

Żnin, dnia 15.01.2025r.

OŚ.6222.7.2024

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024r., poz. 54 ze zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz. 1169) oraz art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2024r., poz. 572), po rozpatrzeniu:

„Wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Pałuckiej Drukarni Opakowań w Janowcu Wielkopolskim”, stanowiącego załącznik do wniosku z dnia 19.08.2024r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

I. UDZIELIĆ PODMIOTOWI:

Pałucka Drukarnia Opakowań Sp. z o.o.

ul. Zielona 10

88-430 Janowiec Wlkp.

NIP: 5621510504 REGON: 091576373

pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej przy ul. Zielonej 10, 88-430 Janowiec Wlkp. na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II. INFORMACJA O INSTALACJI:

1. Instalacja zlokalizowana jest w miejscowości Janowiec Wlkp., przy ul. Zielonej 10 na działkach ewid. nr **547/4, 547/5, 547/17, 547/24, 544/23** Gmina Janowiec Wlkp., Powiat Żniński, Województwo Kujawsko-Pomorskie.
2. Instalacja, w odniesieniu do której składany jest wniosek, jest **instalacją istniejącą**.
3. Zakład zajmuje się produkcją opakowań z tworzyw sztucznych dla różnego asortymentu produktów, z którą związana jest działalność poligraficzna obejmująca wykonanie nadruków na folii polipropylenowej i polietylenowej, poliestrowej, poliamidowej, kompostowalnej, na papierze. Druk prowadzony jest metodą fleksografii (wypukła technika druku przy użyciu elastycznych form drukarskich). Dodatkowo w zakładzie wykonywany jest proces laminacji oraz cięcia podłoży zadrukowanych lub zadrukowanych i zalaminowanych.
4. Pałucka Drukarnia Opakowań Sp. z o.o. zlokalizowana jest w przemysłowym obszarze funkcjonalnym miasta Janowiec Wlkp. pośród innych zakładów i przedsiębiorstw. Funkcja przypisana temu obszarowi (przemysłowemu) znajduje swoje odzwierciedlenie w zapisach Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego Gminy Janowiec Wlkp.

III. WARUNKI EKSPLOATACYJNE INSTALACJI ORAZ RODZAJE WYKORZYSTYWANYCH MATERIAŁÓW, SUROWCÓW, PALIW I ENERGII:

III.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaj prowadzonej działalności:

Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	Rodzaj instalacji */	Parametry eksploatowanej instalacji
Instalacja do produkcji opakowań z tworzyw sztucznych dla różnego asortymentu produktów, z którą związana jest działalność poligraficzna obejmująca wykonanie nadruków na folii polipropylenowej i polietylenowej.	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. (pkt 6 ppkt 9)	Czas pracy instalacji: 7512h

**/ zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169).*

Na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja związana z drukiem fleksograficznym, na różnego rodzaju opakowaniach „giętkich”. Nadruki nanoszone są na opakowania z LPDE, HDPE, CPP, OPP, PET, PET TWIST, OPA, papierze i ich kombinacje w postaci laminatów, w zależności od wymagań zlecniodawcy. Wśród zlecniodawców znajdują się podmioty z branż: spożywczej, kosmetycznej, chemii gospodarczej oraz elektronicznej.

Na terenie zakładu zlokalizowane są między innymi dwa węzły technologiczne maszyn drukarskich oraz w hali głównej budynku produkcyjnego, obejmujące trzy maszyny drukarskie:

Maszyna drukarska D5 nr 2328 model ONYX 808 firmy UTECO CONVERTING
Maszyna drukarska D6 nr 2431 model ONYX 808 firmy UTECO CONVERTING
Maszyna drukarska D7 nr 8241 model Miraflex M10

wyposażone w zespół podawania folii (papieru), zespół cylindra drukującego, zespół (tunel) suszarniczy, zespół odbierający. W procesie drukowania fleksograficznego stosowane są następujące materiały drukarskie: farby, rozpuszczalniki, opóźniacze, środki myjące, których łączne zużycie przekroczy 200 ton rocznie.

Na terenie Spółki można wyróżnić również instalacje ograniczenia emisji lotnych związków organicznych (LZO) posiadające:

Rewersyjny utleniacz katalityczny typu Mazur o wydajności 9.000 m³/h,

Rewersyjny utleniacz katalityczny typu Mazur o wydajności 12.000 m³/h

Rewersyjny utleniacz termiczny typu Regenus 2015 VII o wydajności 15.000 m³/h

Wielkość produkcji zależy od rodzaju, kształtu, przeznaczenia opakowań oraz od koniunktury na rynku nadruków na opakowaniach. Folia (druk + laminacja – wyrób gotowy) – ok. 40000 Mg, zadrukowana folia opakowaniowa ok. 2200 Mg.

Węzeł technologiczny maszyn drukarskich zlokalizowany jest w halach głównych budynku produkcyjnego, w którego skład wchodzi:

Maszyna drukarska D5 nr 2328 model ONYX 808 firmy UTECO CONVERTING

Maszyna drukarska D6 nr 2431 model ONYX 808 firmy UTECO CONVERTING

Maszyna drukarska D7 nr 8241 model Miraflex M10
--

Maszyny wyposażone są w:

Zespół podawania folii (papieru)

Zespół cylindra drukującego

Zespół (tunel) suszarniczy

Zespół odbierający

Folia lub papier w postaci grubej rolki trafia do maszyny drukarskiej, w której po umieszczeniu na odwijaku jest rozwijana i poprzez zespół wałków prowadzących trafia do zestawu zespołów drukujących. W zespołach drukujących odbywa się proces nanoszenia farby drukarskiej, która podawana jest do nich pompami z pojemników usytuowanych bezpośrednio przy maszynie drukarskiej. Maszyna drukarska wyposażona jest w 10 zespołów drukujących. Za układem nanoszenia druku znajduje się tunel nadmuchu ciepłego powietrza suszącego. Ciepłe powietrze służące do suszenia zadrukowanej wstęgi folii pochodzi z nagrzewnic opalanych gazem płynnym propan-butan. Maszyny drukarskie posiadają palniki o mocy 230 kW każdy. Zasilanie gazem odbywa się z własnego zbiornika gazu znajdującego się poza budynkiem produkcyjnym.

W procesie drukowania fleksograficznego stosowane są następujące materiały drukarskie: farby, rozpuszczalniki, opóźniacze, środki myjące, które mogą być źródłem emisji gazów do powietrza.

OCZYSZCZANIE POWIETRZA ODLOTOWEGO Z MASZYN DRUKARSKICH

W celu redukcji emisji do powietrza atmosferycznego lotnych związków organicznych (LZO) firma podjęła działania polegające na wyposażeniu istniejących maszyn drukarskich w dodatkowe instalacje ograniczające emisję LZO. Z poszczególnych maszyn drukarskich emisje kierowane są odpowiednio do rewersyjnych utleniaczy katalitycznych typu Mazur o wydajności 9000 m³/h oraz 12000 m³/h oraz rewersyjnego utleniacza termicznego typu Regenus 2015 VII o wydajności 15000 m³/h.

Zasada działania rewersyjnych utleniaczy katalitycznych polega na utlenianiu lotnych związków organicznych (LZO) substancji zanieczyszczających zawartych w gazach odlotowych z maszyn drukarskich do CO₂ i H₂O.

Oba dopalacze mogą pracować niezależnie od siebie, w zależności od programu produkcji realizowanym na maszynach drukarskich.

LAMINOWANIE

Niektóre produkty poddawane są procesowi laminowania, który polega na sklejanu ze sobą dwóch warstw folii, bądź folii i papieru. Węzeł technologiczny laminowania zlokalizowany jest w hali głównej budynku produkcyjnego. Obecnie zainstalowane są trzy maszyny do laminowania, a mianowicie:

1. Maszyna do laminacji L1 model SUPERSIMPLEX 1300
2. Maszyna do laminacji L2 model IZAR UTECO CONVERTING
3. Maszyna do laminacji 1.3 SUPER COMBI

Proces obejmuje kilka operacji technologicznych. W zespole przygotowania kleju w dwóch zbiornikach roboczych przygotowywany jest klej dwuskładnikowy (w każdym ze zbiorników znajduje się 1 składnik). W zbiorniku roboczym nagrzanym do odpowiedniej temperatury składnik kleju uzyskuje odpowiednią płynność. Następnie oba składniki kleju dozowane są do walca dozującego, skąd podawane są na folię rozwijaną z roli. Druga folia również rozwijana jest z roli. Po połączeniu (sklejeniu) folia nawijana jest na nawijak. Z procesu laminowania opary powietrza odprowadzane są na zewnątrz hali przy pomocy wentylacji miejscowej.

PRZECINANIE FOLII

Węzeł technologiczny przecinania folii i konfekcjonowania zlokalizowany jest w hali głównej budynku produkcyjnego. Do przecinania służy urządzenie typu BETA 4 produkcji firmy UTECO. Proces przecinania folii do odpowiedniego wymiaru polega za założeniu roli folii na wałek automatu i ustawienie nożyc tnących w zależności od przecinanego asortymentu. Cięcie przebiega automatycznie, przecięte wstęgi folii nawijane są na wałek odbioru. Odcięte skrawki folii odebrane są transportem pneumatycznym i gromadzone w obudowanym kontenerze, a następnie prasowane w bele i gromadzone jako odpad. Z powyższego procesu nie występuje emisja do powietrza.

MAGAZYN FARB

Magazyn farb zlokalizowany jest w wydzielonym pomieszczeniu budynku produkcyjnego. Magazyn wyposażony jest w nowoczesną, automatyczną mieszalnię farb firmy INKMAKER typ EPO9 pracującą w systemie zamkniętym. Farby oraz rozpuszczalniki pompowane są z pojemników automatycznie oraz mieszane w celu uzyskaniażądanego koloru i gęstości. Gotowa farba przepompowywana jest do zamkniętego pojemnika roboczego, skąd pobierana jest na produkcję. Magazyn wyposażony jest w wentylację ogólną (dwie wyrzutnie grawitacyjne w dachu hali). Zgodnie z obowiązującymi przepisami powietrze wciągane przez powyższe wentylatory zalicza się do emisji niezorganizowanej.

KOTŁOWNIE ZAKŁADOWE

Kotłownia zakładowa dla produkcyjnej części zakładu wyposażona jest w dwa kotły gazowe typu ProCon GWB 75 H firmy EWFE Polonia Sp. z o.o. o nominalnej mocy 75 kW każdy. Kotły opalane są gazem płynnym propan-butan pobieranym ze zbiornika magazynowego znajdującego się na terenie analizowanego zakładu. Powyższe kotły mogą pracować zamiennie lub jednocześnie w zależności od chwilowego zapotrzebowania energetycznego obiektu. Energia wytworzona w powyższych kotłach w okresie grzewczym roku służy do ogrzewania pomieszczeń biurowych i socjalnych na terenie zakładu oraz do wytwarzania ciepłej wody na potrzeby socjalne pracowników w całym okresie roku.

W zakładzie zamontowany jest również kocioł gazowy typu ProCon Streamline 25/32S firmy EWFE Polonia Sp. z o.o. o nominalnej mocy 25 kW, zlokalizowany w pomieszczeniu laboratorium. Kocioł opalany jest gazem płynnym propan pobieranym ze zbiornika magazynowego, znajdującego się na terenie analizowanego zakładu. Energia wytworzona w powyższym kotle, w okresie grzewczym roku służy do ogrzewania pomieszczenia laboratorium oraz części biurowej.

Na terenie zakładu, w halach produkcyjnych zamontowanych jest również 11 nagrzewnic, które są zasilane gazem płynnym propan-butan pobieranym ze zbiornika magazynowego znajdującego się na terenie analizowanego zakładu. Energia wytwarzana jest w powyższych urządzeniach tylko w okresie grzewczym roku i służy do pokrycia strat ciepła w obszarze hali produkcyjnej.

**RODZAJE I ILOŚĆ ENERGII SUROWCÓW I PALIW WYKORZYSTYWANYCH W ZWIĄZKU
Z EKSPLOATACJĄ INSTALACJI**

OBECNE ZUŻYCIE MEDIÓW I SUROWCÓW W SKALI ROKU			
L.p.	Szacunkowe zużycie mediów energetycznych i wody	Jednostka	Ilość
1.	Gaz płynny propan	dm ³	107 400
2.	Olej napędowy	dm ³	59145,17
		Mg	49,681
3.	Benzyna	dm ³	4005,51
		Mg	3,024
4.	Energia elektryczna	kWh	984 000
Szacunkowe zużycie surowców w skali roku			
1.	Folie do druku	Mg	2083,191
2.	Folie do laminacji	Mg	837,991
3.	Materiały drukarskie (farby do druku na folii, lakiery, rozjaśniacze i dodatki, utwardzacze kleju do folii)	kg	175000
4.	Rozcieńczalniki	kg	400000
5.	Kleje do folii	kg	100000
Stosowane będą również środki do mycia i czyszczenia maszyn			

ENERGIA WYKORZYSTYWANA PRZEZ INSTALACJĘ

Większość maszyn i urządzeń występujących na terenie Pałuckiej Drukarni Opakowań Sp. z o.o. w Janowcu Wlkp., ul. Zielona 10 zasilana jest energią elektryczną, której zużycie wynosi około **984 tys kWh/rok**. Energia elektryczna dostarczana jest z Zakładu Energetycznego zgodnie z posiadaną umową.

Rewersyjny utleniacz termiczny typu Regenus 2015 VII o wydajności 15000 m³/h zasilany jest gazem płynnym propan.

Energia cieplna grzewcza na potrzeby socjalne i grzewcze pochodzi z własnych kotłów.

Energia cieplna dla potrzeb technologii suszenia zadrukowanej folii pochodzi z nagrzewnic.

IV. EMISJA ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA ATMOSFERYCZNEGO:

IV.1. Wielkość dopuszczalnych emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji dla poszczególnych wariantów funkcjonowania:

**EMISJA LOTNYCH ZWIĄZKÓW ORGANICZNYCH ORAZ SPALIN Z DOPALACZY
(EMITORY E-1 I E-2)**

EMISJA LOTNYCH ZWIĄZKÓW ORGANICZNYCH

Źródłem zorganizowanej emisji do powietrza substancji będących lotnymi związkami organicznymi jest proces druku fleksograficznego na maszynach drukarskich oznaczonych jako D5, D6 i D7 oraz proces laminacji prowadzony na maszynach oznaczonych jako L1, L2 i L3.

Wszystkie maszyny drukarskie podłączone są do instalacji dopalających – maszyny oznaczone jako D5 oraz D6 podłączone są do dopalacza (zespołu dwóch rewersyjnych utleniaczy katalitycznych o wydajności 9000 m³/h i 12000 m³/h), którego emitator oznaczono jako **E-1**, natomiast maszyna D7

podłączona jest do dopalacza (utleniacza termicznego o wydajności 15000 m³/h), którego emitor oznaczono jako **E-2**. Czas pracy obu dopalaczy wynosi maksymalnie **7512 godzin w ciągu roku**.

Spośród maszyn laminujących, jedynie maszyna laminująca L3 podłączona jest do instalacji dopalającej (emitor **E-2**) – na pozostałych maszynach laminujących stosowane są środki, których stosowanie powoduje relatywnie niską emisję lotnych związków organicznych.

Dodatkowo, w celu nadania właściwej lepkości stosowanym preparatom, stosowane są również rozcieńczalniki – etanol, propan-1-ol, octan etylu i 1-etoksypropan-2-ol w łącznej ilości ok. 175 Mg.

Ponadto maszyny drukarskie czyszczone są zregenerowanym rozcieńczalnikiem o zawartości octanu etylu wynoszącej ok 85 % w ilości ok. 115 Mg rocznie. Zgodnie z informacją uzyskaną od Wnioskodawcy, ok. 0,2 % rozcieńczalnika stosowanego do czyszczenia odparowuje i odprowadzane jest do dopalaczy, których emitery oznaczono jako **E-1** i **E-2**. Pozostała część rozcieńczalnika jest odzyskiwana do ponownego wykorzystania.

WIELKOŚCI EMISJI				
L.p.	Źródło emisji	Rodzaj emitowanej substancji	Maks. emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	E-1 – spalanie paliw w maszynach drukarskich D5 i D6	tlenek azotu	0,1088	0,8173
		tlenek węgla	0,0816	0,6130
		pył całkowity, w tym:	0,00136	0,0102
		pył PM10	0,00136	0,0102
		pył PM 2,5	0,00136	0,0102
		tlenek siarki	0,001088	0,0082
2.	E-2 – spalanie paliw w maszynie drukarskiej D7, maszynie laminującej L3 i palniku dopalacza termicznego	tlenek azotu	0,200	1,5024
		tlenek węgla	0,150	1,1268
		pył całkowity, w tym:	0,0025	0,0188
		pył PM10	0,0025	0,0188
		pył PM 2,5	0,0025	0,0188
		tlenek siarki	0,002	0,0150

IV.2. Źródła emisji i miejsca emisji oraz sposób wyznaczania emisji:

CHARAKTERYSTYKA ŹRÓDEŁ EMISJI I MIEJSC WPROWADZANIA GAZÓW I PYŁÓW DO POWIETRZA						
Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora/ źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	Rodzaj wylotu emitora	Czas pracy [h/rok]
E-1	Instalacja redukcji emisji LZO	8	0,9	9,17	pionowy, otwarty	7512
E-2	Instalacja redukcji emisji LZO	10	0,73	9,96	pionowy, otwarty	7512
E-2A	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D5 - sekcja druku	6,5	0,7x0,7	0,0	poziomy	120

E-3A	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D5 - sekcja suszenia	6,5	0,7x0,7	0,0	poziomy	120
E-4A	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D6 - sekcja druku	6,5	0,7x0,7	0,0	poziomy	580
E-5A	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D6 - sekcja suszenia	6,5	0,7x0,7	0,0	poziomy	580
E-5AO	Maszyna drukarska D6 - emitor ozonu	6,4	0,165	0,0	pionowy, zadaszony	580
E-6A	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D7	4,7	0,6	0,0	poziomy	580
E-6AO	Maszyna drukarska D7 - emitor ozonu	5,6	0,165	0,0	poziomy	580
E-1L	Maszyna do laminowania L1	5	0,25	0,0	poziomy	7512
E-2L	Maszyna do laminowania L2	5	0,25	0,0	poziomy	7512
E-2LO1	Maszyna do laminowania L2 - emitor ozonu	6,2	0,17	0,0	poziomy	548
E-2LO2	Maszyna do laminowania L2 - emitor ozonu	4,5	0,25	0,0	poziomy	548
E-3LO	Maszyna do laminowania L3 - emitor ozonu	6,2	0,21	0,0	poziomy	548

AKTUALNY STAN JAKOŚCI POWIETRZA – ZGODNIE Z INFORMACJĄ GŁÓWNEGO INSPEKTORATU OCHRONY ŚRODOWISKA (PISMO Z DNIA 23.04.2024r. nr DMS-BY.731.1.127.2024.JP WIELKOŚCI EMISJI ŚREDNIOROCZNEJ	
Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna µg/m ³
Pył zawieszony PM10	22,0
Pył zawieszony PM2,5	15,0
Dwutlenek azotu	9,0
Dwutlenek siarki	3,0
Benzen	1,0
Ołów	0,01

RODZAJE I ILOŚĆ GAZÓW I PYŁÓW DOPUSZCZONYCH DO WPROWADZENIA DO POWIETRZA ZE ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA I MIEJSC EMISJI					
L.p.	Źródło emisji do powietrza	Oznaczenie emitora	Rodzaj gazów i pyłów	Wielkość emisji	
				kg/h	mg/m ³
1.	Instalacja redukcji emisji LZO	E-1	LZO wyrażone jako C	---	1 – 50
			Tlenki azotu	---	20 – 130
2.	Instalacja redukcji emisji LZO	E-2	LZO wyrażone jako C	---	1 – 50
			Tlenki azotu	---	20 – 130
3.	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D5 - sekcja druku	E-2A	---	---	---
4.	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D5 - sekcja suszenia	E-3A	---	---	---
5.	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D6 - sekcja druku	E-4A	---	---	---
6.	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D6 - sekcja suszenia	E-5A	---	---	---
7.	Maszyna drukarska D6 - emitor ozonu	E-5AO	ozon	0,048	---
8.	Emitor awaryjny maszyny drukarskiej D7	E-6A	---	---	---
9.	Maszyna drukarska D7 - emitor ozonu	E-6AO	ozon	0,048	---
10.	Maszyna do laminowania L1	E-1L	izocyjaniany	0,0008	---
			octan etylu	0,080	---
11.	Maszyna do laminowania L2	E-2L	izocyjaniany	0,0007	---
			octan etylu	0,080	---
12.	Maszyna do laminowania L2 - emitor ozonu	E-2LO1	ozon	0,024	---
13.	Maszyna do laminowania L2 - emitor ozonu	E-2LO2	ozon	0,024	---
14.	Maszyna do laminowania L3 - emitor ozonu	E-3LO	ozon	0,048	---

Nie ustala się w pozwoleniu dopuszczalnej wielkości emisji dla warunków awarii.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określa się wyłącznie wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania.

RODZAJE I ILOŚĆ GAZÓW I PYŁÓW DOPUSZCZONYCH DO WPROWADZANIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI	
Rodzaj substancji	Łączna emisja roczna dla zakładu (Mg/rok)
LZO, w tym:	24,833
octan etylu	5,940
alkohol butylowy	0,053
alkohol izobutylowy	0,053
izocyjaniany	0,037
ozon	0,105

pył ogółem, w tym:	0,029
pył PM10	0,029
pył PM2,5	0,029
dwutlenek siarki	0,023
dwutlenek azotu	2,320
tlenek węgla	1,740

IV.3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji:

Rozruch maszyn drukarskich oraz laminujących następuje po włączeniu ich zasilania. Po rozgrzaniu maszyn i podaniu materiałów do druku lub laminowania, urządzenia są technologicznie przygotowane do uruchomienia. W tym czasie, równolegle następuje włączenie wyciągów z maszyn do uruchomionego wcześniej dopalacza.

Wyłączenie urządzeń z pracy polega na odcięciu zasilania oraz zlanie pozostałości materiałów i odstawieniu ich do farbiarni. Uwalniające się jeszcze w tym czasie opary kierowane są do dopalacza.

Do rozruchu obu dopalaczy zainstalowane są palniki gazowe. Gaz spalany jest do momentu uzyskania wymaganych parametrów pracy urządzeń, w tym m.in. temperatury niezbędnej dla utleniania lotnych związków organicznych.

IV.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza oraz zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

W celu redukcji emisji LZO docelowo użytkowane będą dwa rewersyjne utleniacze, katalityczny i termiczny. Gwarantowane stężenie LZO w powietrzu odlotowym z każdego urządzenia wynosi 20 mg/m³.

Pomiary należy wykonywać na emitatorach dot. rewersyjnych utleniaczy katalitycznych. Częstotliwość wykonywania pomiarów uzależniona będzie od ładunku LZO odprowadzanego przez te emitatory w kg/h (1 raz na rok lub 1 raz na 3 lata).

W związku z wejściem w życie Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22.06.2020r. poza LZO na emitatorach dopalaczy należy również monitorować stężenie tlenu węgla i tlenków azotu.

Wykonywanie pomiarów wielkości emisji pyłów z emitatorów oraz przekazywanie wyników badań do Starosty Żnińskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska - w terminie jednego miesiąca od daty ich wykonania. Pierwsze pomiary należy wykonać do 30 czerwca 2025r.

Na wyszczególnionych powyżej emitatorach należy zainstalować króćce zgodnie z wymogami normy PN-Z-04030-7, które będą miejscem poboru prób do badań wielkości emisji gazów z instalacji.

V. GOSPODARKA ODPADAMI:

V.1. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania w zakresie gospodarowania odpadami:

Źródłem generowania odpadów w zakładzie są procesy produkcyjne związane z drukiem fleksograficznym na różnego rodzaju opakowaniach oraz procesy cięcia i laminacji. Nadruki nanoszone są na opakowania z LPDE, HDPE, CPP, OPP, PET, PET TWIST, OPA, papier i ich kombinacje w postaci laminatów (odpady wytworzone w wyniku funkcjonowania instalacji) oraz dział administracyjny (odpady wytworzone poza instalacją). Odpady powstające na hali produkcyjnej, gdzie zlokalizowane są urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji:

LOKALIZACJA ŹRÓDEŁ WYTWARZANYCH ODPADÓW		
Numer instalacji	Rodzaj źródła	Opis źródła
IN-1	hala produkcyjno-magazynowa	- 3 maszyny drukujące - 3 maszyny laminujące - 3 maszyny tnące
	magazyn	- przechowywanie wytworzonych produktów – przechowywanie niezbędnych materiałów do bieżących potrzeb produkcyjnych, laser, torebkarka
poza instalacją	część socjalno-biurowa	- biura, - szatnie, - pomieszczenia socjalne i gospodarcze zakładu
poza instalacją	pomieszczenia centrum badawczo-rozwojowego PDO	dział „wirtualne laboratorium” działający w ramach cbr wraz z oprogramowaniem projektowym i spektrofotometrem.

V.1.1. Rodzaj i ilość odpadów niebezpiecznych:

I.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	100,00
2.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	8,00
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	12,00
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20,00
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	100,00
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 lub 16 02 12	2,00
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,10
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,00
RAZEM:			243,10

- Kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020r., poz. 10).

-,*” przy kodzie odpadu oznacza odpad niebezpieczny

V.1.2. Rodzaj i ilość odpadów innych niż niebezpieczne:

I.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	500,00
2.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	2,00
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,00
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00

5.	15 01 03	Opakowania z drewna	50,00
6.	15 01 04	Opakowania z metali	50,00
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2,00
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,00
9.	17 04 05	Żelazo i stal	15,00
RAZEM:			652,00

- Kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020r., poz. 10).

V.2. Skład chemiczny i właściwości odpadów:

V.2.1. Odpady niebezpieczne:

I.p.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpad powstający w wyniku procesu mycia maszyny drukującej oraz laminującej. Podstawowy skład chemiczny: organiczne związki chemiczne, węglowodory. Właściwości: palne, drażniące, szkodliwe.
2.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierających substancje niebezpieczne	Na odpad składają się resztki farb, lakierów i rozpuszczalników oraz mieszaniny farb, lakierów i rozcieńczalników pozostałych z procesu produkcyjnego i zakładowego laboratorium. Odpady te mają postać półpłynną oraz stałą (zaschnięte resztki farb), mieszanina rozpuszczalnika i farb ma postać płynną lub galaretowatą. Podstawowy skład chemiczny: organiczne związki chemiczne, węglowodory. Właściwości: drażniące, szkodliwe, palne.
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Na odpad składają się resztki farb i lakierów oraz mieszaniny farb i lakierów, materiały pozostałe po procesie laminacji zawierające substancje niebezpieczne pozostałych z procesu produkcyjnego i zakładowego laboratorium. Odpady te mają postać półpłynną oraz stałą (zaschnięte resztki farb). Podstawowy skład chemiczny: organiczne związki chemiczne, węglowodory. Właściwości: szkodliwe, palne.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Na odpad składają się puste opakowania po farbách, lakierach, klejach i rozcieńczalnikach oraz opakowania zawierające resztki ww. subst. Odpady farb, klejów i lakierów mają postać półpłynną, galaretowatą lub stałą. Odpady powstają w laboratorium i na linii produkcyjnej. Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale, organiczne związki chemiczne, węglowodory. Właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące, palne.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad w postaci rękawic, ubrań roboczych, sorbentów zanieczyszczonych środkami ropo-pochodnymi i innymi niebezpiecznymi subst., inne materiały filtracyjne, skrawki tkanin powstające na skutek wykonywania napraw, malowania, użytkowania urządzeń filtrujących. Podstawowy skład chemiczny: polimery, krzemionka, krzemiany.

			Właściwości: palny, stały.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad głównie zużytego sprzętu mikrokomputerowego oraz oświetleniowego. Odpady urządzeń elektronicznych. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składn. niemetalicznych. Właściwości: niepalny, stały.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad powstawać będzie w wyniku prac analitycznych i laboratoryjnych. Zawierających niebezpieczne substancje. Ma postać stałą. Podstawowy skład chemiczny: odpady stanowią mieszaninę substancji chemicznych. Właściwości: szkodliwe, palne.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad powstawać będzie w wyniku zużycia lub wymiany sprzętu elektrycznego i elektronicznego w części biurowej i produkcyjnej. Odpady mają postać stałą. Podstawowy skład chemiczny: odpady stanowią mieszaninę metali i stopów ołowiu oraz polipropylenu, polietylenu, krzemionki. Właściwości: topliwe, palne.

V.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

I.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpadem są powstające we wszystkich halach produkcyjnych, w podręcznym magazynie opakowań podczas rozpakowywania wyrobów gotowych, a także w pomieszczeniach biurowych zakładu. Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne, głównie PVC, PET, PE. Właściwości: palne.
2.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpadem są powstające we wszystkich halach produkcyjnych, w podręcznym magazynie opakowań podczas ich rozpakowywania oraz pakowania wyrobów gotowych. Podstawowy skład chemiczny: kopolimer akrylowy. Właściwości: palne, stałe.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpadem są wszelkiego rodzaju opakowania z papieru i tektury, np. przekładki tekturowe, powstające w magazynie opakowań. Odpad ma postać stałą. Podstawowy skład chemiczny: celuloza. Właściwości: palne obojętne, biodegradowalne.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadem są wszelkiego rodzaju opakowania z tworzywa sztucznego, np. folie, folia stretch, powstające w magazynie opakowań. Odpad ma postać stałą Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne, głównie PVC, PET, PE. Właściwości: palne.

5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpadem są palety drewniane lub inne elementy drewniane opakowaniowe. Odpad ma postać stałą i powstaje w magazynie. Podstawowy skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina. Właściwości: obojętne, palne, biodegradowalne.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpadem są wszelkiego rodzaju uszkodzone i niewykorzystywane opakowania z metali, puszki, pojemniki, w które powinny być pakowane produkty. Odpad może powstać w magazynie. Odpady mają postać ciała stałego. Podstawowy skład chemiczny: metale żelazne lub nieżelazne. Właściwości: ciało stałe, ferromagnetyczne, niepalne.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstające we wszystkich halach produkcyjnych w podręcznym magazynie opakowań podczas ich rozpakowywania oraz pakowania wyrobów gotowych, a także w pomieszczeniach biurowych zakładu. Podstawowy skład chemiczny: polimery naturalne i syntetyczne, aluminium, celuloza, hemiceluloza, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Właściwości: odpady w postaci stałej, nieposiadające właściwości żrących, drażniących, palne, częściowo ulegające biodegradacji.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstający w związku z użytkowaniem sprzętu elektrycznego i elektronicznego bez elementów niebezpiecznych. Podstawowy skład chemiczny: metale żelazne, metale nieżelazne, szkło, tworzywo sztuczne, guma. Właściwości: palny, stały.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstający w wyniku napraw maszyn i linii produkcyjnych. Podstawowy skład chemiczny: metal, stal, żelazo. Właściwości: niepalny, stały.

V.3. Sposoby gospodarowania odpadami oraz sposób i miejsca magazynowania odpadów:

Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z ogólnymi zasadami gospodarki odpadami ujętymi w ustawie o odpadach, wg których z odpadami należy postępować w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.

Gospodarka odpadami w szczególności nie powinna powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt, uciążliwości przez hałas lub zapach, wywoływać niekorzystnych skutków dla terenów zabudowy mieszkaniowej lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym.

Stosowane są następujące hierarchie sposobów postępowania z odpadami:

- zapobieganie powstawaniu odpadów,
- przekazywanie do recyklingu lub innych procesów odzysku,
- w ostateczności przekazanie do unieszkodliwiania.

Zakład zapobiega powstawaniu odpadów poprzez następujące działania inwestycyjne i organizacyjne:

- a. stosowanie technologii nisko- lub bezodpadowych,
- b. stosowanie opakowań wielokrotnego użytku,
- c. stosowanie materiałów i środków o wysokich standardach jakościowych, co zapewni maksymalne wykorzystanie stosowanych materiałów i zminimalizuje powstawanie odpadów.

Wprowadzona organizacja procesu pracy umożliwi reagowanie na sytuacje, które mogą prowadzić do zbędnego generowania odpadów, a w celu wyeliminowania ich negatywnego wpływu na środowisko, sposób gospodarowania nimi dostosowany będzie do obecnie obowiązujących standardów i warunków prawnych.

W szczególności odpady, które mogą poprzez swój skład lub stan negatywnie oddziaływać na środowisko, muszą być magazynowane w sposób wyizolowany od otoczenia. Prowadzony nadzór nad obrotem odpadami na terenie zakładu gwarantować będzie ograniczenie ich oddziaływania na środowisko.

Do podstawowych metod ograniczenia ilości powstających odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko należy zaliczyć:

- a. stosowanie surowców wysokiej jakości nie wymagających dodatkowego oczyszczania i gwarantujących uzyskanie produktów oczekiwanej jakości,
- b. monitorowanie i optymalizację procesów produkcyjnych w celu zapewnienia maksymalnego wykorzystania surowców,
- c. wyznaczenie i odpowiednie przygotowanie miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów oraz utrzymywanie porządku w miejscach magazynowania odpadów,
- d. stosowanie się do zaleceń zawartych w kartach charakterystyk substancji/mieszanin niebezpiecznych lub stwarzających zagrożenie dotyczących sposobów postępowania z odpadami powstającymi w wyniku ich wykorzystywania,
- e. magazynowanie odpadów w sposób uwzględniający ich postać i zagrożenie, jakie mogą stwarzać,
- f. ewidencjonowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, w efekcie umożliwienie ustalenia ilości i źródeł pochodzenia odpadów i w związku z tym kontrola procesu produkcji i zapobieganie ewentualnym stratom surowców, skutkującym większą ilością wytwarzanych odpadów,
- g. przekazywanie odpadów tylko odbiorcom uprawnionym do prowadzenia działalności w zakresie odzysku, unieszkodliwiania odpadów, posiadającym wymagane zezwolenia lub wpisy do rejestrów, jeżeli są wymagane,
- h. powierzanie transportu odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na podstawie wpisu do rejestru marszałka województwa, o którym mowa w art. 50 ust. 1 pkt 5 ustawy o odpadach - zlecając usługę transportu wytwórca odpadów będzie wskazywać transportującemu odpady miejsce ich odbioru oraz posiadacza (odbiorcę), do którego odpady należy dostarczyć,
- i. wszelkie działania związane z gospodarowaniem odpadami powinny być prowadzone zgodnie z zachowaniem obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, przeciwpożarowych, ochrony środowiska, gospodarki odpadami oraz przepisami wykonawczymi obowiązującymi w tym zakresie.

Magazynowanie odpadów odbywać się musi zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach wydanych na podstawie art. 25 ust. 7 ustawy o odpadach.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny i będzie prowadzone wyłącznie do czasu przekazania uprawnionym odbiorcom.

Prowadzony musi być monitoring wytwarzanych odpadów w oparciu o karty ewidencji i karty przekazania odpadów, umożliwiające określenie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, czas magazynowania oraz sposoby ich zagospodarowania.

Odpady gromadzone będą w sposób selektywny.

Miejsca magazynowania odpadów wyznaczone będą w sposób umożliwiający łatwy dostęp w celu bezkolizyjnego przenoszenia i załadunku odpadów, zapobiegający mieszaniu się odpadów i eliminujący zbędny transport odpadów.

Okres magazynowania odpadów będzie uzależniony od warunków organizacyjnych przy uwzględnieniu terminów określonych w art. 25, ust. 4 – 6 ustawy o odpadach:

- a. odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata,
- b. odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez rok,
- c. okresy magazynowania odpadów, o których mowa powyżej są liczone łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane na zewnętrznym, wyznaczonym placu magazynowym na terenie zakładu.

Odpady niebezpieczne będą magazynowane w specjalistycznym kontenerze na odpady niebezpieczne.

Odpady w kontenerze umieszczone będą na wannach wychwytowych.

SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADÓW

Odpady niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w oznakowanym kontenerze z wanną wychwytową odporną na działanie substancji w nich zawartych, strefa A1.
2.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w sposób selektywny, w oznakowanych, zamykanych pojemnikach lub metalowych beczkach, które są odporne na działanie substancji w nich zawartych. Odpady po wypełnieniu pojemników lub beczek, są przenoszone do miejsca magazynowania odpadów tj. w kontenerze przy ścianie hali z wannami wychwytującymi, strefa A1.
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w oznakowanym, zamykanym pojemniku lub metalowej beczce, które są odporne na działanie substancji w nich zawartych. Odpady po wypełnieniu pojemnika lub beczki są przenoszone i umieszczane w specjalistycznym kontenerze przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych ciekłych. Kontener przy ścianie hali z wanną wychwytującą, strefa A1.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w oznakowanych wannach odpornych na działanie substancji w nim zawartych, umieszczonych we wiacie przy hali, strefa A2.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w oznakowanym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Docelowo, po wypełnieniu

		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	pojemników zostają przenoszone pod wiatę przy ścianie hali, uzbrojoną w wanny wychwytujące, strefa A2.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad gromadzony w sposób selektywny w oznakowanym pojemniku lub skrzyni z wannami wychwytowymi we wiacie przy ścianie hali, strefa A3.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady gromadzone w sposób selektywny w oznakowanym pojemniku, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady po zapelnieniu pojemników są przenoszone i umieszczane w wydzielonym miejscu na magazynowanie odpadów stałych tj. kontener przy ścianie hali, z wannami wychwytowymi, strefa A3.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady gromadzone w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady po zapelnieniu pojemników, są przenoszone i umieszczane w wydzielonym miejscu magazynowania odpadów stałych tj. kontener przy ścianie hali, z wannami wychwytowymi, strefa A1.

Odpady inne niż niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, usytuowanych w poszczególnych halach zakładu. Odpady po zapelnieniu pojemników, są przenoszone i umieszczane w wydzielonym miejscu na magazynowanie odpadów stałych – wiaty przy ścianie hali strefa A1 oraz w kontenerze strefa A3.
2.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w sposób selektywny, na oznakowanych paletach usytuowanych w poszczególnych halach zakładu. Odpady po zapelnieniu pojemników są przenoszone i umieszczone w wydzielonym miejscu na magazynowanie odpadów stałych – wiaty przy ścianie hali z wannami wychwytującymi strefa A1.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w kontenerze przy bramie, strefa A2.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w kontenerze przy bramie, strefa A2.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w sposób selektywny w wyznaczonym miejscu w strefie odpadów, przy granicy działki, bez zadaszenia, strefa A3.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach z wannami wychwytowymi we wiacie przy ścianie hali, strefa A1.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach usytuowanych w poszczególnych halach zakładu. Odpady po zapelnieniu pojemników są przenoszone i umieszczane w kontenerze w wydzielonym miejscu tj. kontener przy bramie, strefa A2.

8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad gromadzony w wyznaczonym pojemniku.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad gromadzony w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali.

V.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- a. Wykonywanie przeglądów technicznych i modernizacji wykorzystywanych maszyn;
- b. Stosowanie wymagań określonych w dokumentach referencyjnych dotyczących najlepszych dostępnych technik;
- c. Prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowej gospodarki odpadami i używanymi materiałami;
- d. Kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, w sposób umożliwiający monitorowanie rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, jak i odpadów wytwarzanych poza instalacją;
- e. Prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników;
- f. Magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, chronionych przed dostępem osób postronnych i zabezpieczonych przed ewentualnym skażeniem gleb i wód gruntowych spowodowanych wyciekami, rozlewem i przedostaniem się odpadów do środowiska;
- g. Prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów;
- h. Nie wyklucza się przekazywania wybranych rodzajów odpadów osobom fizycznym (tj. 15 01 01, 15 01 03) do wykorzystania na własne potrzeby, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne nie będące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku;
- i. Transport odpadów zalecany jest jednostkom zewnętrznym posiadającym odpowiednie uprawnienia, chyba że nie są one wymagane prawnie. W takim przypadku wytwórca odpadów wskazuje transportującemu odpady miejsce ich odbioru oraz posiadacza, do którego odpady należy dostarczyć. Nie wyklucza się również przewozu wytwarzanych odpadów do miejsc ich dalszego zagospodarowania we własnym zakresie;
- j. Nie wskazano konkretnych podmiotów odbierających odpady, ponieważ wybór oferenta uzależniony jest od proponowanej ceny usług, zatem może zmienić się w okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego.

V.5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

Integralną częścią niniejszego pozwolenia zintegrowanego jest „Operat z zakresu ochrony przeciwpożarowej dla Pałuckiej Drukarni Opakowań, zlokalizowanej przy ul. Zielonej 10, 88-430 Janowiec Wlkp.”, uzgodniony przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żninie postanowieniem znak: PZ.5268.13.2023.DO z dnia 29 listopada 2023r., opracowany przez specjalistę ds. profilaktyki pożarowej mgr inż. Macieja SCHNEIDER, uzgadniający warunki ochrony przeciwpożarowej związane z wytwarzaniem odpadów oraz miejscem i sposobem ich magazynowania, instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

V.6. Zobowiązania:

- a. Całokształt gospodarki odpadami wymienionymi w niniejszej decyzji, jak również pozostałymi odpadami powstającymi w wyniku prowadzenia działalności winien przebiegać zgodnie z obowiązującym stanem prawnym w tym zakresie, w szczególności ustawy o odpadach;
- b. Prowadzenie działalności uwzględni ochronę środowiska na obszarze prowadzenia działalności, a w szczególności ochronę gleby, zieleni, naturalnego ukształtowania terenu oraz nie może powodować zagrożeń w zakresie zanieczyszczenia gleby, powietrza atmosferycznego, zanieczyszczenia wód powierzchniowych, wód podziemnych, hałasu, ochrony przyrody oraz przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący działalność ma tytuł prawny;
- c. Posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z katalogiem odpadów, zwanej dalej „ewidencją odpadów”;
- d. Ewidencje odpadów należy prowadzić zgodnie z wymaganiami zawartymi w ustawie o odpadach;
- e. Wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę powinno odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów (w tym stan skupienia), oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady;
- f. Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata;
- g. Wytwórca odpadów jest obowiązany do gospodarowania wytworzonymi przez siebie odpadami. Można zlecić wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami wyłącznie podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia, pozwolenia, wpisy do rejestru zezwalające na ich odpowiednie zagospodarowanie;
- h. Prowadzenie działalności nie spowoduje pogorszenia dotychczasowych warunków użytkowania sąsiednich nieruchomości, w szczególności nie może wpływać negatywnie na klimat akustyczny, przyrodę oraz krajobraz i odczucia estetyczne, w tym na ludzi i świat zwierzęcy;
- i. Zakazuje się mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów, mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne, a także mieszania odpadów niebezpiecznych z substancjami, materiałami lub przedmiotami, w tym rozcieńczania substancji niebezpiecznych;
- j. Wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę powinno odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady;
- k. Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 1 rok w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych oraz 3 lat w przypadku pozostałych odpadów;
- l. Wytwarzanie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji należy prowadzić zgodnie z przyjętym przez zakład programem obejmującym sposoby powstawania odpadów, dążąc do ich minimalizacji, uwzględniając selektywne postępowanie z odpadami niebezpiecznymi nadającymi się do wykorzystania.

VI. HAŁAS:

VI.1. Źródła i wielkość emisji hałasu w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Funkcjonowanie przedmiotowej drukarni, ze względu na charakter prowadzonej działalności powodować będzie m.in. emisję akustyczną. Hałas powodowany jest głównie przez źródła punktowe – klimatyzatory, wentylatory, a także dopalacze katalityczne.

Oprócz źródeł punktowych zinventaryzowano także ruchome źródła hałasu, mogące powodować wzrost zakłóceń akustycznych na najbliższych terenach chronionych.

PUNKTOWE ŹRÓDŁA HAŁASU

Symbol	Źródło	Czas pracy w porze dnia	Czas pracy w porze nocy	Maksymalny poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB A]
AC1	Klimatyzacja szatni	4	1	60
AC2	Klimatyzacja biura i serwerowni	16	8	60
AC3	Klimatyzacja hali D6	16	8	75
T1	Tunel wylotowy sprężarki	16	8	80
T2	Tunel wylotowy sprężarki	16	8	80
W1	Wentylacja hali T1/B6	8	3	60
W2	Wentylator hali T1/B6	8	3	60
W3	Wentylacja hali T1/B6	8	3	60
W4	Wentylacja hali L1/L3	8	3	60
W5	Wentylacja hali L1/L3	8	3	60
W6	Wentylacja hali D5/L2	8	3	60
W7	Wentylator tunelu wentylacyjnego hali D5/L2	8	3	70
W8	Wentylacja hali D5/L2	8	3	70
W9	Wentylator tunelu wentylacyjnego hali D5/L2	8	3	70
W10	Wentylator hali D6	8	3	60
W11	Wentylator hali D6	8	3	40
D1	Dopalacz katalityczny nr 1	16	8	80
D2	Dopalacz katalityczny nr 2	16	8	80
D3	Dopalacz termiczny nr 1	16	8	80
AC4	Klimatyzacja hali bobiniarek 1	16	3	60
AC5	Klimatyzacja hali bobiniarek 2	16	3	60
AC6	Klimatyzacja hali bobiniarek 3	16	3	60
AC7	Klimatyzacja biura 1	4	-	65
AC8	Klimatyzacja biura 2	4	-	65
AC9	Klimatyzacja pomieszczenia biurowego magazynu	5	1	60
W12	Wentylator wyciągowy na dachu łącznie magazynowego	8	3	70
W13	Wentylator wyciągowy na dachu magazynu 1	8	3	70
W14	Wentylator wyciągowy na dachu magazynu 2	8	3	70

LINIOWE ŹRÓDŁA HAŁASU

Źródło	Długość trasy [m]	Ilość pojazdów w ciągu referencyjnego czasu oceny 8h pory dnia / Czas pracy w ciągu referencyjnego czasu oceny 8 h pory dnia	Ilość pojazdów w ciągu referencyjnego czasu oceny 1 h pory nocy / Czas pracy w ciągu referencyjnego czasu oceny 1 h pory nocy	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB A]
T1 – Wózki widłowe	10,1	3/-	-	49,4*
T2 – Samochody lekkie	22,1	3/-	-	65,7**
T3 – Samochody ciężarowe	50,4	4/-	-	75,3**

*Poziom mocy akustycznej przyjęto z biblioteki programu SoundPlan 8.2 338.

**Poziom mocy akustycznej przyjęto na podstawie danych instrukcji ITB.

ŹRÓDŁA HAŁASU ZWIĄZANE Z INSTALACJĄ

Ozn.	Opis	Maksymalny poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy w ciągu doby / ilość zdarzeń w ciągu referencyjnego czasu odniesienia		Uwagi
			Pora dnia	Pora nocy	
D1	Dopalacz katalityczny nr 1	80	16/-	8/-	brak
D2	Dopalacz katalityczny nr 2	80	16/-	-/-	brak
D3	Dopalacz termiczny nr 1	80	16/-	8/-	Brak

EMISJA HAŁASU DO ŚRODOWISKA

Nazwa receptora	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]		Szacowany poziom hałasu w punkcie immisji [dB]	
	Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
R1	50	40	25,3	25,0
R2	50	40	25,0	24,7
R3	50	40	26,2	25,9
R4	50	40	28,2	27,8
R5	50	40	25,9	25,6
R6	50	40	24,7	24,5

Najbliżej położone tereny chronione akustycznie względem lokalizacji zakładu to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zatem wielkości dopuszczalnej emisji hałasu od instalacji są następujące:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dziennej (6.00-22.00), określony dla przedziału czasu odniesienia równego ośmiu najmniej korzystnym godzinom dnia, kolejno po sobie następującym:

$L_{Aeq8h} = 50$ dB

- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocnej (22.00-6.00), określony dla przedziału czasu odniesienia równego jednej najmniej korzystnej godzinie nocy:

$L_{Aeq1h} = 40$ dB

VII. GOSPODARKA WODNO – ŚCIEKOWA:

W procesie obróbki powierzchniowej nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. W efekcie obsługi socjalno-bytowej pracowników zakładu wytwarzane są ścieki socjalno-bytowe, które odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej - ok. 1200m³.

Zakład posiada przyłącze wodociągowe do miejskiej sieci wodociągowej. Woda wodociągowa wykorzystywana jest na cele socjalne pracowników. Pobór wody odbywa się na mocy stosownych umów pomiędzy zakładem a gestorem sieci wodociągowej. Zakład na potrzeby użytkowania instalacji nie prowadzi poboru wody z ujęć powierzchniowych oraz poboru wody z ujęć podziemnych.

VIII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, POMIARY I EWIDENCJONOWANIE WIELKOŚCI EMISJI:

VIII.1. Monitoring i ewidencjonowanie wielkości emisji do powietrza:

1. Zakład ma obowiązek wykonywać pomiary kontrolne emisji pyłu **raz w roku** na emitorach. Procesy technologiczne istotne z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska stanowią operacje, w których wykorzystywane są lotne związki organiczne. Emisja LZO ma miejsce emitorem E-1 – reduktor emisji LZO oraz będzie miała miejsce emitorem E-2 – wyprowadzenie gazów odlotowych z nowego reduktora emisji LZO. W celu redukcji emisji LZO docelowo użytkowane będą dwa rewersyjne utleniacze: katalityczny i termiczny. Gwarantowane stężenie LZO w powietrzu odlotowym z każdego urządzenia wynosi 20 mg/m³.
2. Na wyszczególnionych powyżej emitorach należy zainstalować króćce zgodnie z wymogami normy PN-Z-04030-7.
3. Zgodnie z zapisami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz Urz. UE z 9.12.2020r., L414/19) poza LZO na emitorach dopalaczy należy również monitorować stężenie tlenu węgla i tlenków azotu.
4. Wykonywanie pomiarów wielkości emisji pyłów z emitorów oraz przekazywanie wyników badań do Starosty Żnińskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie jednego miesiąca od daty ich wykonania.

VIII.2. Monitoring hałasu:

W ramach monitoringu należy prowadzić okresowe pomiary hałasu i przekazywanie ich właściwym organom, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie, **raz na dwa lata** w miesiącu o najwyższej temperaturze powietrza atmosferycznego, co pozwoli najlepiej określić uciążliwość akustyczną.

Monitoring hałasu proponuje się prowadzić w punktach oznaczonych symbolami R3 i R5 (teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej) ze względu na najmniejszą odległość od przedmiotowej drukarni.

VIII.3. Gospodarka odpadami:

Monitoring wytwarzania i gospodarowania odpadami w zakładzie obejmować będzie prowadzenie ewidencji i sprawozdawczości, zgodnie z wymaganiami przepisów ustawy o odpadach oraz odpowiednich rozporządzeń wykonawczych do niej.

Na potrzeby ewidencji odpadów wytwarzanych w zakładzie stosowane są następujące dokumenty prowadzone w systemie BDO: karta ewidencji odpadu, dla każdego rodzaju odpadu odrębnie oraz karta przekazania odpadu.

VIII.4. Gospodarka wodno-ściekowa:

W procesie obróbki powierzchniowej nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. W efekcie obsługi socjalno-bytowej pracowników zakładu wytwarzane są ścieki socjalno-bytowe, które odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej.

W związku z powyższym należy prowadzić:

- a) Monitoring ilości pobieranej wody na podstawie odczytów wodomierzy dla potrzeb rozliczeń z dostawcą.
- b) Monitoring ilości odprowadzanych ścieków bytowych na podstawie ewidencji pobieranej wody.

IX. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI:

Eksploatacja instalacji Pałuckiej Drukarni Opakowań w Janowcu Wielkopolskim prowadzona jest zgodnie z następującymi zasadami:

- Przeciwdziałanie zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska;
- Zapobieganie w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne, powstawaniu zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko;
- Właściwego doboru paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
- Ograniczania do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja);
- Minimalizowanie niepewności danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik:
 - a) pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności,
 - b) wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika,
 - c) monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika;
- Monitorowanie emisji w gazach odlotowych co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej;

Substancja opomiarowana	Minimalna częstotliwość pomiarów	Norma
Całkowite LZO wyrażone jako C	raz na rok ^{1), 2)}	EN 12619
NOx	raz na rok ³⁾	EN 14792
CO	raz na rok ³⁾	EN 15058

¹⁾ W przypadku ładunku całkowitych LZO wynoszącego mniej niż 0,1 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata, natomiast pomiar można zastąpić obliczeniem, pod warunkiem że takie obliczenie zapewni uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

²⁾ W przypadku oczyszczania termicznego gazów wylotowych temperatura w komorze spalania jest mierzona w sposób ciągły. Łączy się to z systemem alarmowym reagującym na temperatury wykraczające poza zoptymalizowany zakres temperatur.

³⁾ W przypadku komina z ładunkiem całkowitych LZO wynoszącym mniej niż 0,1 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata.

X. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSÓB ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA:

1. Przechowywanie substancji mogących spowodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych na szczelnym podłożu i w szczelnych pojemnikach.
2. Codzienny monitoring miejsc przechowywania substancji mogących spowodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przez pracownika zakładu i dokumentowanie tych czynności.

XI. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGENICZNYCH NA ŚRODOWISKO:

Podczas eksploatacji instalacji nie zachodzą transgraniczne oddziaływania w stosunku do terytoriów państw ościennych, nie przewiduje się możliwości występowania takiego oddziaływania w przypadku pracy instalacji.

XII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZENIA SKUTKÓW AWARII:

W obrębie zakładu nie znajdują się i po dokonaniu zmian instalacji nadal nie będą się znajdować substancje niebezpieczne w ilościach przekraczających ilości, powyżej których nastąpiłoby zaliczenie go do zakładu o zwiększonym ryzyku lub zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Z uwagi na powyższe prowadzący zakład nie jest zobowiązany do posiadania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym oraz raportu o bezpieczeństwie.

Jednakże należy pamiętać, iż w przypadku wystąpienia jakiejkolwiek awarii natychmiast podejmuje się działania ograniczające i likwidujące całkowicie skutki zaistniałej sytuacji.

Zapobieganie zagrożeniom środowiska realizowane powinno być zgodnie wg następujących wytycznych:

- Zapewnienie kontroli procesów, zarówno przez odpowiednie wyposażenie urządzeń w aparaturę kontrolno-pomiarową, jak i przez prowadzenie stałego nadzoru nad przebiegiem procesów produkcyjnych.
- Prowadzenie stałego nadzoru nad dostawą i magazynowaniem substancji.
- Automatyczny nadzór nad przebiegiem procesów materiałowych, prowadzenie stałej kontroli urządzeń wchodzących w skład instalacji i utrzymywanie ich w należyтым stanie technicznym.
- Inicjowanie szkoleń pracowników, których praca może mieć wpływ na wystąpienie zagrożenia i/lub podczas wykonywania czynności służbowych mogą mieć styczność z zagrożeniem środowiska.

- Zapewnienie środków technicznych i organizacyjnych w zakresie niezbędnym do skutecznej likwidacji zagrożeń środowiska.
- Kontrolowanie i monitorowanie poziomu gotowości na wystąpienie zagrożenia środowiska.

XIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI:

Likwidację instalacji należy przeprowadzić zgodnie z przepisami prawa budowlanego, wymogami wynikającymi z przepisów z zakresu ochrony środowiska, szczególnie z zakresu gospodarki odpadami, a także zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

W związku z powyższym, w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji przygotowany musi zostać plan likwidacji i rozbiórki obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji.

Likwidacja instalacji musi być ograniczona głównie do prac demontażowych ciągu technologicznego.

Powstałe w trakcie prac rozbiórkowych odpady zaliczane głównie do grupy 17 przekazane muszą zostać do uprawnionego odbiorcy w pierwszej kolejności do odzysku, a jeśli będzie to niemożliwe, do unieszkodliwienia.

XIV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTYWANIA ENERGII:

Należy:

- Szkolić pracowników w zakresie oszczędnego wykorzystania energii elektrycznej, w tym w zakresie unikania jałowego biegu maszyn i urządzeń;
- Regularnie i skutecznie konserwować urządzenia;
- Kontrolować zużycie energii na podstawie faktur oraz analiz wielkości produkcji do zużytej energii;
- Zwiększyć efektywność energetyczną poprzez stosowanie powszechnie stosowanych technik:
 - energooszczędne silniki,
 - energooszczędne oświetlenie,
 - ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu,
 - ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji,
 - optymalizację systemów dystrybucji pary.

XV. ZAKRES, SPOSÓB I TERMIN PRZEKAZYWANIA CAŁOROCZNEJ INFORMACJI POZWALAJĄCEJ NA PRZEPROWADZENIE OCENY ZGODNOŚCI Z WARUNKAMI OKREŚLONYMI W POZWOLENIU:

Zobowiązuję prowadzącego instalację do:

1. Uzgadniania z organem wydającym niniejsze pozwolenie wszelkich zmian, które mogą wpłynąć na ilość i skład zanieczyszczeń, a przede wszystkim zmiany lub wprowadzenia nowych technologii, które mogą wpłynąć na ilość i skład zanieczyszczeń.
2. Prowadzenia wszystkich procesów na terenie zakładu przy sprawnie działających urządzeniach wyciągowych.
3. Przechowywania przez min. 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, w którym wykorzystano surowce i materiały, dokumentacji potwierdzającej ich rodzaj oraz zużytą ilość.
4. Prowadzenia prawidłowej eksploatacji, systematycznej kontroli i konserwacji źródeł emisji.
5. Prowadzenia systematycznego monitoringu emisji - zakres, sposób i termin przekazywania informacji dotyczących monitorowania wielkości emisji określony został w punkcie VIII pozwolenia.

6. Przedstawianie tut. organowi, w terminie do końca marca za rok poprzedni, rocznego bilansu masy LZO, do sporządzania którego prowadzący instalację jest zobowiązany na podstawie obowiązujących przepisów.

XVI. POZWOLENIE WYDAJE SIĘ NA CZAS NIEOZNACZONY

XVII. ZASTRZEGA SIĘ:

- a) Stosowanie się do ustaleń niniejszej decyzji nie wyłącza ani nie ogranicza odpowiedzialności za szkody powodowane zanieczyszczeniem powietrza atmosferycznego;
- b) W uzasadnionych przypadkach można nałożyć dodatkowe obowiązki wynikające z konieczności ochrony powietrza atmosferycznego przed zanieczyszczeniem;
- c) Pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi;
- d) Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, jeżeli:
 - eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, innych przepisów ustawy lub ustawy o odpadach
 - przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu
 - nastąpiło przekroczenie krajowych pułapów emisji
- e) Przed wydaniem decyzji w przedmiocie cofnięcia lub ograniczenia pozwolenia organ wzywa prowadzącego instalację do usunięcia naruszeń w oznaczonym terminie;
- f) Niniejsza decyzja nie może naruszać praw osób trzecich;
- g) Jeżeli przemawia za tym szczególnie ważny interes społeczny związany z ochroną środowiska, a w szczególności z zagrożeniem pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach, organ zastrzega sobie ustanowienie zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku.

XVIII. Z dniem uprawomocnienia się niniejszej decyzji – pozwolenia zintegrowanego, tracą moc:

1. Decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6220.6.2017 z dnia 23.11.2017r. udzielająca pozwolenia na wytwarzanie odpadów (ważność decyzji 31.10.2027r.).
2. Decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6224.7.2017 z dnia 11.12.2017r. zmieniona decyzją nr OŚ.6224.2.2021 z dnia 16.06.2021r. udzielająca pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza (ważność decyzji 30.11.2027r.).

UZASADNIENIE

Pałucka Drukarnia Opakowań Sp. z o.o., ul. Zielona 10, 88-430 Janowiec Wlkp. wystąpiła do Starosty Żnińskiego z wnioskiem z dnia 19.08.2024r. (wpływ do tut. Starostwa 20.08.2024r.) o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Przedmiotowa instalacja związana jest z produkcją opakowań z tworzyw sztucznych dla różnego asortymentu produktów, z którą związana jest działalność poligraficzna obejmująca wykonywanie nadruków na folii polipropylenowej i polietylenowej. Druk prowadzony jest metodą fleksografii (wypukła technika druku przy użyciu elastycznych form drukarskich).

W złożonym to tut. organu wniosku objęto wyłącznie instalację kwalifikującą się jako mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt. 6 ust. 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U z 2014r., poz. 1169). Instalacje użytkowane przez Spółkę Pałucka Drukarnia Opakowań zaliczane są do instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2a tej ustawy tj.

1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1.

Podstawą do wydania niniejszej decyzji jest wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego złożony przez Pałucką Drukarnię Opakowań Sp. z o.o., ul. Zielona 10, 88-430 Janowiec Wlkp. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Starosta Żniński przekazał zapis wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej do Ministerstwa Klimatu i Środowiska, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska dnia 02.09.2024r.

Starosta Żniński pismem nr OŚ.6222.7.2024 dnia 16.09.2024r. wezwał prowadzącego instalację do złożenia uzupełnienia braków formalnych wniosku. Pałucka Drukarnia Opakowań Sp. z o.o., pismem z dnia 23.09.2024r. (wpływ do tut. Starostwa 24.09.2024r.) przedłożyła w wyznaczonym terminie wymagane uzupełnienia.

Zawiadomieniem nr OŚ.6222.7.2024 z dnia 30.09.2023r. tut. organ zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, Starosta Żniński w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez obwieszczenie na tablicy ogłoszeń i na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Żninie – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie od dnia 30.09.2024r. do dnia 15.10.2024r. We wskazanym terminie do tut. Starostwa nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Pismem nr OŚ.6222.7.2024 z dnia 30.09.2024r. wystąpiono do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Żninie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w przedmiocie wytwarzania odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Żninie, po przeprowadzeniu czynności kontrolno-rozpoznawczych z zakresu ochrony przeciwpożarowej, postanowieniem znak sprawy: PZ.5268.20.2024.DO z dnia 25.10.2024r. stwierdził spełnienie wymagań z zakresu ochrony przeciwpożarowej na terenie Zakładu, o których mowa w „operacie przeciwpożarowym” uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego PSP w Żninie znak sprawy: PZ.5268.13.2023.DO z dnia 29.11.2023r.

Określenie dopuszczalnych rodzajów i ilości substancji zanieczyszczających, wprowadzanych do powietrza atmosferycznego dokonano zgodnie z powołanymi na wstępie przepisami oraz na podstawie złożonego wniosku. **Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia ponosi autor opracowania.** Zgodnie z przedłożoną dokumentacją, eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska i nie będzie powodować przekroczeń obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Pałucka Drukarnia Opakowań Sp. z o.o., prowadzi instalację w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT, na podstawie dokumentu referencyjnego tj. *Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22.06.2020r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz Urz. UE z 9.12.2020r., L414/19).*

Stosowne rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągają wysoki stopień ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 10 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów materiałów, pismem nr OŚ.6222.7.2024 z dnia 06.11.2024r. zawiadomiono stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

Po ustaleniu, że nie istnieją żadne przeszkody do wydania niniejszej decyzji w podanym zakresie i na ustalonych warunkach oraz uwzględniając słuszny interes strony, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania za moim pośrednictwem do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji (art. 127 i art. 129 § 2 – Kpa).

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może się zrzec prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję (art. 127a § 1 – Kpa).

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a § 2 - Kodeks postępowania administracyjnego).

Z up. STAROSTY

Wiesław Rumel
Kierownik Wydziału Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa

/podpis elektroniczny/

Otrzymują:

1. Pałucka Drukarnia Opakowań Sp. z o.o.
ul. Zielona 10
88-430 Janowiec Wlkp.
2. a/a

Do wiadomości:

1. Burmistrz Janowca Wlkp.
ul. ul. Gnieźnieńska 3, 88-430 Janowiec Wlkp. (wysłano e-PUAPEM)
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wysłano e-PUAPEM)
3. Urząd Marszałkowski Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Plac Teatralny 2, 87-100 Toruń (wysłano e-PUAPEM)
4. Ministerstwo Klimatu i Środowiska
Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wysłano scan na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)

Oplata skarbową w wysokości 506,00 zł. za wydanie pozwolenia zintegrowanego. (dowód zapłaty dołączono do akt).

Podstawa prawna: załącznik do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej /Dz. U. z 2023r., poz. 2111 ze zm./