

## **D E C Y Z J A**

Na podstawie art. 192 w związku z art. 181 ust. 1, art. 188 ust. 2b pkt 8, art. 202 ust. 1 oraz art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) oraz art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku – spółki POL-MAK Iława Sp. z o.o. 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 bibuły przy ul. Papierniczej 1 w Iławie, powiat iławski, województwo warmińsko-mazurskie

### **z m i e n i a m p o z w o l e n i e z i n t e g r o w a n e**

wydane spółce POL-MAK Iława Sp. z o.o. w Przeźmierowie, ul. Słoneczna 6, 62-081 Przeźmierowo, NIP 7812015774, REGON 387714113, na prowadzenie instalacji sklasyfikowanej jako instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę – zakładu produkcji bibuły zlokalizowanego przy ul. Papierniczej 1 w Iławie, decyzją Starosty Powiatu Iławskiego znak: OŚR.6222.6.1.2017 z 25 maja 2018 r., zmienione decyzją Starosty Powiatu Iławskiego znak: OŚR.6222.6.1.2019 z 13 sierpnia 2019 r., (sprostowane) postanowieniem Starosty Powiatu Iławskiego znak: OŚR.6222.6.6.2019 z 29 października 2019 r., zmienione decyzją Starosty Powiatu Iławskiego znak: OŚR.6222.6.2.2021 z 16 lutego 2021 r. oraz decyzją Starosty Powiatu Iławskiego znak: OŚR.6222.6.4.2021 z 07 czerwca 2021 r., 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 jego skład wchodzi:

- a) magazyn surowców:
  - część magazynowa (skład celulozy, surowców, materiałów pomocniczych)
  - część produkcyjna (rozwłókniacz, taśmociąg, stacje barwienia, zwijarka drutu)
- b) hala produkcyjna (maszyna papiernicza z warstwownicą) wraz z wydzielonymi pomieszczeniami:
  - kotłownia (wytwornica pary, stacja zmiękczenia wody, stacja odwróconej osmozy)
  - sprężarkownia (kompresory sprężonego powietrza wraz ze stacją osuszania)
  - rozdzielnia elektryczna
  - pomieszczenie pomp próżniowych (dwie pompy próżniowe z separatorami)
  - sterownia (komputery do sterowania procesem)
  - laboratorium (sprzęt laboratoryjny do badania produktu)
- c) magazyn wyrobów gotowych:
  - część magazynowa (skład wyrobu gotowego)
  - część produkcyjna (linie do przetwórstwa papieru)
  - część warsztatowa (warsztat z infrastrukturą, magazyn części zamiennych)
- d) część administracyjny-socjalno-biurowa.

Pozostałe instalacje i urządzenia znajdujące się na terenie zakładu to:

- portiernia z wagą samochodową,
- rozdzielnie SN, stacje transformatorowe,
- układ kogeneracji (objęty zgłoszeniem),
- zbiornik przeciwpożarowy i ujęcie wody,
- hala produkcyjna, przetwórcza (objęta zgłoszeniem) do produkcji galanterii papierniczej,
- wiata na składowanie odpadów.

Surowcem do produkcji papieru jest celuloza w postaci arkuszy, pakowana w kostki o wadze ok. 250 kg oraz woda procesowa do ich rozwłókniania. Do materiałów pomocniczych wykorzystywanych w toku produkcji należą: dodatki stabilizujące parametry procesu, dodatki

utrwalające wyrób, polimer, flokulant. W procesie produkcji nie ma produktów przejściowych, a produktem finalnym jest bibuła.

Procesy produkcyjne obejmują:

- rozładunek surowca (kostek celulozy) dostarczanego transportem ciężarowym,
- magazynowanie kostek celulozy,
- produkcję bibuły (maszyna papiernicza),
- przewijanie, krojenie oraz warstwowanie bibuły (warstwownica),
- magazynowanie zwojów bibuły,
- spedycję do odbiorców.

W skład instalacji IPPC wchodzi:

- magazyn kostek celulozy,
- rozwłókniacz celulozy z transportem podającym,
- kadzie magazynowe pulpy krótkowłóknistej i długowłóknistej, braku,
- układ piaseczników i młynów,
- kadzie mieszalne i maszynowe,
- kadzie i układ uzdatniania wody świeżej (studziennej),
- zbiorniki wód procesowych wraz z układem flotacji,
- maszyna papiernicza,
- warstwownica,
- system kontroli,
- magazyn wyrobów gotowych.

Instalację technologiczną do produkcji bibuły można podzielić na:

- 1) przygotowanie masy:
  - rozwłókniacz z transportem podającym,
  - kadzie włókna krótkiego, długiego, konopnego, braku, mieszalna, maszynowa,
  - układ pomp masowych,
  - układ piaseczników (czyszczenie z zanieczyszczeń stałych),
  - układ młynów tarczowych,
- 2) układy wodne:
  - woda świeża (studnia z pompą głębinową, zbiornik wody świeżej),
  - woda procesowa (kadź wody zawłóknionej, sklarowanej, flotator),
- 3) podawanie masy (krótka pętla):
  - pompa wlewu,
  - zbiorniki silo i flume,
  - sortowniki ciśnieniowy i wibracyjny,
- 4) maszyna papiernicza:
  - formowanie – wlew ciśnieniowy, wały formujący i czołowy,
  - odwodnienie – pętla sita, pętla filcu, pompy vacuum, skrzynki podciśnienia, prasa ssąca,
  - suszenie – cylinder Yankee, nakrywy wysokowydajne,
  - nawijak,
- 5) warstwownica,
- 6) systemy odpylania.

#### Przygotowanie masy

Zadaniem jest rozwłóknienie kostek celulozy na tzw. pulpę w rozwłókniacz. Pulpę ta w zależności od rodzaju włókna trafia odpowiednio do kadzi krótkowłóknistej lub długowłóknistej. Następnie masa jest oczyszczana z zanieczyszczeń stałych w piasecznikach cyklonowych i podawana na układ młynów tarczowych. Tak zmielona masa trafi do kadzi mieszalnej, a następnie poprzez młyn egalizujący (dostosowujący) do kadzi maszynowej. Na każdym etapie jest badana konsystencja (stężenie) masy i w razie konieczności używany jest układ rozcieńczania masy.

#### Układy wodne

Na terenie zakładu znajduje się ujęcie wody głębinowej o wydajności 40 m<sup>3</sup>/h. Woda studzienna poprzez stację uzdatniania jest dystrybuowana do kadzi wody świeżej (woda do procesu) oraz do kadzi wody zimnej (woda chłodząca). Wody procesowe poddawane są procesowi klarowania przy użyciu flotacji (oczyszczania z włókien) i wykorzystywane ponownie w procesie. Ścieki są generowane z przelewów wody sklarowanej i z układu uszczelniania urządzeń procesowych.

#### Podawanie masy (krótka pętla)

Z kadzi maszynowej masa trafia za pomocą pompy wlewu do sortownika ciśnieniowego gdzie jest oczyszczana, a następnie podawana do wlewu maszyny papierniczej. Zadaniem wlewu jest równomierne rozłożenie masy na całej szerokości wstęgi.

### Maszyna papiernicza

Podczas formowania następuje pierwszy stopień odwodnienia na sicie maszyny papierniczej. Następnie masa jest przekazywana do pętli filcu i podlega dalszemu procesowi odwadniania w układzie skrzynek ssących i prasy ssącej. W tym procesie wykorzystywane jest podciśnienie, a do jego wytworzenia wykorzystywane są pompy próżniowe z płaszczem wodnym. Para z pomp próżniowych (wrzenie wody przy niskim ciśnieniu) kierowana jest do emitora E-VAC. Następnym etapem jest suszenie wstęgi. Odbywa się z wykorzystaniem cylindra Yankee oraz palników technologicznych. W cylindrze znajduje się para o ciśnieniu do około 8,5 bar wytworzona w wytwornicy pary i poprzez kontakt suszy wewnętrzną część wstęgi. Zewnętrzna część wstęgi suszona jest za pomocą ogrzanego powietrza dystrybuowanego poprzez wentylatory do nakrywy wysokowydajnej. Gorące powietrze jest wytwarzane za pomocą dwóch palników gazowych. Spaliny z palników i wytwornicy pary poprzez układ rekuperacji i odzysku ciepła kierowane są do emitora E-T. Tak wysuszona wstęga jest odbierana za pomocą skrobaka krepującego z cylindra i kierowana do sekcji nawijaka, gdzie nawijana jest na wały (tambory) w postaci rolek.

### Warstwownica

Kolejnym etapem jest warstwowanie. Polega ono na połączeniu do trzech warstw papieru i nawinięcie na rolkę według specyfikacji. Na tym etapie ustalana jest szerokość wstęgi przy użyciu noży formatowych.

### Systemy odpylania

Maszyna papiernicza wyposażona jest w system odpylania „na mokro”. Pył jest wciągany przez urządzenia ssące i kierowany do separatora. Powietrze po wentylatorze odpylania kierowane jest do emitora E-PAP. Warstwownica wyposażona jest w system odpylania „na sucho”, czyli pył jest zbierany przez filtry workowe w separatorach i przy użyciu prasy hydraulicznej tworzone jest brykiet.

Źródłami zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza są: kocioł parowy i suszarki [E-T], system odciągu powietrza z maszyny papierniczej [E-PAP] i system próżniowy złożony z dwóch pomp próżniowych [E-VAC].

Dla potrzeb instalacji oraz ze względów bezpieczeństwa pracowników jak i samej instalacji wykonane zostały emitory 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.

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. 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 układach odpylania. Produkty uboczne zawracane są do procesu i stanowią pełnowartościowy surowiec. Produkt uboczny nie jest kwalifikowany jako odpad powstający w ramach instalacji. Jednocześnie wskazane substancje, z chwilą braku technicznych możliwości ich wykorzystania na terenie instalacji zostają zakwalifikowane jako odpad.”

## 2. pkt II otrzymuje brzmienie:

### „II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Energia, surowce, materiał, paliwo	Zużycie
Gaz ziemny	3 500 000 m <sup>3</sup> /rok
Energia elektryczna	25 900 MWh/rok
Celuloza	30 000 Mg/rok
Woda	150 000 m <sup>3</sup> /rok
Preparaty do produkcji podstawowe np.: środki krepujące, wodotrwalające, odklejające, przeciwpieniące, flokulanty, koagulanty	440 Mg/rok
Preparaty do produkcji uzupełniające np.: środki regulujące powstawanie osadów, do klarowania wody	14 Mg/rok
Preparaty stosowane w kotłowni np.: inhibitory korozji i osadzania	0,45 Mg/rok

”

## 3. pkt III otrzymuje brzmienie:

### „III. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

#### 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 ławie, w tym ciepło technologiczne zaspokajane są przez pracę kotłowni wyposażonej w kocioł parowy o nominalnej mocy cieplnej palnika 4,836 MW opalany gazem ziemnym i dwa palniki o nominalnej mocy cieplnej 2,78 MW każdy, zasilane gazem ziemnym [emitor E-T]. W ciągu technologicznym maszyny został zamontowany system odpylania, 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.

#### 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	0,8	11,66	446	pionowy otwarty	8760
E-PAP	Odciąg z maszyny papierniczej	15,0	0,7	29,90	320	pionowy otwarty	8760
E-VAC	System próżniowy	15,0	0,6	26,54	320	pionowy otwarty	8760

#### 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-PAP i emitorze E-VAC zgodnie z wymaganiami 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.

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> u przy zaw. 3% O <sub>2</sub> w gazach odlotowych	Wielkość emisji		
				kg/h	mg/m <sup>3</sup>	
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	-	-	20,49	
		dwutlenek azotu	-	-	184,30	
		pył ogółem	-	-	7,01	
		pył PM10	-	-	7,01	
		tlenek węgla	-	-	86,06	
	<b>Emitor</b>	<b>Źródło emisji</b>	<b>Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń</b>	<b>Wielkość emisji w kg/h**</b>		
	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	1,9506
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	17,5435
pył ogółem	42,4527
tlenek węgla	8,1931

5. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Rozruch instalacji nie będzie trwał dłużej niż to konieczne w celu np. uzyskania wymaganej temperatury do prowadzenia procesu produkcji. Wszelkie emisje występujące w warunkach rozruchu nie będą przewyższać emisji wywoływanych w czasie normalnej eksploatacji instalacji. W przypadku wystąpienia awarii praca instalacji zostanie wstrzymana, tym samym emisje zanieczyszczeń do powietrza nie będą występowały. Podobnie w sytuacji wyłączenia lub likwidacji instalacji – wyłączenie z pracy spowoduje spadek emisji do zera.”

4. w pkt IV po ppkt 3 dodaje się ppkt 4 w brzmieniu:

„4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

- a) dla miejsc tymczasowego magazynowania odpadów znajdujących się w budynku produkcyjno-magazynowym:
- zapewnienie bezpośredniego wyjścia ewakuacyjnego na zewnątrz obiektu za pomocą 5 wyjść,

- wyposażenie poziomych ciągów komunikacji ogólnej służących ewakuacji w lampy oświetlenia awaryjnego (ewakuacyjnego),
  - przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
  - system sygnalizacji pożaru,
  - samoczynne urządzenia oddymiające w strefie pożarowej PM nr 1 (produkcja z magazynem wyrobów gotowych) i PM nr 2 (magazyn celulozy),
  - instalacja wodociągowa przeciwpożarowa z hydrantami DN 52 oraz 25,
  - wyposażenie obiektu w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego,
  - opracowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu,
  - instalacja odgromowa,
  - zapewnienie dla obiektu wymaganego przepisami zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru z istniejących hydrantów zewnętrznych zlokalizowanych w normatywnej odległości od chronionego obiektu, uzupełniające źródło wody stanowić będzie przeciwpożarowy zbiornik o pojemności 576 m<sup>3</sup> wraz ze stanowiskiem do czerpania wody,
  - zapewnienie drogi pożarowej,
- b) dla otwartych placów magazynowania odpadów oraz wiaty na odpady:
- zapewnienie zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru za pomocą przeciwpożarowego zbiornika o pojemności 576 m<sup>3</sup> wraz ze stanowiskiem do czerpania wody,
  - zapewnienie drogi pożarowej.”

#### 5. pkt V pkt 2 lit. a) otrzymuje brzmienie:

- „a) stacjonarne: punktowe (wszechkierunkowe) – wentylatory, klimatyzatory, centrale wentylacyjne zlokalizowane na dachu budynku oraz kominy

L.p.	Źródło hałasu	Ilość źródeł	Czas pracy źródła [h]		Poziom mocy akustycznej [dB]	
			Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
1.	Wentylator dachowy 1 DAS(k) 630	8	16	8	82,0	82,0
2.	Wentylator dachowy 2 DAS(k) 630	1	16	8	82,0	82,0
3.	Wentylator dachowy 3 DHS630DS SILEO	1	16	8	72,0	72,0
4.	Wentylator dachowy 4 DHS630DS SILEO	6	16	8	72,0	72,0
5.	Jednostka zewnętrzna RX571F8	2	16	8	65,0	65,0
6.	Jednostka zewnętrzna RXS50L	2	16	8	62,0	62,0
7.	Jednostka zewnętrzna RXS35L	5	16	8	60,0	60,0
8.	Centrala wentylacyjna NW1	1	16	8	54,5	54,5
9.	Centrala wentylacyjna NW2	1	16	8	47,1	47,1
10.	Centrala wentylacyjna NW3	1	16	8	54,5	54,5
11.	Jednostka zewnętrzna RZQG71L8V1	2	16	8	64,0	64,0

12.	Jednostka zewnętrzna RXS60L	1	16	8	62,0	62,0
13.	Komin 1	1	16	8	104,0	104,0
14.	Komin 2	1	16	8	104,0	104,0
15.	Komin 3	1	16	8	93,0	93,0

”

#### 6. pkt XI ppkt 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Awaria sieci energetycznej.

Zapobieganie: systematyczne, zgodnie z dokumentacją techniczną wykonywanie okresowych przeglądów technicznych urządzeń, wykonywanie przeglądów przez osoby lub podmioty posiadające aktualne uprawnienia stosowne do zakresu wykonywanych prac, wymiana zużytych oraz uszkodzonych elementów na nowe gwarantujące ich długotrwałą żywotność.

Ograniczanie skutków:

Sytuacja ta nie spowoduje zagrożenia dla ludzi i środowiska. Obecnie w przypadku wystąpienia zdarzenia nastąpi unieruchomienie instalacji. W 2019 r. uruchomiono silnik kogeneracji wytwarzający energię elektryczną, która może być wykorzystywana na potrzeby produkcyjne zakładu. Obecnie energia elektryczna dostarczana jest z sieci zewnętrznej i w zależności od sytuacji z silnika kogeneracji.”

#### 7. pkt XIV otrzymuje brzmienie:

##### „XIV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Źródłem wykorzystywanej energii elektrycznej na potrzeby produkcji jest zewnętrzna instalacja przyłącza energetycznego oraz w zależności od potrzeb silnik kogeneracyjny.

Działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej:

- prawidłowy dobór mocy instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- stosowanie energooszczędnych źródeł światła,
- stosowanie źródeł ciepła o wysokiej sprawności działania,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prowadzenie kontroli zużycia i wytwarzania energii,
- stały nadzór nad pracą instalacji i urządzeń.

Zakład prowadzi monitoring ilości zużywanej energii elektrycznej i gazu. Pozwala to na wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia. Monitoring pozwala na: efektywne i racjonalne zużycie energii, kontrolę prawidłowego przebiegu procesów technologicznych, wyznaczenie charakterystyk energetycznych procesów, planowanie i weryfikację zużycia energii oraz analizę zużycia energii w przeszłości.”

#### 8. 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 emitora:
  - E-T – 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.”

#### 9. w pkt XVII w ppkt 2 lit. b) wyrażenie „z kotłowni” zastępuje się wyrażeniem „z instalacji”.

## UZASADNIENIE

Spółka POL-MAK Łława Sp. z o.o. w Przeźmierowie wystąpiła o zmianę 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.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) – dalej jako „Poś”, przesłano Ministrowi Klimatu i 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 2023 r. poz. 1094 ze zm.) – dalej jako „uiuś”, dane o wniosku zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych (karta 187/2022). Następnie 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 tj., zakładu bibuły położonego przy ul. Papierniczej 1 w Łławie. Analiza wniosku wykazała błędy i braki merytoryczne. W związku z tym wezwano wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień oraz dokonania poprawek i uzupełnień. W odpowiedzi prowadzący złożył wniosek w nowej wersji jako tekst jednolity zawierający uzupełnienia i poprawki (II wersja wniosku). Po zapoznaniu się z przedstawioną wersją jednolitą wniosku wystąpiono do spółki POL-MAK Łława Sp. z o.o. w Przeźmierowie – dalej jako „Spółka” o udzielenie kolejnych wyjaśnień. Złożona odpowiedź została zweryfikowana i zaakceptowana. W trakcie prowadzonego postępowania zawiadamiano strony o przedłużeniu postępowania. Wnioskodawca również składał pisma z prośbą o przedłużenie postępowania oraz ustanowił pełnomocnika w sprawie. Strony poinformowano o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań przed wydaniem decyzji. Strony skorzystały z przysługującego im prawa.

Na podstawie złożonego wniosku ustalono, co następuje.

Starosta Powiatu Łławskiego decyzją znak: OŚR.6222.6.1.2017 z 25 maja 2018 r. udzielił spółce POL-MAK Łława Sp. z o.o. w Przeźmierowie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę tj., zakładu bibuły położonego przy ul. Papierniczej 1 w Łławie. Pozwolenie to ulegało zmianom dwukrotnie w 2019 r. i dwukrotnie w 2021 r.

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).

Podstawą do wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego był wniosek Spółki. Z jego treści wynika, że powodem wystąpienia o dokonanie zmian jest wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego instalacji do spalania paliw jaką stanowi kogenerator o nominalnej mocy cieplnej 7,574 MW. Układ kogeneracji został uregulowany w odrębnym postępowaniu zakończonym przyjęciem zgłoszenia.

Usunięcie układu kogeneracji z regulacji w pozwoleniu zintegrowanym wpłynęło na zmiany w zapisach punktów I (Rodzaj prowadzonej działalności – charakterystyka instalacji), II (Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw), III (Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza), V (Wielkość emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby), XI (Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii) w części dotyczącej awarii sieci energetycznej, XIV (Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii), XVI (Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych) w części dotyczącej monitoringu emisji do powietrza. Dodatkowo wprowadzono zmiany w punkcie IV i XVII pozwolenia. W punkcie XVII zmiana miała charakter korekcyjny. Natomiast w punkcie IV dotyczącym wytwarzania odpadów i sposobów postępowania z nimi dopisano warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego. W pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. poz. 1592), wprowadzono zmianę w art. 188 Poś określającym treść pozwolenia zintegrowanego. W art. 188 Poś dodano ust. 2b punkt 8, który stanowi, że pozwolenie na wytwarzanie odpadów określa warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Z uwagi, że pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce nie określało warunków przeciwpożarowych, to jego treść została o nie uzupełniona. Warunki określono na podstawie *Operatu przeciwpożarowego instalacji eksploatowanej w Zakład Poligraficzny POL-MAK Produkcja Bibuły – Papiernia Łława 14-200 Łława, ul. Papiernicza nr 1*, opracowanego przez



rzecznawcą do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Juliana M. Lemiecha nr upr. 337/96 w marcu 2019 r.

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym głównie objęły warunki, w których regulowane były zagadnienia związane z kogeneracją. Przedstawione we wniosku obliczenia wykonane dla 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, dlatego też żądanie strony zostało uwzględnione w całości.

Wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany w instalacji, o której mowa w art. 214 ust. 3 Poś.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Starosta Powiatu Iławskiego, gdyż przedmiotowa instalacja znajduje się w mieście Iława, powiat iławski, województwo warmińsko-mazurskie i nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2a i ust. 2aa Poś. Przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków - art. 192 Poś. Decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami - art. 214 ust. 5 Poś. W pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz na wytwarzanie odpadów, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, bez zalecania jakiegokolwiek techniki czy technologii - art. 202 ust. 1, art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 Poś.

### **Pouczenie**

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

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. 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.

#### Otrzymują:

1. Jan Nawrot pełnomocnik POL-MAK Iława Sp. z o.o., ul. Słoneczna 6, 62-081 Przeźmierowo
2. a.a.

#### Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie, ul. Ks. Osińskiego 12/13, 10-011 Olsztyn
3. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego, ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn