C.

➤ Linia drukarska nr 1 (LD-1)

Linia drukarska nr LD1, to linia dwukolorowa wyposażona jest w dwa palniki gazowe pobierające po 25 Nm³/h gazu. Palniki te zapewniają samodzielną pracę linii, a także uzupełniają ilość ciepła, której nie jest w stanie podać współpracujący dopalacz.

Maksymalna temp. suszenia 220 °C, wydajność linii wynosi 5000 ark/h.

➤ Linia drukarska nr 2 (LD-2)

Linia drukarska nr 2 to linia jednokolorowa wyposażona w trzy palniki gazowe pobierające po 30 Nm³/h gazu. Palniki te zapewniają samodzielną pracę linii, a także uzupełniają ilość ciepła, której nie jest w stanie podać współpracujący dopalacz. Maksymalna temp. suszenia 220 °C, wydajność linii wynosi 5500 ark/h.

➤ Linia lakiernicza nr 3 (LL-3)

Wydajność pieca – suszarni linii lakierniczej nr 3 wynosi 5500 ark/h, temperatura w piecu maksymalnie wynosi 220 ° C.

➤ Linia lakiernicza nr 4 (LL-4)

Wydajność pieca – suszarni linii lakierniczej nr 4 wynosi 6600 ark/h, temperatura w piecu maksymalnie wynosi 220 ° C.

➤ Linia drukarska nr 3 (LD-3)

Linia drukarska nr 3 to linia jednokolorowa wyposażona niezależne źródło gazu (palnik gazowy). Palnik zapewnia samodzielną pracę linii, a także uzupełnia ilość ciepła, której nie jest w stanie podać współpracujący dopalacz. Maksymalna temp. suszenia 220° C. Wydajność linii wynosi 6600 ark/h.

Wydział Poligrafii Bocznej (PB) – prowadzone są operacje lakierowania i drukowania bocznego wytłoczek aluminiowych. Operacje technologiczne realizowane są na:

- lakierkach bocznych (LB) – 10 szt.,
- drukarkach bocznych offsetowych (SO) – 19 szt.,
- drukarkach bocznych – sitodrukach (SD) – 7 szt.

Wszystkie w/w urządzenia podłączone są do dopalaczy ET-5 i ET-6. Dopalcze ET-5 i ET-6 wyposażone są w palniki typu RTO, o mocy 250 kW, z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Zużycie gazu ziemnego przez poszczególny dopalacz wynosi 25 Nm³/h. Temperatura pracy dopalacza – 780⁰C.

Do dopalacza kierowane są opary z urządzeń wyszczególnionych poniżej tj.:

Źródło emisji (wydział)	Oznaczenie emitora
Wydział poligrafii bocznej	ET-5
	1/. Suchy offset - Montolu (SO) – 4 szt (SO – 5, SO - 6, SO – 11, SO -12)
	2/. Suchy offset (SO) – 8 szt (SO – 1, SO - 2, SO – 3, SO - 4, SO – 7, SO - 8, SO – 9, SO - 10)
	ET-6
	1/. Suchy offset (SO)– 7 szt (SO – 13, SO - 14, SO – 15, SO - 16, SO – 17, SO - 18, SO – 19)
	2/. Lakierki boczne (LB)– 10 szt. LB 1 – 2, LB 3 – 4, LB 6 – 7, LB 5 – 13, LB 11 - 12

Każdy z dwóch zainstalowanych dopalaczy obsługujących linie Wydziału Poligrafii Bocznej posiada automatyczne sterowanie wykrywające usterki, w przypadku awarii dopalacza opary poprzez „bajpas” z pominięciem dopalacza kierowane są do atmosfery kominem o wysokości 12 m.

Czas pracy dopalaczy eksploatowanych w Zakładzie – 5 400 h/rok.

Wydajność maszyn Wydziału Poligrafii Bocznej wynosi:

Lp.	Typ maszyny	Rodzaj nakładania powłoki	Wydajność szt/godz.
1	SO-1, SO-2, SO-3, SO-4, SO-7	Suchy offset	10 200
2	SO-5, SO-6		11 800
3	SO-8, SO-9, SO-10		9 600
4	SO-11, SO-12		13 800,
5	SO-13, SO-14, SO-16, SO-17, SO-18, SO-19		9 600
6	SO-15,		Drukarka do prób
7	SD-1, SD-2, SD-3, SD-9	Sitodruk	10 800
8	SD-5, SD-6		10 200
9	SD-7		Drukarka do prób
10	LB-1, LB-2, LB-3, LB-4, LB5, LB-6, LB-7, LB-11, LB-12, LB-13	Lakierki boczne	9 600

* brak ciągłości w numeracji kolejnych maszyn wynika z wyłączenia pojedynczych maszyn z eksploatacji. Zachowanie istniejącej numeracji uzasadnione jest przyjętymi w Zakładzie rozwiązaniami.

Ponadto na terenie zakładu znajduje jest kotłownia gazowa. W skład systemu grzewczego wchodzi cztery kotły gazowe C.O.:

Torus o mocy 200 kW,

Torus o mocy 220 kW,

Wiesmann o mocy 460 kW,

Wiesmann o mocy 575 kW.

Zainstalowane jednostki stanowią rezerwę na wypadek awarii instalacji odzysku energii lub przestojów technologicznych linii lakierniczych i drukarskich wydziału Poligrafii Arkuszowej.

Charakterystyka źródeł i emitorów eksploatowanych na terenie instalacji objętej pozwoleniem:

L.p.	Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość (m)	Średnica (m)
Wydział Poligrafii Arkuszowej (PA)				
1	ET-1	Dopalacz linii lakierniczej LL - 1	12	0,4
2	ET-2	Dopalacz linii lakierniczej LL -2 oraz linii drukarskich LD - 1 i LD - 2	12	0,4

3	ET-3	Dopalcz linii lakierniczej LL - 3	12	0,4
4	ET-4	Dopalcz linii lakierniczej LL - 4 oraz linii drukarskiej LD-3	12	0,4
Wydział Poligrafii Bocznej (PB)				
5	ET-5	Dopalcz Wydziału Poligrafii Bocznej (drukarki boczne offsetowe)	12	0,7
6	ET-6	Dopalcz Wydziału Poligrafii Bocznej (lakierki boczne, drukarki boczne offsetowe)	12	0,8
7	ET-7	Linia do suszenia wytłoczek nr 1 (SW-1)	10	0,15
8	ET-8	Linia do suszenia wytłoczek nr 2 (SW-2)	10	0,15
9	ET-9	Linia do suszenia wytłoczek nr 3 (SW-3)	10	0,15
10	ET-MU	Myjka ultradźwiękowa	10	0,15
Wydział Obróbki Plastycznej				
11	ET-10	Linia do produkcji zakrywek z uszczelką wylewaną W-1	10	0,2
12	ET-11	linia do produkcji zakrywek z uszczelką stemplowaną W-2	10	0,2
Dział Przygotowania Poligrafii				
13	ET-12	Stanowiska klejenia sit na ramki sit	14	0,15
14	ET-13	Piec do utwardzania matryc	8	0,12

1.1. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w instalacji objętej pozwoleniem

Emitory technologiczne wyposażone są w króćce pomiarowe. Lokalizacja i rozmieszczenie punktów pomiarowych na emitorach pomiarowych spełnia warunki wymagane przez PN-94/Z-04030-7.

2. Charakterystyka i miejsca powstawania odpadów w instalacji objętej pozwoleniem

Odpady niebezpieczne

08 01 11* – odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne

Powstają na wydziałach poligrafii, głównym źródłem ich powstawania jest mycie oraz odłuszczenie maszyn, urządzeń i elementów instalacji. Odpad stanowi mieszanina farb i rozpuszczalników. Ponadto do tej grupy odpadów wliczane są pozostałości mieszaniny farb i rozpuszczalników, z których nie oddestylowano rozpuszczalnika.

Miejsce powstawania odpadu: wydziały poligrafii, pomieszczenie destylarki.

09 01 01* – wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów

Są to zużyte roztwory wywoływacza do filmów poligraficznych. W swoim składzie wywoływacz zawiera m.in. hydrochinon. Odpad powstaje podczas obróbki naświetlonych

klisz.

Miejsce powstawania: wydział poligrafii.

09 01 02* – wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych

Odpad stanowią zużyte roztwory używane do wywoływania płyt offsetowych. W swoim składzie wywoływacz zawiera wodę i metakrzemian sodu.

Miejsce powstawania: wydział poligrafii

09 01 04* – roztwory utrwalaczy

Są to zużyte roztwory utrwalacza do filmów poligraficznych. Jako utrwalacz najczęściej stosowany jest tiosiarczan sodu. Utrwalacz tworzy z AgX rozpuszczalne w wodzie związki kompleksowe.

Miejsce powstawania: wydział poligrafii.

12 01 09* – odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców.

Odpad stanowi zanieczyszczony preparat chłodząco-smarujący stosowany w układzie chłodzenia maszyn (np. tokarki, frezarki, szlifierki, wiertarki). Preparat ten stosowany jest w obiegu zamkniętym, po oddzieleniu od wiór metali jest zwracany do obiegu. Mogą jednak powstać niewielkie ilości emulsji, których nie można zwrócić do obiegu z powodu zanieczyszczenia niedającego się usunąć.

Miejsce powstawania: wydział narzędziowni.

Odpady o kodach:

13 01 10* – mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych,

13 02 05* – mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych,

13 02 06* – syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe,

13 02 08* – odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe,

13 03 07* – mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych,

13 03 08* – syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01,

13 03 10* – inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła

Są to odpady w postaci zużytych olejów pochodzących z okresowej wymiany w maszynach roboczych, jak również z wymiany olejów w sprężarkach, smarownicach i eksploatowanych pompach oraz instalacji układu odzysku energii. Wymiany oleju dokonują pracownicy wydziału narzędziowni.

Podstawowy skład chemiczny odpadów stanowią wysokocząsteczkowe węglowodory: parafinowe, naftenowe i aromatyczne oraz dodatki uszlachetniające (inhibitory, środki przeciwkorozyjne). Lepkie substancje ciekłe pochodzenia naturalnego (otrzymywane poprzez

destylację ropy naftowej) lub syntetycznego (otrzymywane w wyniku procesów chemicznych: syntezy, polimeryzacji, uwodnienia). Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego znajdują się tam produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie (chrom i ołów) i ścier metali.

Miejsce powstawania odpadu: wydział narzędziowni, pomieszczenie sprężarek, instalacja odzysku energii.

15 01 10* – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

Odpad stanowią głównie zanieczyszczone opakowania po stosowanych w procesie technologicznym surowcach i materiałach (np. opakowania po zużytych farbach i lakierach, rozpuszczalnikach, wywoływaczach, utrwalcaczach, smarach czy olejach).

Są to głównie opakowania z metali (beczki i hoboki o różnej pojemności) oraz niewielkie ilości opakowań z tworzyw sztucznych (beczki, hoboki oraz worki polietylenowe różnej pojemności).

Niektóre z opakowań są objęte kaucją i stanowią opakowania zwrotne (np. beczki z tworzywa po alkoholu, opakowania po acetonie, paleta pojemniki po lakierze).

Miejsce powstawania odpadu: wydziały produkcyjne.

15 02 02* – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

Jest to głównie zużyte czyściwo, zanieczyszczone smarami, olejami, farbami, chemikaliami itp., używane do usuwania zanieczyszczeń podczas czyszczenia i mycia urządzeń na wydziale poligrafii oraz podczas prac konserwacyjno-remontowych maszyn i urządzeń. Ponadto w tej grupie odpadów znajdują się niewielkie ilości sorbentów stosowanych do usuwania ewentualnych rozlewów lub wycieków preparatów zawierających substancje niebezpieczne, w tym płynów eksploatacyjnych z poruszających się lub parkujących na terenie Zakładu pojazdów oczekujących na załadunek i/lub rozładunek oraz pojazdów firmowych, pracowników i klientów.

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne, pomieszczenie przygotowalni, pomieszczenie pras, magazyn materiałów i surowców oraz techniczny, destylarka, wydział narzędziowni, teren zakładu.

Odpady o kodach:

16 02 13* – zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12,

16 02 15* – zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy

Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne wykorzystywane do oświetlania pomieszczeń produkcyjnych, socjalnych i biurowych zakładu oraz zużyte urządzenia elektroniczne, ich elektryczne i elektroniczne zespoły i podzespoły (np. monitory, złom komputerowy).

Odpad powstaje przy wymianie zużytego sprzętu, zużytych urządzeń i lamp na nowe.

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne, magazyny, część administracyjna zakładu.

16 06 01* – baterie i akumulatory ołowiowe

Odpady powstają przede wszystkim w wyniku bieżącej działalności. Zużyte akumulatory kwasowo-ołowiowe stanowią odpad niebezpieczny, ponieważ zawierają dwa składniki stanowiące zagrożenie dla środowiska: kwas siarkowy o stężeniu 19 % oraz ołów metaliczny i jego związki (tlenek i siarczany ołowiu).

Miejsce powstawania odpadu: wydział narzędziowni.

16 06 04* – baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)

Odpad stanowią źródła energii zużyte w wyniku zastosowania do urządzeń o średnim poborze prądu urządzeń i przyrządów kontrolno-pomiarowych, urządzeń elektronicznych, np.: aparatów fotograficznych, latarek, telefonów bezprzewodowych (walkie-talkie), aparatów cyfrowych, myszek, klawiatur bezprzewodowych).

Miejsce powstawania odpadu: wszystkie komórki organizacyjne Zakładu.

19 02 05* – szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne

Mieszanina farb i rozpuszczalników poddawana jest destylacji na destylarce, w wyniku czego odzyskiwany jest rozpuszczalnik. Pozostałość po destylacji – szlam zawierający substancje niebezpieczne, jest gromadzona w beczkach i przekazywana do unieszkodliwienia.

Odzyskany rozpuszczalnik jest zwracany do magazynu materiałów i surowców i dalej stosowany w Zakładzie do mycia, odtłuszczania maszyn, urządzeń i ich elementów).

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenie destylarki.

Odpady inne niż niebezpieczne

08 03 13 – odpady farb drukarskich

Odpad stanowią niepełnowartościowe farby w postaci pozostałości farb drukarskich, farb przeterminowanych lub reklamowanych.

Miejsce powstawania odpadu: wydział poligrafii.

08 03 18 – odpadowy toner drukarski

Jest to barwiący proszek używany do drukowania w drukarkach laserowych i kserokopiarkach. Powstaje w trakcie wymiany zużytego tonera na nowy.

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenia biurowe zakładu.

08 03 99 – inne niewymienione odpady

Odpad stanowią zużyte, uszkodzone obciążki gumowe używane jako nośniki obrazu w liniach drukarskich na Wydziale Poligrafii Arkuszowej oraz materiał powstały w wyniku regeneracji (toczenia i wygładzania) powierzchni wałów.

Do odpadów tej grupy zaliczamy również odpad powstały w wyniku regeneracji, tj. toczenia i wygładzania wałów gumowych, stanowiący wyposażenie linii na wydziale Poligrafii Arkuszowej.

Miejsce powstawania: Wydział Poligrafii Arkuszowej, pomieszczenie obrabiarki toczenia wałów.

Odpady o kodach:

08 04 10 – odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09

08 04 12 – osady z klejów i szczeliw

Odpad stanowi przeterminowany i/lub niespełniający wymagań technologicznych klej stosowany do wklejania ograniczników w wytłoczki (tzw. zakrywki z ogranicznikiem wylewu) i szczeliwo – masa uszczelkowa na bazie chlorku winylu, stosowane w produkowanych zakrywkach aluminiowych, tzw. zakrywki z uszczelką wylewaną i/lub ich pozostałości (osady).

Miejsce powstawania: hale produkcyjne.

Odpady o kodach:

12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów

12 01 02 – cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów

Odpady powstają w postaci wadliwie wykonanej usługi poligraficznej (przygotowania wzoru, lakierowania i/lub drukowania) arkuszy blach stalowych oraz jako cząstki, opiłki i wióry stalowe (toczenie, piłowanie, wiercenie) podczas wykonywanej naprawy maszyn i urządzeń oraz przy budowie nowych maszyn do produkcji i zdobienia bocznego zakrywek aluminiowych.

Miejsce powstawania: Wydział Poligrafii Arkuszowej, narzędziownia.

Odpady o kodach:

12 01 03 – odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych

12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych

Odpady powstają w postaci wadliwie wykonanej poligrafii (przygotowania wzoru, lakierowania i/lub drukowania) arkuszy blach aluminiowych, a także na etapie produkcji zakrywek aluminiowych typu pilfer-proof w postaci wadliwych zakrywek aluminiowych, ażuru, pierścionków, pyłu aluminiowego w wyniku frezowania bocznego zakrywek, oraz podczas obróbki mechanicznej części i detali z metali kolorowych (miedź, brąz, mosiądz).

Miejsce powstawania: hale procesów produkcji zakrywek aluminiowych, narzędziownia.

12 01 05 – odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych

Odpad powstawał będzie w wyniku regeneracji, tj. toczenia i wygładzania, wałów i innych powierzchni z tworzyw sztucznych, stanowiących wyposażenie linii, maszyn i urządzeń.

Miejsce powstawania: pomieszczenie obrabiarki toczenia wałów, narzędziownia.

12 01 17 – odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16

12 01 21 – zużyte materiały szlifierskie

Są to odpady w postaci zużytych materiałów szlifierskich w postaci stałej, które są stosowane do obróbki powierzchni i w związku z ich zużyciem, zniszczeniem, uszkodzeniem, zanieczyszczeniem są okresowo wymieniane (np. tarcze szlifierskie).

Miejsce powstawania odpadu: wydział narzędziowni.

Odpady o kodach:

15 01 01 – opakowania z papieru i tektury

15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych

15 01 03 – opakowania z drewna

15 01 04 – opakowania z metali

15 01 07 – opakowania ze szkła

Odpady opakowań z papieru i tektury to opakowania po zakupionych surowcach i towarach niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania zakładu w tym uszkodzone opakowania powstające przy pakowaniu gotowych wyrobów finalnych.

Odpady tej grupy stanowią m.in. odpady w postaci zużytych, uszkodzonych kartonów, zużytego papieru opakowaniowego, tworzyw sztucznych (folia stretch, pojemniki różnej pojemności, opakowaniowe taśmy), drewna (uszkodzone palety, skrzynie, płyty), szkła (opakowania szklane w postaci butelek różnej pojemności – głównie stosowane do prób), metali (opakowania z metali o różnej pojemności, alternatywnie wadliwy wyrób gotowy, tj. niespełniający wymagań jakości, oraz druty, taśmy, kątowniki, którymi mogą być wiązane zakupione surowce).

Miejsce powstawania odpadu: wszystkie komórki organizacyjne zakładu.

15 01 06 – zmieszane odpady opakowaniowe

Odpady te stanowią zmieszane rodzaje opakowań po produktach i surowcach, które są wykorzystywane w bieżącej działalności Zakładu. Składają się one zarówno z opakowań z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, drewna, szkła, metali.

15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

Odpad stanowi zużyte czysciwo w postaci szmat, ręczników papierowych używanych do czyszczenia i wycierania urządzeń oraz nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi materiały filtracyjne i ubrania robocze i ochronne.

Miejsce powstawania odpadu: wszystkie komórki organizacyjne Zakładu.

16 01 03 – zużyte opony

Odpady te powstają w wyniku pracy środków transportu będących w posiadaniu firmy.

Miejsce powstawania odpadu: narzędziownia.

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

Odpad stanowi głównie zużyty sprzęt komputerowy wraz z oprzyrządowaniem oraz inne uszkodzone lub zużyte urządzenia elektroniczne i elektryczne niezawierające elementów niebezpiecznych i nienadające się do dalszego użytkowania.

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenia biurowe, hale produkcyjne, magazyny.

16 11 06 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05

Odpad stanowiąc mogą okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe w tym gruz szamotowy, cegły porcelitowej, betonu zaroodpornego pieców eksploatowanych w Zakładzie linii lakierniczych i drukarskich, dopalaczy. Odpady te powstają w wyniku prac remontowych. Nie zawierają one odpadów niebezpiecznych.

16 80 01 – magnetyczne i optyczne nośniki informacji

Odpad stanowią zużyte, niesprawne, uszkodzone nośniki informacji typu pamięć zewnętrzna (np. dysk twardy, płyta CD-R itp.).

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenia biurowe zakładu.

17 01 07 – zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06

Odpady mogą powstać w wyniku prowadzenia okresowych prac remontowych, modernizacyjnych i inwestycyjnych na terenie zakładu.

Miejsce powstawania odpadu: teren całego zakładu.

Odpady o kodach:

17 04 05 – złom żelaza i stali

17 04 07 – złom mieszaniny metali

Są to odpady złomu mogące powstać w wyniku prac obsługowo-remontowo-naprawczych, modernizacyjnych, demontażu instalacji technologicznych oraz w związku z wymianą uszkodzonych części, zespołów, podzespołów maszyn, urządzeń i oprzyrządowania.

Miejsce powstawania odpadu jest teren całego zakładu.

17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10

Odpad powstaje w wyniku prowadzenia prac remontowych instalacji elektrycznych i sieci komputerowej. Są to głównie zużyte kable i ścinki kabli.

Miejsce powstawania odpadu: obiekty zakładu.

17 06 04 – materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03

Odpady te pochodzą z napraw, modernizacji, rozbiórek instalacji i ich elementów wymagających izolacji, np. ciepłociągów, wentylacji, odzysku energii. Odpady te stanowią materiały izolacyjne, które nie zawierają azbestu oraz substancji niebezpiecznych.

Miejsce powstawania odpadu: teren zakładu.

17 09 04 – zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03

Odpady mogą powstać w wyniku prowadzenia okresowych remontów lub rozbiórki obiektów i ich elementów oraz w wyniku realizacji prac modernizacyjnych i inwestycyjnych na terenie zakładu.

Miejsce powstawania odpadu: teren zakładu.

19 09 99 – inne niewymienione odpady

Odpady w postaci zużytych filtrów złożowych (piasek drobny i średni) używanych

do oczyszczania wody wodociągowej w procesie uzdatniania wody, niezbędnej do prawidłowego funkcjonowania wtryskarek na Wydziale Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych.

Filtry złożowe będą wymieniane w odstępach kilkuletnich i nie będą stanowiły odpadu niebezpiecznego.

Miejsce powstawania odpadu: stacja uzdatniania wody dla Wydziału Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych.

19 12 03 – metale nieżelazne

Odpady powstają w wyniku mechanicznej obróbki – zgniatania odpadów w postaci zwróconych przez klienta zakrywek aluminiowych typu pilfer-proof (nie spełniające wymagań jakościowych i/lub wycofanie przez niego konkretnego wzoru z rynku), wadliwych lub z prób zakrywek aluminiowych, ażuru, pierścionków, pyłu aluminiowego powstałego w wyniku frezowania bocznego zakrywek

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenie pras.

19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma

Są to odpady z mechanicznej obróbki odpadów z tworzywa sztucznego (mielenie tworzywa PE/PP/PS na mniejszą frakcję w młynku elektrycznym w celu zmniejszenia objętości odpadów). Mieleniu poddawane są odpady tworzywa sztucznego pochodzące z czyszczenia i/lub rozruchu wtryskarek, pozostałości form oraz wypraski prób produkcyjnych lub nie spełniające wymagań jakościowych wypraski (np. elementy ogranicznika wylewu: wkładki, uszczelki, korpusy)

Miejsce powstawania odpadu: Wydział Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych

Zmienia się pkt V, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

V. DOPUSZCZALNE SPOSOBY GOSPODAROWANIA ODPADAMI WYTWARZANYMI W INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

Odpady niebezpieczne

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Oznaczenie sposobu postępowania z odpadami i miejsca tymczasowego magazynowania odpadu, transportu odpadów
08 01 11*	odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje	Gromadzone są w beczkach metalowych ustawionych na paletach w wyznaczonym miejscu na terenie hal produkcyjnych lub wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania

	niebezpieczne	<p>i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R2, R13, R14, R15/D9, D10</p>
09 01 01*	wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	<p>Gromadzone są w miejscu powstawania (pomieszczenie przygotowalni wydziału poligrafii) w oryginalnym pojemniku (pojemnik z tworzywa różnej pojemności), w tacach odciekowych. Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu)</p>
09 01 02*	wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	<p>Okresowo są przekazywane specjalistycznej firmie posiadającej aktualne zezwolenie w zakresie zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Transport przedmiotowych odpadów zapewni przyjmujący odpad lub odpady transportowane będą do następnego posiadacza odpadów własnym środkiem transportu.</p>
09 01 04*	roztwory utrwalaczy	<p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R2, R13, R14, R15/D10</p>
12 01 09*	odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców	<p>Magazynowane są w miejscu powstawania (pomieszczenie narzędziowni) w pojemniku (pojemnik z tworzywa lub metalowy różnej pojemności), w tacach odciekowych. Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu)</p> <p>Okresowo są przekazywane specjalistycznej firmie posiadającej aktualne zezwolenie w zakresie zbierania, transportu lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Transport przedmiotowych odpadów zapewni przyjmujący odpad lub odpady transportowane będą do następnego posiadacza odpadów własnym środkiem transportu.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania:</p>

		D9, D13, D16
13 01 10*	mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Zużyte i przepracowane oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła gromadzone będą w szczelnych pojemnikach ustawionych na tacach odciekowych na wypadek ewentualnych, niekontrolowanych wycieków w wydzielonym miejscu na terenie prowadzonej działalności, tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Zbiorniki wykonane z materiałów trudnopalnych odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej. W czasie magazynowania olejów odpadowych i cieczy stosowanych jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie będzie ich mieszania z innymi odpadami niebezpiecznymi, w tym zawierającymi PCB, ani też nie będzie zrzutu olejów odpadowych do wód, do gleby lub do ziemi.</p> <p>Miejsca magazynowania wyposażone w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane w sposób umożliwiający identyfikację odpadu (kod i nazwa odpadu).</p>
13 02 05*	mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Miejsca magazynowania wyposażone w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane w sposób umożliwiający identyfikację odpadu (kod i nazwa odpadu).</p>
13 02 06*	syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów. Zgodnie z ustawą o odpadach (art. 39 ust. 1) oleje odpadowe powinny być w pierwszej kolejności poddawane odzyskowi poprzez regenerację. Jeżeli ze względu na stopień zanieczyszczenia regeneracja olejów odpadowych</p>

13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>jest niemożliwa to oleje te powinny być poddane innym procesom odzysku (art. 39 ust.2). Zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach R9 – powtórna rafinacja oleju lub inne sposoby ponownego wykorzystania oleju.</p> <p>Jeżeli regeneracja lub inne procesy odzysku olejów odpadowych są niemożliwe dopuszcza się ich unieszkodliwianie. Proponowany proces unieszkodliwiania zgodnie z załącznikiem nr 6 do ustawy o odpadach D10 – termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie. Kryteria dopuszczenia olejów odpadowych do procesu regeneracji lub do unieszkodliwiania zostały określone w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. (Dz. U. Nr 192, poz. 1968) w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.</p>
13 03 07*	<p>mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych</p>	<p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R9, R13, R14, R15/D9,D10,D16</p>
13 03 08*	<p>syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w</p> <p>13 03 01</p>	
15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Gromadzone w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu lub ustawione luzem, w sposób niepogarszający estetyki otoczenia, i zabezpieczone przed osuwaniem na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i kontener będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania:</p>

		R14, R15/D9, D10, D16
15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Gromadzone w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, lub drewnianych skrzyniach różnej pojemności, wyłożonych workiem foliowym lub bez, ustawionych w wyznaczonych miejscach na wydziałach, następnie przewożone przez osoby gospodarcze i ustawiane w miejscu tymczasowego magazynowania odpadów, wyznaczonym na terenie zakładu, tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne pozwolenia, zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R7, R13, R14, R15/D9, D10, D16</p>
16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Przechowywanie w kartonach lub innych opakowaniach po nowych urządzeniach, lub w beczce metalowej, lub z tworzywa. Odpady zabezpieczone będą przed stłuczeniem i ustawione w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym lub Dziale Informatycznym, lub pomieszczeniu elektryków.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy. Zużyte urządzenia i ich elementy mogą być oddane, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, do punktu zakupu nowych „sztuka za sztukę”.</p>
16 02 15*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (złom komputerowy)	<p>Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do punktu zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D9, D10, D16</p>

16 06 01*	baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Odpady będą gromadzone w pojemnikach z tworzywa, w kartonach lub innych opakowaniach wykonanych z materiału nieprzewodzącego prądu elektrycznego, z napisem „zużyte baterie” i przechowywane w wyznaczonym pomieszczeniu na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, tj. w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym lub pomieszczeniu Działu Informatycznego, lub w wyznaczonym miejscu zakładowej portierni.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p>
16 06 04*	baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub w dniu wymiany na nowe przekazywane będą do punktu zakupu nowych.</p> <p>Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do punktu zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R4, R5, R6, R14, R15/D9, D10, D16</p>
19 02 05*	szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>Gromadzone w beczkach metalowych ustawionych na paletach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R2, R13, R14, R15/D9, D10</p>

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Oznaczenie sposobu postępowania z odpadami i miejsca tymczasowego magazynowania odpadu, transportu odpadów
08 03 13	Odpady farb	Gromadzone w beczkach metalowych ustawionych

	drukarskich	<p>na paletach w wyznaczonym miejscu hal produkcyjnych lub na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R2, R13, R14, R15/D9, D10</p>
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Przechowywanie w kartonach lub innych opakowaniach oznaczonych jako zużyty toner, ustawionych w beczce metalowej lub z tworzywa, lub skrzyni drewnianej w sposób zabezpieczający przed ich rozproszeniem lub w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym, lub Dziale Informatycznym.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą bądź uprawnionemu odbiorcy, bądź do punktu zakupu nowego tonera.</p> <p>Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do punktu zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D9, D10, D16</p>
08 03 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpady będą gromadzone w wyznaczonym i opisanym miejscu (kod i nazwa odpadu) na terenie Wydziału Poligrafii Arkuszowej i stąd po uzębieniu uzasadnionej ekonomicznie ilości będą przekazywane uprawnionym odbiorcom lub przewożone będą z Wydziału Poligrafii Arkuszowej przez osoby gospodarcze i układane w odpowiednim i opisanym (kod i nazwa odpadu) miejscu tymczasowego magazynowania odpadów, wyznaczonym na terenie zakładu, tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, a po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom,</p>

		<p>posiadającym stosowne pozwolenia, zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R13, R14, R15/D9, D10</p>
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Gromadzone w beczkach metalowych różnej pojemności, ustawionych na paletach w wyznaczonym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).
08 04 12	Osady z klejów i szczeliw	<p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R13, R14, R15/D9, D10, D16</p>
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów gromadzone są w beczkach na terenie wydziału narzędziowni, cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów są sztaplowane, wiązane w paczki i układane na paletach i ustawiane na wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub odpady są gromadzone w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Miejsce magazynowania i kontener będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D10, D14, D15, D16</p>
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<p>Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych gromadzone są w beczkach na terenie wydziału narzędziowni, a następnie przewożone na wyznaczone miejsce tymczasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu lub wyznaczone miejsce w magazynie technicznym. Odpadowe arkusze blach</p>
12 01 04	Cząstki i pyły	

	metali nieżelaznych	<p>aluminiowych są sztaplowane, wiązane w paczki i układane na paletach, i ustawiane na wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Beczki oraz miejsce magazynowania będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D10, D14, D15, D16</p>
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	<p>Odpad po opróżnieniu worka jutowego, będącego na wyposażeniu odkurzacza, będzie przesypywany do worka foliowego. Następnie odpad, już w worku foliowym, będzie umieszczany w zamykanej beczce metalowej lub pojemniku z tworzywa sztucznego, lub skrzyni drewnianej ustawionej na wyznaczonym miejscu tymczasowego gromadzenia odpadów.</p> <p>Odpad przekazywany będzie sukcesywnie odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tym rodzajem odpadów.</p> <p>Transport odpadów zapewni odbiorca.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15</p>
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<p>Odpady gromadzone są w beczkach na terenie wydziału narzędziowni, a następnie przewożone na wyznaczone miejsce tymczasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p>
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	<p>Beczki oraz miejsce magazynowania będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów lub transportowane będą</p>

		<p>własnym transportem.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: D1, D5,</p>
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady są zbierane i magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu tymczasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R3, R5, R14, R15/D5, D10, D16</p>
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	
15 01 07	Opakowania ze szkła	
15 01 04	Opakowania z metali	<p>Gromadzone w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu lub ustawione luzem, w sposób niepogarszający estetyki otoczenia, i zabezpieczone przed osuwaniem na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i kontener będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D10, D16</p>
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpady będą magazynowane w pojemniku lub kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny na terenie zakładu</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R3, R5, R14, R15/D5, D10, D16</p>

15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Gromadzone w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, lub drewnianych skrzyniach różnej pojemności wyłożonych workiem foliowym lub bez, ustawionych w wyznaczonych miejscach na wydziałach, następnie przewożone przez osoby gospodarcze i ustawiane w miejscu tymczasowego magazynowania odpadów, wyznaczonym na terenie zakładu, tj. na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne pozwolenia, zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R7, R13, R14, R15/D9, D10</p>
16 01 03	Zużyte opony	<p>Zużyte opony gromadzone będą na terenie wydziału narzędziowni lub w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym.</p> <p>Miejsce magazynowania będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport tych odpadów,</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R1, R14</p>
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Przechowywane w kartonach po nowych urządzeniach lub innych opakowaniach, w beczce metalowej lub z tworzywa w sposób zabezpieczający przed ich stłuczeniem, rozproszeniem i oznaczonych jako zużyte, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym lub Dziale Informatycznym, lub pomieszczeniu elektryków.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane</p>

		<p>(kod i nazwa odpadu).</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą bądź uprawnionemu odbiorcy, bądź do punktu zakupu nowych urządzeń.</p> <p>Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do punktu zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D9, D10, D16</p>
16 11 06	<p>Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05</p>	<p>Odpady będą zbierane i magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu tymczasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: D10</p>
16 80 01	<p>Magnetyczne i optyczne nośniki informacji</p>	<p>Przechowywanie w kartonach po nowych urządzeniach lub innych opakowaniach, w beczkach metalowej lub z tworzywa, w sposób zabezpieczający przed ich rozproszeniem i oznaczonych jako zużyte, ustawionych w wyznaczonym miejscu, w magazynie technicznym lub Dziale Informatycznym.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą bądź uprawnionemu odbiorcy, bądź do punktu zakupu nowych urządzeń.</p> <p>Transport odpadów zapewni następny posiadacz lub transportowane będą do pkt zakupu nowych urządzeń własnym środkiem transportu.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania:</p>

		R4, R5, R14, R15/D5, D9, D14, D16
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	<p>Magazynowane będą tymczasowo luzem lub w kontenerze ustawionym na terenie zakładu, na wyznaczonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po zakończeniu prac związanych z wytwarzaniem odpadów, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D1</p>
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<p>Odpadowe kable, ścinki kabli gromadzone będą w pojemniku ustawionym w pomieszczeniu elektryków lub Działu Informatycznego, lub magazynu technicznego, lub w pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu tymczasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po zakończeniu prac związanych z wytwarzaniem odpadów, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D1</p>
17 04 05	Złom żelaza i stali	Magazynowane będą tymczasowo luzem lub w kontenerze ustawionym na terenie zakładu, na wyznaczonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.
17 04 07	Złom mieszaniny metali	<p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po zakończeniu prac związanych z wytwarzaniem odpadów, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D1</p>

17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p>Magazynowane będą tymczasowo luzem lub w kontenerze ustawionym na terenie zakładu, na wyznaczonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po zakończeniu prac związanych z wytwarzaniem odpadów, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania R14, R15/D1</p>
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	<p>Magazynowane będą tymczasowo luzem lub w kontenerze ustawionym na terenie zakładu, na wyznaczonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po zakończeniu prac związanych z wytwarzaniem odpadów, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D1</p>
19 09 99	Inne niewymienione odpady	<p>Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, lub skrzyniach drewnianych wyłożonych folią, lub gromadzone będą w workach jutowych w kontenerze ustawionym na terenie zakładu, na wyznaczonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania i pojemnik będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po zakończeniu prac związanych z wytwarzaniem odpadów, odpady będą odbierane transportem odbiorcy.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: D1, D5</p>
19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych

		<p>gromadzone są w beczkach na terenie wydziału narzędziowni, a następnie przewożone na wyznaczone miejsce tymczasowego magazynowania odpadów lub magazynu technicznego na terenie zakładu. Częstki i pyły metali nieżelaznych (poza arkuszami blach aluminiowych) są przewożone do pomieszczenia pras i tu prasowane w paczki – kostki i po ofoliowaniu układane na paletach i ustawiane na wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.</p> <p>Miejsce magazynowania będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15/D10, D14, D15, D16</p>
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Odpad po zmieleniu jest gromadzony w workach foliowych lub kartonach i ustawiany selektywnie na paletach, na wyznaczonym terenie zakładu lub w obszarze Wydziału Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych.</p> <p>Miejsce magazynowania będzie opisane (kod i nazwa odpadu).</p> <p>Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.</p> <p>Metoda odzysku/unieszkodliwiania: R14, R15</p>

Zmienia się pkt VI, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI. DOPUSZCZALNA METODA ODZYSKU ODPADÓW WYTWORZONYCH NA LINIACH TECHNOLOGICZNYCH INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

Odpady klasyfikowane jako odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne – kod 08 01 11* są poddawane destylacji w celu odzyskania rozpuszczalników. Aby poprawić gospodarowanie rozpuszczalnikami i ograniczać ich zużycie zakład wykorzystuje urządzenie do destylacji zanieczyszczonych rozpuszczalników – destylarka. Metoda odzysku R2 (regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników).

Proces destylacji w tym konkretnym przypadku, zanieczyszczonych rozpuszczalników, prowadzony jest w pomieszczeniu destylarki.

Dzięki wdrożeniu procesu odzysku rozpuszczalnika oddestylowany rozpuszczalnik jest ponownie wykorzystywany w instalacji. Wydajność tej destylarki wynosi 30 – 60 l/minutę.

Głównym urządzeniem, w oparciu o działanie którego prowadzony jest odzysk rozpuszczalników, jest pompa próżniowa. Urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji są:

- zbiornik z substancją do destylacji (zanieczyszczone rozpuszczalniki),
- destylarka
- chłodnica (z zamkniętym układem obiegu wody chłodzącej),
- zbiornik destylarki
- zbiornik z rozpuszczalnikiem oddestylowanym

W wyniku prowadzonego odzysku powstaje odpad niebezpieczny o kodzie 19 02 05* szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne.

Pozostałość po destylacji – szlam, jest gromadzona w zamykanych, metalowych beczkach i przekazywana do unieszkodliwienia. Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady są odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.

Zmienia się pkt VII, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VII. DOPUSZCZALNE MIEJSCA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW POWSTAŁYCH W ZWIĄZKU Z EKSPLOATACJĄ INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

<i>Lp.</i>	<i>kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Oznaczenie miejsca i sposób magazynowania odpadu</i>
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Metalowe beczki ustawione na paletach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
2.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Pojemnik z tworzywa pomieszczenie przygotowalni wydziału poligrafii
3.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	

5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Pojemnik z tworzywa lub metalowy na tacy odciekowej, magazynowane w miejscu powstawania – pomieszczenie narzędziowni
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne pojemniki ustawione na tacach odciekowych w wydzielonym miejscu na terenie prowadzonej działalności
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
8.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9.	13 02 08*	Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne pojemniki ustawione na tacach odciekowych w wydzielonym miejscu na terenie prowadzonej działalności
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne pojemniki ustawione na tacach odciekowych w wydzielonym miejscu na terenie prowadzonej działalności
11.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Szczelne pojemniki ustawione na tacach odciekowych w wydzielonym miejscu na terenie prowadzonej działalności
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Gromadzone w kontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu lub ustawione luzem
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Gromadzone w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, lub drewnianych skrzyniach różnej pojemności, wyłożonych workiem foliowym lub bez, ustawionych w wyznaczonych miejscach na wydziałach, następnie przewożone przez osoby gospodarcze i ustawiane w miejscu tymczasowego gromadzenia odpadów
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Kartony, w pomieszczeniu magazynowym informatyków,

16.	16 02 15*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	oraz magazynu technicznego
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Pojemniki z tworzywa, kartony lub inne opakowania wykonane z materiału nieprzewodzącego prądu elektrycznego
18.	16 06 04*	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
19.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Metalowe beczki ustawione na paletach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
20.	08 03 13	Odpady farb drukarskich	Beczki metalowe, wyznaczone miejsce na terenie zakładu
21.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	Kartony, magazyn techniczny lub Dział informatyczny
22.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	Zorganizowane miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów
23.	08 04 10*	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Beczki metalowe, zorganizowane miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów
24.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw	
25.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Beczki na terenie wydziału narzędziowni, miejsce gromadzenia złomu stalowego, kontenery, ustawione w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
26.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
27.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Beczki na terenie wydziału narzędziowni, przewożone następnie na miejsce tymczasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu
28.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
29.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Beczka metalowa lub pojemniku z tworzywa sztucznego ustawione w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
30.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Beczki metalowe w narzędziowni lub miejsce tymczasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu
31.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	
32.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wyznaczone miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów
33.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
34.	15 01 03	Opakowania z drewna	
35.	15 01 04	Opakowania z metali	Kontener ustawiony w wyznaczonym miejscu

36.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Pojemnik lub kontener ustawiony w wyznaczonym miejscu
37.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wyznaczone miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów
38.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Metalowe pojemniki lub z tworzywa sztucznego, drewniane skrzynie wyłożone workiem foliowym, ustawione w wyznaczonych miejscach w wydziale, następnie przewożone przez osoby gospodarcze i ustawione w miejscu tymczasowego magazynowania odpadów, wyznaczonym na terenie zakładu
39.	16 01 03	Zużyte opony	Gromadzone na terenie wydziału narzędziowni lub w wyznaczonym magazynie technicznym
40.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Kartony, beczki metalowe lub z tworzywa ustawione w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym
41.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Wyznaczone miejsce na terenie zakładu
42.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Kartony, w pomieszczeniu magazynowym informatyków
43.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Magazynowane tymczasowo luzem lub w kontenerze ustawionym na terenie zakładu
44.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowane tymczasowo luzem lub w pojemniku ustawionym w pomieszczeniu elektryków lub działu informatycznego, lub magazynu, lub wyznaczonego placu na terenie zakładu
45.	17 04 05	Złom żelaza i stali	Kontenery lub luzem na terenie zakładu
46.	17 04 07	Złom mieszaniny metali	
47.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Magazynowane będą tymczasowo luzem lub w kontenerze ustawionym na terenie zakładu na wyznaczonym miejscu

48	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Magazynowane będą tymczasowo luzem lub w kontenerze ustawionym na terenie zakładu na wyznaczonym miejscu
49.	19 09 03	Inne niewymienione odpady	Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, lub skrzyniach drewnianych wyłożonych folią, lub gromadzone będą w workach jutowych w kontenerze ustawionym na terenie zakładu na wyznaczonym miejscu
50.	19 12 03	Metale nieżelazne	Wyznaczone miejsce tymczasowego magazynowania odpadów lub magazynu technicznego na terenie zakładu
51.	19 12 03	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad po zmieleniu jest gromadzony w workach foliowych lub kartonach i ustawiany selektywnie, na paletach, na wyznaczonym terenie zakładu lub w obszarze Wydziału Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych.

Pozostałe ustalenia cytowanej decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 stycznia 2007 roku, znak WSRiRW/DW-I-EB/6618/28/06/07, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

„DGS S.A.”, Al. Kazimierza Wielkiego 6, 87-800 Włocławek, pismem z dnia 5 września 2011 roku (data wpływu: 9 września 2011 roku), wystąpiło z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 stycznia 2007 roku, znak WSRiRW/DB-I-EB/6618/28/06/07 – pozwolenia zintegrowanego wydanego w związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg/h lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej na terenie „DGS S.A.” we Włocławku przy Al. Kazimierza Wielkiego 6.

Do pisma – wniosku dołączono dokumentację opracowaną we wrześniu 2011 roku przez Zakład Usługowo-Projektowy EKOLOG z Włocławka, wersje elektroniczną wniosku, dowód uiszczenia opłaty skarbowej i rejestracyjnej.

„DGS S.A.” Al. Kazimierza Wielkiego 6 we Włocławku, eksploatuje instalację wyszczególnioną w pkt 6.9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), tj. instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Organem właściwym do wydania decyzji, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397), jest Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego.

Pismem z dnia 8 listopada 2011 roku zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego. Tego samego dnia podano również do publicznej wiadomości informację o złożonym wniosku i wszczętym postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla „DGS S.A.” we Włocławku, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz do składania uwag i wniosków. W oznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski w rozpatrywanej sprawie.

„DGS S.A.” we Włocławku, pismem z dnia 21 listopada 2011 roku, poinformowało Departament Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego o wywieszeniu na tablicy ogłoszeń Zakładu publicznej informacji dotyczącej prowadzonego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W powyższym piśmie przekazano również informację o zmianach w KRS, które dokonano dnia 25 października 2011 roku na podstawie postanowienia Sądu Rejonowego w Toruniu, Wydział KRS. Zmiany w KRS dotyczyły m.in. zmiany sposobu reprezentacji spółki, statutu spółki. Ponadto dokonano zmiany w zakresie nazwy Spółki, która od dnia 26 października 2011 roku brzmi: **„Guala Closures DGS Poland S.A.”** Pozostałe dane spółki, tj. nr NIP, nr REGON, nr KRS oraz siedziba Zakładu, pozostają bez zmian. Do niniejszego pisma, potwierdzającego ww. zmiany, dołączono odpis z Krajowego Rejestru Sądowego oraz zaświadczenie o numerze identyfikacyjnym Regon.

Pismem z dnia 27 lutego 2012 roku, znak ŚG-IV.7222.15.2011.MC, wystąpiono do Zakładu o uzupełnienie wniosku, we wskazanym zakresie. Uzupełnienie zostało przesłane pismem z dnia 19 marca 2012 roku (data wpływu: 23 marca 2012 roku).

Pismem z dnia 19 czerwca 2012 roku, Zakład oświadczył, że zapoznał się z zebrany materiał dowodowy, zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.).

W prowadzonym postępowaniu uwzględniono, że wniosek spełniał wymagania określone w przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.).

Wnioskowane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym wynikają z:

- likwidacji wydziału z liniami do produkcji zakrywek stalowych, kontaktowych typu „twist off”,
- wzrostu zużycia materiałów i surowców stosowanych w procesach technologicznych,

- oddania do eksploatacji nowych linii i urządzeń,
- oddania do eksploatacji nowych źródeł i miejsc emisji (budowa nowego dopalacza na Wydziale Poligrafii Bocznej),
- wzrostu ilości wytwarzanych odpadów oraz powstawania nowych rodzajów odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- utworzenia Działu Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych, w którym realizowane są operacje związane z produkcją ogranicznika wylewu i montażem ograniczników wylewu metodą formowania wtryskowego oraz produkcją wkładek dla zakrywek aluminiowych metodą formowania wtryskowego,
- oddania do eksploatacji instalacji odzysku ciepła (wymienniki ciepła) i wyłączenia z bieżącego użytkowania istniejących kotłowni gazowych. Instalacja ta umożliwi odzysk energii z odpadowego ciepła emitowanego z pieców linii lakierniczych i drukarskich.

Zmiana decyzji została zakwalifikowana jako „istotna zmiana w instalacji” w rozumieniu art. 215 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany w zakresie gospodarki odpadami wynikają ze zmian w zakresie prowadzonych procesów oraz operacji technologicznych i dotyczą zmian w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów.

Wytwarzane odpady będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.

Transport odpadów przekazywanych do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwienia będzie realizowany przez podmioty posiadające stosowne pozwolenia/zezwolenia właściwych organów na transport odpadów w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie należącym do „Guala Closures DGS Poland S.A.”, do którego Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny.

„Guala Closures DGS Poland S.A.” prowadzi odzysk odpadu klasyfikowanego jako odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne – odpad o kodzie 08 01 11*. Odpad ten poddawany jest destylacji w celu odzyskania z niego pełnowartościowego rozpuszczalnika do mycia, czyszczenia, odtłuszczenia maszyn, urządzeń linii i ich elementów. W wyniku prowadzonego odzysku – destylacji, powstaje rozpuszczalnik i odpad w postaci szlamu zawierający substancje niebezpieczne – odpad o kodzie 19 02 05*.

Zakład nie jest bezpośrednim źródłem emisji ścieków do środowiska. „Guala Closures DGS Poland S.A.”, zgodnie z zawartą umową, wprowadza ścieki bytowe i przemysłowe do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. we Włocławku. Kwestię warunków wprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe do urządzeń kanalizacyjnych MPWiK Sp. z o. o. we Włocławku reguluje pozwolenie wodnoprawne.

W zakresie ochrony powietrza, z przedłożonej dokumentacji wynika, że instalacja spełnia standardy emisyjne określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia

22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011 r. Nr 95, poz. 558), ponadto dotrzymane są dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny – ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2008 r. Nr 47, poz. 281), a także dotrzymane są dopuszczalne wartości odniesienia w powietrzu dla terenu kraju, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, ze zm.), odstąpiono od określania warunków emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzane do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. Ponadto, zgodnie z art. 224 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, ze zm.), w pozwoleniu odstąpiono od określenia innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

Podsumowując stwierdza się, że wykonane obliczenia poziomów substancji w powietrzu za pomocą referencyjnej metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu wykazały, że emisja substancji z instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska, wartości odniesienia oraz opadu pyłu poza terenem, do którego zakład posiada tytuł prawny. W związku z tym wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Stosownie do przepisów art. 224 ust. 1 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu uregulowano sprawę usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji, w celu np. umożliwienia właściwemu organowi przeprowadzenia kontrolnych pomiarów emisji dla sprawdzenia dotrzymywania określonych w tym pozwoleniu wielkości dopuszczalnej emisji.

Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie ustaw. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

Zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Mając powyższe na uwadze postanowiono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska, w ciągu 14 dni od daty jej otrzymania, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego.

z up. Marszałka Województwa

Dariusz Kurzawa (2)
Wicemarszałek Województwa

Otrzymują:

1. Guala Closures DGS Poland S.A.
ul. Al. Kazimierza Wielkiego 6
87-800 Włocławek
- 2,3,4 a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk
3. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w W-wie
ul. Zarzecze 13 B
03-194 Warszawa

5. Prezydent Miasta Włocławka
Zielony Rynek 11/13
87-800 Włocławek

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (tysiąc pięć złotych, zero groszy) - wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części I pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. Nr 225, poz. 1635 ze zm.).