

## **DECYZJA**

### **STAROSTY POWIATU IŁAWSKIEGO**

Na podstawie art. 192, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku – spółki Zakład Poligraficzny POL-MAK Przemysław Makowiak, Danuta Makowiak Sp. J. w Przeźmierowie w sprawie o wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę – zakładu przy ul. Papierniczej 1 w Iławie, powiat iławski, województwo warmińsko-mazurskie

### **zmieniam**

### **pozwolenie zintegrowane**

Starosty Powiatu Iławskiego znak OŚR.6222.6.1.2017 z 25 maja 2018 r. wydane spółce Zakład Poligraficzny POL-MAK Przemysław Makowiak, Danuta Makowiak Sp. J., ul. Słoneczna 6, 62-081 Przeźmierowo, NIP 7771026248, REGON 630421780, na prowadzenie instalacji do produkcji bibuły, sklasyfikowanej jako instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę – zakładu zlokalizowanego przy ul. Papierniczej 1 w Iławie, powiat iławski, województwo warmińsko-mazurskie, w następujący sposób:

#### **1. pkt I otrzymuje brzmienie:**

##### **„I. Rodzaj prowadzonej działalności – charakterystyka instalacji**

Instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę – zakład do produkcji bibuły. Przewidywana wielkość produkcji do 26 000 Mg/rok. Produkcja prowadzona w systemie ciągłym przez 24 godziny w ciągu doby i przez 365 dni w ciągu roku tj. przez 8760 godzin.

Zakład to kompleks złożony z pomieszczeń przeznaczonych do prowadzenia procesu technologicznego związanego z produkcją bibuły. W skład kompleksu wchodzi: magazyn kostek masy włóknistej z pomieszczeniem obsługi, hala produkcyjna z wydzielonymi pomieszczeniami sterowni i nadzoru, laboratorium i kotłownią, magazyn produktów ze spedycją oraz część administracyjno-socjalno-techniczna. Pozostałe instalacje i urządzenia znajdujące się na terenie zakładu to: portiernia, waga samochodowa, stacja transformatorowa, zbiornik przeciwpożarowy i ujęcie wody oraz agregat kogeneracji. Na terenie zakładu użytkowana jest również linia do produkcji galanterii papierniczej, która nie jest powiązana z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym. Zwoje papieru do produkcji galanterii dostarczane są do zakładu z zewnątrz.

Surowcem do produkcji papieru są kostki celulozy oraz woda do ich rozwłókniania. Do materiałów pomocniczych wykorzystywanych w toku produkcji należą: dodatki stabilizujące parametry procesu, dodatki utrwalające wyrób, polimer, flokulant oraz gaz ziemny jako źródło energii. W procesie produkcji nie ma produktów przejściowych, a produktem finalnym jest bibuła.

Procesy produkcyjne obejmują: rozładunek surowca (gotowej, niebielonej masy celulozowej w postaci kostek materiałowych) dostarczanego transportem ciężarowym, magazynowanie kostek celulozy, produkcja bibuły, magazynowanie zwojów bibuły, spedycja do odbiorcy lub siedziby głównej firmy.

W skład instalacji IPPC wchodzi: magazyn kostek celulozy, rozwłókniacz celulozy, kadzie magazynowe celulozy krótkowłóknistej i długowłóknistej, kadzie mieszalne, młyn egalizujący, maszyna papiernicza, warstwowница, system kontroli.

Proces technologiczny zaczyna się od układu przygotowania masy, który ma za zadanie rozwłóknianie, mielenie, czyszczenie i sortowanie surowców wejściowych wraz z ich magazynowaniem i dozowaniem do części stałej maszyny. W układzie znajduje się rozwłókniacz dla celulozy. Jest on zasilany w surowiec w postaci kostek materiałowych celulozy. Rozwłóknianie celulozy odbywa się w systemie okresowym oddzielnie dla celulozy krótkowłóknistej i oddzielnie dla celulozy długowłóknistej. Następnie masa kierowana jest do kadzi magazynowej celulozy

krótkowłóknistej i długowłóknistej wyposażonej w mieszadła. Masa celulozowa podawana jest do kadzi mieszalnej, a z kadzi mieszalnej przez młyn egalizujący (stosowany jest do ostatecznego zmielenia masy papierniczej oraz do ujednoczenia jej składu) do kadzi maszynowej wyposażonej w mieszadło. Tak przygotowana masa gotowa jest na zasilanie układu krótkiej pętli, która ma za zadanie ostateczne oczyszczenie i sortowanie masy, odpowietrzenie i ujednorodnienie jej przed podaniem na wlew maszyny papierniczej. Masa papiernicza kierowana jest do wlewu hydraulicznego, który zapewni równomierny przepływ masy o stałych własnościach, zapobiegnie flokulacji włókien i rozwarstwianiu się masy. Wlew ma również zadanie równomiernie rozprowadzić masę na całej szerokości maszyny bez zawirowań, kaskad i nierówności. Podstawowe odwodnienie masy następuje na walcu formującym między filcem a sitem, a następnie odśrodkowo wody odprowadzane są do wanny formera. Ważnym elementem konstrukcji formera jest wanna odpływowa odprowadzająca wodę do kanału odpowietrzającego z procesu odwadniania. Wstęga z formera przenoszona jest na wał ssący przez filc rozpięty na czterech wałach filcowych, z których jeden jest wałkiem napędowym. Wstęga po prasie suszona jest na powierzchni cylindra pod jego osłoną, do suchości około 94 % za pomocą powietrza ogrzewanego dwoma palnikami o mocy 2,5 MW każdy, opalanymi gazem ziemnym. Cylinder stalowy zasilany jest wewnątrz parą o ciśnieniu 10,0 bar dostarczaną ze źródła jakie stanowi kocioł parowy o mocy 4,836MW opalany gazem ziemnym. Do celów odwadniania wstęgi papierniczej w celu odprowadzenia wody z uformowanej wstęgi papierniczej wykorzystywany jest system próżniowy składający się z dwóch pomp. Usunięcie wody jest niezbędne by podczas procesu suszenia odparować jak najmniej wody i tym samym oszczędzić gaz niezbędny do wysuszenia wstęgi papierniczej. Wodę odsysa się ze wstęgi papierniczej tuż przed walcem ssącym w skrzynce ssącej oraz w samym walcu ssącym. Woda, która jest odessana w tych punktach trafia do separatora (flotatora) i po sklarowaniu wraca do procesu. Część wody wykorzystywana jest do utworzenia pierścienia próżniowego celem zapewnienia prawidłowej pracy pomp. Woda jest pozyskiwana w procesie układu wód obiegowych i sklarowanych i może zawierać nieznaczne ilości włókna, które nie zostały wytrącone we flotatorze. Para wodna tworząca się w pompach próżniowych z uwagi na niskie ciśnienie wrzenia cieczy wraz z cząstkami stałymi odprowadzana jest emitorem otwartym - E-VAC. Następnie wstęga zdejmowana jest z powierzchni cylindra przy użyciu skrobaka krepującego. Nawijak ma za zadanie nawinięcie wysuszonego papieru w zwój w celu doprowadzenia go do formy ułatwiającej transport i dalszą obróbkę. Nawijanie odbywa się na tamborach o średnicy 330 mm do średnicy nawijania 2500 mm. Tambory z maszyny transportowane są do dalszej obróbki na dziale przetwórstwa na warstwownicy. Warstwownica służy do przewijania zwojów papieru pochodzących z maszyny papierniczej na zwoje o kilku warstwach oraz dowolnej szerokości. Urządzenie z trzema owijkami zainstalowane jest zaraz za maszyną papierniczą, w jej osi. System cięcia złożony z kompletu noży wyposażony jest w precyzyjny układ pozycjonowania noży, aby możliwe było dokładne cięcie zwojów na wymiar co wymagane jest przez kolejne maszyny przetwórcze. Warstwownica wyposażona jest w precyzyjny system kontroli naciągów wstęgi oraz regulacji docisku wałka dociskowego, aby umożliwiać bardzo dobre, równe nawijanie zwojów. W ciągu technologicznym maszyny został zamontowany system odciągu powietrza. Odciąg zasysa powietrze na początku procesu, znad mokrej wstęgi papierniczej oraz w końcowej fazie jej suszenia kiedy jest ona przesuszona, odwodniona. Powietrze odprowadzane jest do zbiornika buforowego, gdzie w systemie automatyki następuje zraszanie wodą. Pył w postaci szlamu z dna zbiornika jest zawracany do procesu, a oczyszczone powietrze jest odprowadzane na zewnątrz obiektu emitorem otwartym – E-PAP. Emitorem tym odbywa się emisja wilgotnego powietrza wraz z pozostałościami pyłów z okolic maszyny papierniczej. Przed wprowadzeniem do atmosfery powietrze jest oczyszczane za pomocą separatorów (mokrych skrubarów), kolektorów wyciągowych z maszyny, jak również jednego separatora zbiorczego (mokrego skrubera) zamontowanego przed wentylatorem wyciągowym. Ścinki papieru jako brak, transportowane są pneumatycznie do rozwłókniacza braku pod maszyną i dalej zawracane do procesu. Surowce i produkty są magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach hal magazynowych oraz hali produkcyjnej o szczelnych technicznych posadzkach betonowych.

Niezbędnym elementem zapewniającym funkcjonowanie linii technologicznej jest dostarczenie wymaganej ilości wody. Zapewnia to układ wód obiegowych i sklarowanych. Układ wód obiegowych i sklarowanych ma za zadanie przygotowanie odpowiednich ilości i jakości wód do użycia ich w procesie technologicznym wytwarzania papieru. Woda pochodząca z natrysków sita i prasy oraz przelew ze zbiornika pierwszej wody obiegowej, zwana drugą wodą obiegową kierowana jest do zbiornika wody zawłóknionej. Część wody używana jest do rozcieńczania. Do kadzi zbiorczej wody zawłóknionej wprowadzona jest również woda z uszczelnienia pomp próżniowych. Woda zawłókniona oczyszczana jest w procesie flotacji i ma na celu odzysk włókien

oraz oczyszczenie wody i użycie jej ponownie w procesie produkcji. Woda sklarowana po procesie flotacji kierowana jest do kadzi wody sklarowanej, a następnie przy pomocy pomp procesowych do układów technologicznych.

Nad całością procesu czuwa system sterowania i nadzoru obejmujący układy automatyki pomiarów, sterowania i sygnalizacji dla urządzeń obróbki masy, obiegów wodnych, parakondensatu, próżni. Podstawowy proces technologiczny jest kontrolowany przez centralny system komputerowy DCS. Całość nadzoru nad procesem realizowana jest z centralnej sterowni zlokalizowanej w hali, w której znajduje się maszyna papiernicza. W sterowni znajdują się stanowiska operatorskie systemu komputerowego. Z ważniejszych układów kontrolno-pomiarowych dla procesu technologicznego występują: regulacja stężenia masy, pomiar i regulacja poziomu masy i wody w kadziach, regulacja i pomiar przepływu, pomiar ciśnień, sterowanie gramaturą, regulacja i pomiar temperatury, sygnalizacja pracy i pomiar prądu silników.

Głównym źródłem wykorzystywanej energii elektrycznej na potrzeby produkcji jest kogenerator o mocy 7,5 MW wyposażony w silnik gazowy wytwarzający prąd ze spalania gazu ziemnego – silnik spalinowy o spalaniu wewnętrznym pracujący w cyklu Otto i wykorzystujący zapłon iskrowy. Zasadniczym elementem układu kogeneracyjnego jest silnik gazowy oraz generator, który konwertuje energię pierwotną zawartą w paliwie gazowym na energię elektryczną oraz ciepło. Urządzenie jest obsługiwane zdalnie i serwisowane przez dostawcę. Źródłem energii pierwotnej jest gaz ziemny dostarczany istniejącą siecią gazową. Instalacja będzie wytwarzała energię przez około 350 dni w roku. Energia elektryczna oraz ciepła wytworzona za pomocą generatora wykorzystywana jest na potrzeby własne zakładu. Istniejące przyłącze energetyczne do zewnętrznej sieci energetycznej stanowi źródło awaryjnego zabezpieczenia potrzeb zakładu – postoje technologiczne silnika kogeneracji, przeglądy techniczne silnika itp.

Potrzeby ciepłe zakładu w Iławie, w tym ciepło technologiczne zaspokajane są przez pracę jednej kotłowni, wyposażonej w kocioł parowy o mocy 4,836 MW opalany gazem ziemnym oraz dwa palniki o mocy 2,5 MW każdy oraz kogenerator o mocy 7,5 MW. Źródłami zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza są kocioł parowy i suszarki [E-T], agregat kogeneracyjny [E-KOG], system odciążu powietrza z maszyny papierniczej [E-PAP] i system próżniowy złożony z dwóch pomp próżniowych [E-VAC].

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji na środowisko oraz dla poprawy jakości powietrza wewnątrz hali produkcyjnej, w miejscu cięcia wstęgi papierniczej zainstalowano odciążki stanowiskowe do zbierania pyłów z cięcia wstęgi na wymiar gotowego produktu. Zebrane powietrze wprowadzane jest do układu filtracyjnego firmy TOSCANA IMPIANTI, MODEL FM 225 AC/Ex o sprawności 98 % i po oczyszczeniu odprowadzane jest na teren hali produkcyjnej jako emisja niezorganizowana.

Dla potrzeb instalacji oraz ze względów bezpieczeństwa pracowników jak i samej instalacji wykonane zostały emityory awaryjnego upustu pary technologicznej:

- A-UP 1 - upust awaryjny pary z układu parakondensatu,
- A-UP 2 - upust awaryjny pary z linii doprowadzającej parę do cylindra suszącego za pomocą zaworu bezpieczeństwa,
- A-UP 3 - upust awaryjny pary z zaworu bezpieczeństwa degazera zainstalowanego na separatorze parakondensatu,
- A-UP 4 - upust awaryjny pary z wymiennika za pomocą zaworu bezpieczeństwa,
- A-UP 5 - upust awaryjny pary z kotła grzewczego za pomocą zaworów bezpieczeństwa.

Ciepło niezbędne do zabezpieczenia zakładu w ciepłą wodę użytkową pozyskiwane jest przez wymienniki ciepła pary technologicznej będącej ubocznym efektem procesu produkcji papieru.

Zakład posiada własne ujęcie wody podziemnej pokrywające całość jego zapotrzebowania oraz przyłącze do miejskiej sieci wodociągowej. Na terenie zakładu funkcjonuje stacja uzdatniania wody zapewniająca odpowiednią jakość wody pobieranej na cele technologiczne i produkcyjne. Woda świeża wykorzystywana jest do uzupełniania wody technologicznej oraz w miejscach, gdzie niemożliwe jest zastosowanie wód obiegowych. Woda z sieci miejskiej pobierana jest na potrzeby socjalno-bytowe pracowników.

Ścieki socjalno-bytowe z węzłów sanitarnych w zakładzie oraz ścieki przemysłowe z procesu produkcji bibuły wprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej i dalej do komunalnej oczyszczalni ścieków.

Wody opadowe i roztopowe zbierane z terenu zakładu wprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej.

Na terenie instalacji wytwarzany jest produkt uboczny. Produktem ubocznym uznano: ścinki papieru z mechanicznego cięcia wstęgi papierniczej, kawałki bibuły wytwarzane podczas kontroli procesu produkcyjnego, uszkodzone bele gotowego produktu (bibuły), pozostałości bibuły po laboratoryjnych analizach prób mechanicznych i wytrzymałościowych, sprasowany pył papieru powstający w odciągach powietrza na hali produkcyjnej, powstające w procesie przetwarzania kostek celulozy, którego produktem końcowym jest bibuła. Produkty uboczne zawracane są do procesu i stanowią surowiec obok kostek materiałowych celulozy. Produkt uboczny nie jest kwalifikowany jak odpad powstający w ramach instalacji. Jednocześnie wskazane substancje, z chwilą braku technicznych możliwości ich wykorzystania na terenie instalacji zostają zakwalifikowane jako odpad.”

## 2. pkt III ppkt 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Instalacja jest źródłem zarówno zorganizowanych, jak i niezorganizowanych emisji do powietrza.

Potrzeby cieplne zakładu w Łławie, w tym ciepło technologiczne zaspokajane są przez pracę kotłowni, wyposażonej w kocioł parowy o mocy 4,836 MW opalany gazem ziemnym i dwa palniki o mocy 2,5 MW każdy, zasilane gazem ziemnym [emitor E-T] oraz agregat kogeneracyjny o mocy 7,5 MW zasilany gazem ziemnym [emitor E-KOG]. W ciągu technologicznym maszyny został zamontowany system odciągu powietrza, z którego oczyszczone powietrze odprowadzane jest na zewnątrz obiektu [emitor E-PAP]. Do celów odwadniania wstęgi papierniczej wykorzystywany jest system próżniowy złożony z dwóch pomp próżniowych, a para wodna tworząca się w pompach wraz z cząstkami stałymi odprowadzana jest na zewnątrz zakładu [emitor E-VAC]. Są to źródła emisji zorganizowanej do powietrza.

Emisja niezorganizowana pochodzi od pojazdów samochodowych poruszających się na terenie Zakładu. Emisja ta jest pomijalna w bilansie emisji substancji do powietrza. Nie ma ona wpływu na uciążliwość instalacji.”

## 3. pkt III ppkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temperatura gazów odlotowych [K]	Typ emitora	Czas pracy źródła [h/rok]
E-T	Kocioł parowy Dwa palniki	15	0,8	16,71	446	pionowy otwarty	8760
E-KOG	Silnik kogeneracyjny	13,5	0,6	17,10	446	pionowy otwarty	8760
E-PAP	Odciąg z maszyny papierniczej	15,0	0,7	29,88	320	pionowy otwarty	8760
E-VAC	System próżniowy	15,0	0,6	26,53	320	pionowy otwarty	8760

## 4. pkt III ppkt 3 otrzymuje brzmienie:

„3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

Stanowiska pomiarowe usytuowane są na emitorze E-T, emitorze E-KOG, emitorze E-PAP i emitorze E-VAC zgodnie z wymogami opisanymi w Polskiej Normie PN-Z-04030-7 dotyczącymi lokalizacji króćców pomiarowych. Dodatkowo zostały wykonane króćce pomiarowe na przewodzie odprowadzającym spaliny z kotła grzewczego do monitorowania wielkości emisji z kotła jako źródła powstawania gazów i pyłów.”

**5. pkt III ppkt 4 otrzymuje brzmienie:**

„4. Rodzaje i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

4.1. Dopuszczalna wielkość emisji dla źródeł i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Standardy emisyjne w mg/m <sup>3</sup> przy zaw. 3% O <sub>2</sub> w gazach odlotowych	Wielkość emisji	
				kg/h	mg/m <sup>3</sup> przy zaw. 3% O <sub>2</sub> w gazach odlotowych
E-T	Kocioł grzewczy	dwutlenek siarki	35	-	-
		dwutlenek azotu	150	-	-
		pył ogółem	5	-	-
	Palniki – 2 szt.	dwutlenek siarki	-	0,0188	-
		dwutlenek azotu	-	2,0600	-
		pył ogółem	-	0,0218	-
		pył PM10	-	0,0218	-
		tlenek węgla	-	0,9600	-
	Kocioł grzewczy i dwa palniki (emisja łączna) **	dwutlenek siarki	-	-	18,09
		dwutlenek azotu	-	-	267,83
		pył ogółem	-	-	12,675
		pył PM10	-	-	12,675
tlenek węgla		-	-	2806,22	
Emitor	Źródło emisji	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Standardy emisyjne w mg/m <sup>3</sup> przy zaw. 15% O <sub>2</sub> w gazach odlotowych** [od 1 stycznia 2025 r.]	Wielkość emisji w kg/h** [do 31 grudnia 2024 r.]	
E-KOG	Silnik kogeneracyjny	dwutlenek siarki	-	0,0808	
		dwutlenek azotu	190	2,4484	
		pył ogółem	-	0,0939	
		pył PM10	-	0,0939	
		tlenek węgla	-	2,9381	
Emitor	Źródło emisji	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Wielkość emisji w kg/h**		
E-PAP	Odciąg z maszyny papierniczej	pył ogółem	2,070		
		pył PM10	2,070		
E-VAC	System próżniowy	pył ogółem	2,700		
		pył PM10	2,700		

\*\* - wielkość emisji dotyczy wylotu z emitora

4.2. Dopuszczalna wielkość emisji dla całej instalacji

Rodzaj zanieczyszczeń	Emisja roczna [Mg]
dwutlenek siarki	2,3565
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	45,8550
pył ogółem	47,7597
tlenek węgla	90,512

**6. pkt IV ppkt 1 otrzymuje brzmienie:**

„1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Łączna ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000	Źródło: Odpad powstały z procesu produkcyjnego, wyłączony poza część produkcyjną (np. pyły technologiczne). Skład: włókna celulozy, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips kreda. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający włókna celulozowe powstający w procesie produkcji na linii technologicznej. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1 500	Źródło: Odpad wytwarzany podczas segregacji wyrobów gotowych, wyroby nie spełniające norm jakości dla wyrobu końcowego. Skład: włókna celulozy, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips kreda. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający bibułę, powstający na etapie kontroli jakościowej gotowego produktu. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych;
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150	Źródło: Odpad stanowią opakowania po dostarczanych materiałach różnego rodzaju. Odpad rozumiany zgodnie z ustawą o opakowaniach i odpadach opakowaniowych stanowią głównie kartony, w których dokonuje się zakupu środków Skład: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne np. kreda. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający papier i tekturę. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25	Źródło: Odpadem opakowaniowym będzie przede wszystkim folia wykorzystywana do pakowania gotowych wyrobów. Odpad stanowią opakowania po środkach przeznaczonych do produkcji opakowań. Skład: polimery wykorzystywane do produkcji opakowań. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający tworzywa sztuczne PE, PP, PVC, PET itp. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	50	Źródło: Są to głównie uszkodzone palety, na których kupowane są surowce do produkcji, stanowiące odpad w rozumieniu ustawy o opakowaniach i odpadach opakowaniowych. Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywica, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający drewno itp. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	80	Źródło: Odpad stanowią drut opakowaniowy bel celulozy oraz inne pojemniki z metalu nie nadające się do dalszego użytkowania, po zakupywanych surowcach nie zawierających substancji niebezpiecznych, stanowiące odpad w rozumieniu ustawy o opakowaniach i odpadach opakowaniowych. Skład: żelazo, aluminium, stal, miedź, żeliwo. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający stal, żelazo itp. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	5	Źródło: Są to rękawice, kombinezony, sorbenty zabrudzone lub uszkodzone w sposób uniemożliwiający ich dalsze stosowanie, odpad

		ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		stanowią również zanieczyszczone płótna filtracyjne central wentylacyjnych. Skład: włókna bawełny, juta, włókna sztuczne. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający włókna bawełniane, syntetyczne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1	Źródło: Są to urządzenia elektryczne i elektroniczne sterowania użytkowanych maszyn technologicznych oraz osprzęt elektroniczny stanowiska sterowania procesem (sterownia), które na skutek uszkodzenia nie nadają się do dalszego użytkowania. Skład: metale, szkło, tworzywa sztuczne, drewno. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający metale żelazne i metale nieżelazne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1	Źródło: Są to cartridge drukarek na stanowiskach sterowania procesem (sterownia). Skład: tworzywa sztuczne, barwniki organiczne. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający metale żelazne i metale nieżelazne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
10.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,1	Źródło: Są to płyty CD wykorzystywane na stanowisku sterowania procesem (sterownia). Skład: poliwęglan, materiał organiczny, aluminium, srebro, lakier. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający metale żelazne i metale nieżelazne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8	Źródło: Odpad wytworzony podczas bieżącej eksploatacji technicznej urządzeń i maszyn technologicznych linii produkcyjnej. Składają się z olejów bazowych, tlenków metali, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, związków metali, siarki, cynku, wanadu, ołowiu. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 4 (drażniące).
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8	Źródło: Odpad stanowią opakowania po wykorzystywanych substancjach niebezpiecznych do użytkowania maszyn. Składają się z węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, związków metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 14 (ekotoksyczne).
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5	Źródło: Odpad stanowią opakowania po stosowanych preparatach w zbiornikach ciśnieniowych (areozole) wykorzystywanych do utrzymania technicznego linii technologicznej - pojemniki ciśnieniowe z metalu. Skład odpadu: żelazo, aluminium. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 14 (ekotoksyczne).
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	5	Źródło: Odpad stanowią rękawice, kombinezony, sorbenty zabrudzone lub uszkodzone substancjami niebezpiecznymi w sposób uniemożliwiający ich dalsze stosowanie. Skład: bibuła celulozowa, materiały syntetyczne lub kompozytowe, tekstylia, tkaniny, zanieczyszczone

		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		węglowodorami. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 14 (ekotoksyczne).
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Źródło: Odpad stanowią lampy fluorescencyjne zawierające rtęć, wykorzystywane do oświetlenia hali produkcyjnej. Skład: szkło, luminofor, rtęć, argon, zawiązki ołowiu, aluminium. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazywać właściwości: HP 6 (toksyczne), HP 14 (ekotoksyczne).

#### 7. pkt IV ppkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Miejsce, sposób magazynowania i rodzaj magazynowanych odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadów
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpad powstały podczas prac mechanicznych obsługi instalacji (np. uszkodzone bele materiałowe). Czasowo magazynowany w wydzielonej części magazynu surowców lub na utwardzonej, wydzielonej części placu manewrowego w postaci kostek materiałowych, w bezpośrednim sąsiedztwie doków załadunkowych. Sposób magazynowania zabezpiecza odpad przed wpływem warunków atmosferycznych – rozwiewanie po terenie zakładu. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odpad wyłączony z procesu technologicznego, zbierany w zamykanych workach z folii lub w pojemnikach na odpady. Czasowo magazynowany w wydzielonej części magazynu surowca. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany selektywnie, w zamykanych workach z folii lub w zamykanych pojemnikach na odpady. Czasowo magazynowany w wydzielonej części magazynu surowców lub na utwardzonej, wydzielonej części placu manewrowego w postaci kostek materiałowych, w bezpośrednim sąsiedztwie doków załadunkowych. Sposób magazynowania zabezpiecza odpad przed wpływem warunków atmosferycznych – rozwiewanie po terenie zakładu. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany selektywnie, w zamykanych workach z folii lub w zamykanych pojemnikach na odpady. Czasowo magazynowany w wydzielonej części magazynu surowców lub na utwardzonej, wydzielonej części placu manewrowego w postaci kostek materiałowych, w bezpośrednim sąsiedztwie doków załadunkowych. Sposób magazynowania zabezpiecza odpad przed wpływem warunków atmosferycznych – rozwiewanie po terenie zakładu. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad czasowo magazynowany luzem na utwardzonej, wydzielonej części placu manewrowego. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym



			zakresie.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany selektywnie, w kontenerze metalowym na utwardzonym podłożu, w wydzielonej części placu manewrowego. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany selektywnie, w pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu, w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu, w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany selektywnie, w pojemniku lub kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu, w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
10.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpad gromadzony selektywnie w workach z folii w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany selektywnie, w zamykanych szczelnych pojemnikach, wykonanych z metalu lub z twardego tworzywa, które spełniają wymogi określone w rozporządzeniu w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Pojemniki czasowo magazynowane w wydzielonym miejscu magazynu surowca lub na utwardzonej powierzchni, w wannie ociekowej, w zadaszonej wiacie przeznaczonej do magazynowania odpadów. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany selektywnie w zamykanych pojemnikach, w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca lub czasowo magazynowany w wydzielonym miejscu magazynu surowca lub na utwardzonej powierzchni w zadaszonej wiacie przeznaczonej do magazynowania odpadów. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad magazynowany selektywnie w zamykanych pojemnikach, w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca lub czasowo magazynowany w wydzielonym miejscu magazynu surowca lub na utwardzonej powierzchni w zadaszonej wiacie przeznaczonej do magazynowania odpadów. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie
14.	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 magazynowany selektywnie w opakowaniach zapobiegających przedostaniu się substancji niebezpiecznych do środowiska, umieszczonych dodatkowo w zamykanym pojemniku, w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca lub czasowo magazynowane w wydzielonym miejscu magazynu surowca lub na utwardzonej powierzchni w zadaszonej wiacie przeznaczonej do magazynowania odpadów. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	Odpad magazynowany selektywnie w oryginalnych opakowaniach zapobiegających stłuczeniu i przedostaniu się substancji

	niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	niebezpiecznych do środowiska, umieszczony dodatkowo w zamkniętym pojemniku, w wydzielonym, zadaszonym miejscu magazynu surowca lub czasowo magazynowany w wydzielonym miejscu magazynu surowca lub na utwardzonej powierzchni w zadaszonej wiacie przeznaczonej do magazynowania odpadów. Przekazywany uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Transport odpadów odbywa się środkami transportu firm posiadających stosowne zezwolenia lub wpis do rejestru, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.
--	---	---

Miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie działek, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny.”

**8. w pkt IX. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, pierwsze zdanie zastępuje się zdaniem w brzmieniu:**

„Instalacja IPPC za wyjątkiem separatorów (mokrych skruberów) zainstalowanych przed emitorem E-PAP i układu filtracyjnego zamontowanego za odciągami stanowiskowymi zbierania pyłów z końcowego odcinka ciągu technologicznego, tj. w miejscu cięcia wstęgi papierniczej, nie została wyposażona w specjalne urządzenia służące do redukcji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.”

**9. w pkt XIV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, dwa pierwsze zdania zastępuje się zdaniami w brzmieniu:**

„Głównym źródłem wykorzystywanej energii elektrycznej na potrzeby produkcji jest silnik kogeneracyjny, w którym wytwarzanie prądu następuje z wykorzystaniem spalania gazu ziemnego. Istniejąca instalacja przyłącza energetycznego stanowi źródło awaryjnego zabezpieczenia instalacji w prąd w sytuacjach postojów technologicznych silnika kogeneracji, przegładów technicznych silnika, itp.”

**10. pkt XVI ppkt 2 otrzymuje brzmienie:**

„2. Monitoring emisji do powietrza

Okresowe pomiary emisji do powietrza:

- a) dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, pyłu i tlenku węgla, należy prowadzić z emitorów:
- E-T – pomiar dwa razy w roku - raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień),
  - E-KOG – pomiar jeden raz na dwa lata w okresie do 31 grudnia 2024 r., od 01 stycznia 2025 r. pomiar dwa razy w roku - raz w sezonie zimowym (październik-marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień),
- b) pyłu należy prowadzić z emitorów:
- E-PAP - pomiar jeden raz na trzy lata,
  - E-VAC - pomiar jeden raz na trzy lata.

Wyniki należy ewidencjonować w formie pisemnej.”

## UZASADNIENIE

Spółka Zakład Poligraficzny POL-MAK Przemysł Makowiak, Danuta Makowiak Sp. J. w Przeźmierowie wnioskiem z 11 marca 2019 r., który wpłynął do Starostwa Powiatowego w Łławie 20 marca 2019 r., wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu produkcji bibuły znajdującego się przy ul. Papierniczej 1 w Łławie.

Starosta Powiatu Łławskiego decyzją znak: OŚR.6222.6.1.2017 z 25 maja 2018 r. udzielił spółce Zakład Poligraficzny POL-MAK Przemysł Makowiak, Danuta Makowiak Sp. J., ul. Słoneczna 6, 62-081 Przeźmierowo, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji sklasyfikowanej jako instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę – zakładu bibuły zlokalizowanego przy ul. Papierniczej 1 w Łławie, powiat łławski, województwo warmińsko-mazurskie.

Wielkość produkcji bibuły w zakładzie w Łławie wynosi do 26 000 Mg/rok, co oznacza, że zdolność produkcyjna instalacji przekracza 20 ton bibuły na dobę i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. kwalifikowana jest jako instalacja mogąca powodować znaczne

zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169).

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm. – dalej jako „Poś”), przesłano Ministrowi Środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej. Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k) tiret pierwsza ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (j.t. Dz.U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.), dane o wniosku zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych (karta 51/2019). Analiza wniosku wykazała braki formalne. W związku z tym pismem z 23 kwietnia 2019 r. wezwano wnioskodawcę o ich uzupełnienie. Prowadzący instalację uzupełnił wniosek 02 maja 2019 r. W dniu 20 maja 2019 r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania w sprawie o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę – zakładu zlokalizowanego przy ul. Papierniczej 1 w Łławie. Następnego dnia wystąpiono do wnioskodawcy o udzielenie dodatkowych wyjaśnień. W odpowiedzi 12 czerwca 2019 r. wpłynął na nowo zredagowany wniosek o zmianę pozwolenia - dokumentacja zatytułowana *Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr OŚR.6222.6.1.2017* z datą opracowania czerwiec 2019 r.). Analiza wykazała, że zawiera on wyjaśnienia i uzupełnienia, o które występowano do wnioskodawcy. Pismem z 14 czerwca 2019 r. (doręczonym 17 czerwca 2019 r.), starosta wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli i wydanie stosownego postanowienia zgodnie z art. 183c ust. 2 Poś, gdyż zakres wnioskowanych zmian dotyczył również gospodarowania odpadami. Do wniosku dołączono kopię niezbędnej dokumentacji. Pismem z 28 czerwca 2019 r. zawiadomiono strony o przedłużeniu postępowania. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Łławie wydał postanowienie znak PZ.5560.42.1.2019 z 24 lipca 2019 r., w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym autorstwa rzeczoznawcy do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych i postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Łławie znak PZ.5560.5.1.2019 z 20 marca 2019 r. Działając zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), przed wydaniem decyzji, poinformowano strony o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa.

Podstawą do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego był wniosek spółki Zakład Poligraficzny POL-MAK Przemysław Makowiak, Danuta Makowiak Sp. J. w Przeźmierowie, w imieniu której działał pełnomocnik. Z jego treści wynika, że powodem wystąpienia o dokonanie zmian w pozwoleniu są zmiany w instalacji wprowadzone w okresie od otrzymaniu pozwolenia zintegrowanego dla wybudowanej instalacji, doświadczenie nabyte w trakcie jej eksploatacji i wyniki kontroli przeprowadzonej przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie Delegaturę w Elblągu. Wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany w instalacji, o której mowa w art. 214 ust. 3 Poś.

W analizowanej instalacji dokonano zmian polegających między innymi na:

- Zamontowaniu przy końcowym elemencie ciągu technologicznego (warstwownicy), odciągów stanowiskowych do zbierania pyłów w celu oczyszczenia powietrza na terenie hali produkcyjnej poprzez przepuszczenie go przez układ filtracyjny firmy TOSCANA IMPIANTI o sprawności oczyszczania wynoszącej 98 % i powierzchnia układu filtracyjnego 180 m<sup>2</sup>. Oczyszczone powietrze jest odprowadzane na teren hali produkcyjnej, a sprasowany pył wraca jako produkt uboczny do ciągu technologicznego.
- Zamontowaniu separatorów (mokrych skrubarów), kolektorów wyciągowych z maszyny i separatora zbiorczego przed wentylatorem wyciągowym emitora E-PAP.
- Wykonaniu stanowisk pomiarowych na emitorach E-PAP i E-VAC do monitorowania wielkości wprowadzanych pyłów do powietrza.
- Wykonaniu króćców pomiarowych na przewodzie odprowadzającym spaliny z kotła grzewczego do monitorowania wielkości emisji z kotła jako źródła powstawania gazów i pyłów.
- Uruchomieniu silnika kogeneracji, a tym samym zmianie głównego źródła energii elektrycznej wykorzystywanej na potrzeby instalacji.

Ponadto informacje o instalacji i procesie technologicznym w oparciu, o które wydano pozwolenie zintegrowane na prowadzenie tej instalacji okazały się nieprecyzyjne i nieaktualne więc należało dokonać zmian w treści pozwolenia zintegrowanego celem dostosowania go do zgodności ze stanem faktyczny poprzez:

- Uzupełnienie źródeł emisji i emitorów emisji o system odciągu z maszyny papierniczej zakończony emitorem E-PAP i system próżniowy zakończony emitorem E-VAC.
- Ponowne określenie wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza w wyniku poprawnego sklasyfikowania źródeł emisji podłączonych do emitora E-T oraz zmiany ilości źródeł emisji zorganizowanej. Kocioł parowy o mocy 4,836 MW opalany gazem ziemnym i dwa palniki o mocy 2,5 MW każdy opalane gazem ziemnym oraz powietrze z procesu suszenia wstęgi papierniczej wprowadzane są do powietrza jednym przewodem kominowym. Kocioł parowy stanowi instalację (źródło energetycznego spalania paliw), dla której ustalone są standardy emisyjne. Palniki jako źródło, w którym produkty spalania są wykorzystywane bezpośrednio do suszenia wstęgi papieru (źródło inne niż energetycznego spalania paliw), nie podlegają pod standardy emisyjne. Z uwagi, że gazy odlotowe z tych źródeł mieszają się i są wprowadzane do powietrza za pomocą kominu o jednym przewodzie kominowym, do którego doprowadzane jest również powietrze z procesu suszenia wstęgi papierniczej (stąd obecność pyłów w gazach odlotowych z emitora E-T), należało określić wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza emitorem E-T (emisję łączną) w jednostkach, w jakich wyrażone są standardy emisyjne, tj. w mg/m<sup>3</sup>.
- Określenie wielkości emisji dla emitorów E-PAP i E-VAC i ponowne określenie wielkości emisji dla emitora E-KOG, a tym samym powtórne określenie dopuszczalnej wielkości emisji dla całej instalacji.
- Zmianę ilości czterech wytwarzanych odpadów oraz zmianę miejsc i sposobu magazynowania oraz dalszego postępowania z niektórymi odpadami.
- Rozszerzenie monitoringu emisji do powietrza o pomiary pyłów z emitorów E-PAP i E-VAC.
- Uzupełnienie charakterystyki instalacji o emitory awaryjnego upustu pary technologicznej.
- Zamieszczenie informacji o wytwarzaniu na terenie instalacji produktów ubocznych, którymi Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego decyzją OŚ-GO.7243.1.12.2018 z 07.01.2019 r. uznał ścinki papieru z mechanicznego cięcia wstęgi papierniczej, kawałki bibuły wytwarzane podczas kontroli procesu produkcyjnego, uszkodzone bele gotowego produktu (bibuły), pozostałości bibuły po laboratoryjnych analizach prób mechanicznych i wytrzymałościowych, sprasowany pył papieru powstający w odciągach powietrza na hali produkcyjnej, powstające w procesie przetwarzania kostek celulozy, którego produktem końcowym jest bibuła. Produkty uboczne nie są odpadem i wykorzystywane są jako surowiec do produkcji bibuły. Jednak z chwilą braku możliwości ich wykorzystania na terenie instalacji mogą zostać zakwalifikowane jako odpad.

Spółka Zakład Poligraficzny POL-MAK Przemysł Makowiak, Danuta Makowiak Sp. J. w Przeźmierowie specjalizuje się w produkcji galanterii papierniczej, takiej jak: talerzyki papierowe, serwetki dekoracyjne, torby i papiery ozdobne, kartki okolicznościowe, teczki szkolne, koperty itp. Na terenie zakładu produkcyjnego w łławie również jest użytkowana linia do produkcji galanterii papierniczej, jednak głównym zadaniem zakładu w łławie jest produkcja bibuły, z której wytwarzana jest galanteria papierowa w innych zakładach. Funkcjonująca w łławie linia do produkcji galanterii stanowi oddzielną instalację, nie powiązaną z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym – w tej instalacji wykorzystywane są gotowe zwoje papieru dostarczane do zakładu. Informację taką zawarto we wniosku, jak i w decyzji Burmistrz Miasta łławie o środowiskowych uwarunkowaniach znak OŚ.6220.7.2018 z 27.12.2018 r. stwierdzającej brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko dla planowanego przedsięwzięcia pn. „Montaż linii do produkcji galanterii papierniczej oraz zmiana sposobu użytkowania hali magazynowej jako hali magazynowo-produkcyjnej budynku zakładu produkcyjnego Fabryki Bibuły w łławie”. Linia do produkcji galanterii w zakładzie w łławie nie wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż nie jest kwalifikowana jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wg rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r., ani nie jest powiązania technologicznie z instalacją do produkcji bibuły posiadającą takie pozwolenie.

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym objęły te warunki, w których regulowane były zagadnienia opisanej wcześniej. Największe zmiany dotknęły części związanej z charakterystyką instalacji, wprowadzaniem gazów i pyłów do powietrza oraz gospodarką odpadami. Przedstawione we wniosku obliczenia wykonane dla rozpatrywanej instalacji, po uwzględnieniu dokonanych w niej zmian, wykazały spełnianie warunków określonych prawem dla wszystkich warunków pracy instalacji. Zgodnie z deklaracją prowadzącego instalację, w zakresie pozostałych zagadnień ujętych w pozwoleniu zintegrowanym nie nastąpiły zmiany. Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja spełnia warunki dotrzymywania standardów jakości środowiska. Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie art. 378 ust. 1, w związku z art. 192 i art. 214 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany 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 i ust. 2aa tej ustawy. Zakład produkcji bibuły znajduje się w Łławie na terenie powiatu ławskiego, więc właściwym organem dla rozpatrzenia wniosku jest Starosta Powiatu Łławskiego. Do zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego stosuje się odpowiednio przepisy o wydawaniu pozwolenia, a decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami – art. 192 i art. 214 ust. 5 Poś.

#### **Pouczenie**

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu za pośrednictwem Starosty Powiatu Łławskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, że nie jest możliwe wniesienie od niej odwołania ani skargi do sądu administracyjnego.

#### Otrzymują:

1. Zakład Poligraficzny POL-MAK Przemysł Makowiak, Danuta Makowiak Sp. J., ul. Słoneczna 6, 62-081 Przeźmierowo, za pośrednictwem pełnomocnika Pana Jacka Masternaka, Os. Przylesie 5, Studzieniec, 64-800 Chodzież
2. a.a.

#### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie Delegatura w Elblągu, ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg
3. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego, ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn