



Białystok, dnia 28 lutego 2017 r.

DOS-II.7222.1.1.2015

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 3, art. 217, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) oraz art. 41 ust. 1, ust. 3 pkt 1 lit. a, art. 45 ust. 4 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach 40/1, gm. Juchnowiec Kościelny, z dnia 10 marca 2014 r. (znak: 2014/BS/09), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie,

s t w i e r d z a m w y g a ś n i ę c i e

decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 14 grudnia 2011 r. (znak: DIS-V.7222.1.10.2011) – pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 200 ton rocznie zlokalizowanej w Ignatkach 40/1, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 30 października 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.63.2014),

u d z i e l a m

MARPOL S.A. (NIP: 542-10-04-860, REGON: 050297484) z siedzibą w Ignatkach 40/1, gm. Juchnowiec Kościelny, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie, oraz

o b e j m u j ę

pozwoleniem zintegrowanym instalacje i urządzenia będące w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z ww. instalacją oraz obiekty wchodzące w skład Zakładu,

z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności MARPOL S.A. są usługi poligraficzne polegające na produkcji opakowań giętkich jedno i wielowarstwowych z tworzyw sztucznych z nadrukiem powierzchniowym lub międzywarstwowym techniką fleksodruku. Asortyment drukarni obejmuje folie PE termokurczliwe, folie PE i PP, folie barierowe i termoformowalne, laminaty na bazie PE i/lub PP, laminaty wysokobarierowe na bazie PET, PA, PE-EVOH, ALU, worki i torby reklamowe na bazie LDPE, MDPE oraz OPP i CPP.

2. Charakterystyka ogólna instalacji.

2.1. Lokalizacja instalacji

Zakład MARPOL S.A. zlokalizowany jest w miejscowości Ignatki 40/1, 16-001 Kleosin, w gminie Juchnowiec Kościelny, na działkach o numerach ewidencyjnych: 120/52, 120/10, 120/11, 120/51, 125/16, 125/17, 125/14, 125/25, 292/19, 120/62.

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC, instalacji będących w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z instalacjami IPPC oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:

2.2.1. Na terenie Zakładu w Ignatkach eksploatowana jest jedna instalacja IPPC, tj. instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie.

2.2.2. W skład instalacji IPPC wchodzi:

a) część produkcyjna i magazynowa:

- pomieszczenie wyłaczarek, w którym znajdują się:
 - 3-warstwowa linia do wyłaczania folii LDPE o wydajności 350 kg/h,
 - 3-warstwowa linia do wyłaczania folii LDPE o wydajności 550 kg/h,
 - 5-warstwowa linia do wyłaczania folii barierowej PA, EVOH o wydajności 250 kg/h,
- pomieszczenie drukarek i laminarek, w którym znajdują się:
 - 8-kolorowa drukarka fleksograficzna o wydajności 350 m/min,
 - dwie 10-kolorowe drukarki fleksograficzne o wydajności 600 m/min każda,
 - 8-kolorowa drukarka fleksograficzna o wydajności 600 m/min,
 - laminarka bezrozsuszczałnikowa o wydajności 200 m/min,
 - laminarka bezrozsuszczałnikowa i rozsuszczalnikowa oraz do nakładania warstwy cold-seal o wydajności 200 m/min,
 - laminarka bezrozsuszczałnikowa o wydajności 400 m/min,
 - automat do zgrzewania worków i reklamówek o wydajności 250 szt./min,
- pomieszczenie sezonowania laminatu,
- pomieszczenie krajarek, w którym znajdują się:
 - krajarka o wydajności 300 m/min,
 - 3 krajarki o wydajności 400 m/min każda,
 - krajarka o wydajności 600 m/min,
- pomieszczenie do produkcji płyt fotopolimerowych, w którym znajdują się:
 - maszyna do produkcji płyt fotopolimerowych o wydajności 0,1 m²/h,
 - 2 maszyny do produkcji płyt fotopolimerowych o wydajności 0,3 m²/h każda,
 - ploter do płyt fotopolimerowych o wydajności 10 m²/h,
- pomieszczenie oklejania i magazynowania fotopolimerów, w którym znajdują się 3 maszyny do oklejania płyt fotopolimerowych,
- naświetlarka o wydajności 2 m²/h,
- myjka do aniloksów o wydajności 1 szt./h,
- magazyn wyrobów gotowych, surowców i półproduktów,

- myjka do aniloksów o wydajności 1 szt./h,
- magazyn wyrobów gotowych, surowców i półproduktów,
- magazyn farb i lakierów, w którym znajdują się:
 - mieszalnia farb o wydajności 100 l/h (urządzenia do mieszania farb, urządzenie do kontroli barwy farb),
 - destylarka,
 - 2 myjki do fotopolimerów o łącznej wydajności 8 m²/h,
- pomieszczenie do destylacji rozcieńczalnika, w którym znajduje się druga destylarka,
- magazyn odpadów,
- pomieszczenia młyna i belownicy odpadów (młyn do odpadów foliowych, prasa belująca o wydajności 3 m³/h),
- magazyn opakowań i tulej,
- archiwum płyt (regały do płyt fotopolimerowych),
- pomieszczenie obróbki powietrza,
- rozdzielnie SN i NN,
- pomieszczenie sprężarki powietrza (sprężarka śrubowa),
- pomieszczenie zbiornika wyrównawczego (zbiornik wyrównawczy sprężonego powietrza).

b) urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza o 98% sprawności redukcji całkowitego węgla organicznego - regeneracyjny dopalacz termiczny o wydajności 55 000 m³/h.

2.2.3. Pozostałe obiekty i urządzenia towarzyszące oraz infrastruktura Zakładu:

- a) kotłownia (2 kotły gazowe o łącznej mocy 296 kW),
- b) nagrzewnice (6 szt.) z palnikiem gazowym i wentylatorem osiowym (służące do dogrzewania pomieszczeń produkcyjnych w okresie zimowym) o maksymalnej łącznej mocy ok. 177 kW,
- c) ujęcie wód podziemnych, składające się ze studni wierconej SW-1, wyposażonej w pompę głębinową i armaturę pompową, z której woda pobierana jest tylko i wyłącznie na cele p.poż.,
- d) laboratorium kontrolno-pomiarowe,
- e) pomieszczenia administracyjne, biurowe i socjalne dla pracowników,
- f) parking, drogi wewnętrzne,
- g) ogrodzenie,
- h) transport wewnętrzny.

3. Charakterystyka stosowanych technologii.

W ramach Zakładu prowadzi się:

- produkcję opakowań giętkich jedno i wielowarstwowych z tworzyw sztucznych z nadrukiem powierzchniowym lub międzywarstwowym techniką fleksodruku,
- produkcję worków i reklamówek,

- regenerację rozpuszczalników ze zużytych roztworów wymywających,
- przetwarzanie odpadów z tworzyw sztucznych.

Do kluczowych procesów technologicznych prowadzonych przez MARPOL S.A. należą:

3.1. Przygotowanie nadruku

Polega na adaptacji otrzymanych od klienta projektów graficznych do technologii druku fleksograficznego, a w dalszej kolejności wytwarzaniu płyt fotopolimerowych (form drukowych). Proces przygotowania druku kończy operacja wycinania płyty fotopolimerowej zgodnie z zaprojektowanym kształtem obrysu zewnętrznego.

3.2. Wytłaczanie folii polietylenowych PE oraz folii barierowych

Proces wytłaczania folii prowadzony jest na ekstruderach (urządzeniach do wytłaczania). Surowcami do produkcji folii jest granulata z tworzyw sztucznych, który pobierany jest z magazynu surowców przez wytłaczarki. Po pobraniu z zasobników granulata zostaje poddany działaniu wysokiej temperatury i ulega stopieniu. Podczas wytłaczania płynna masa odprowadzana jest z wytłaczarki dyszą pierścieniową i przybiera kształt rękawa, który poprzez rozdmuch wytłaczanego powietrza rozszerza się. Wskutek powolnego chłodzenia przepływającym powietrzem tworzywo twardnieje i zamienia się w rękaw foliowy, który następnie systemem podajników nawijany jest na rolkę i transportowany do magazynu półproduktów.

3.3. Druk fleksograficzny

Druk fleksograficzny odbywa się na maszynach drukarskich. W procesie druku stosowane są farby rozpuszczalnikowe, do których przygotowania służy automatyczna mieszalnia farb.

Powstały w procesach mycia maszyn drukarskich rozpuszczalnik odpadowy jest odzyskiwany poprzez poddanie procesowi destylowania w destylarce i ponownie wykorzystywany do procesów mycia.

3.4. Laminacja bezrozsączalnikowa i rozpuszczalnikowa

Proces technologiczny laminowania bezrozsączalnikowego polega na łączeniu warstw folii składowych techniką tzw. klejenia na sucho, w której to, klej poliuretanowy sieciowany termicznie w postaci roztworu наносzony jest na folię, po czym folia kierowana jest do układu laminującego maszyny, gdzie strona aktywowana łączona jest z folią nośną za pośrednictwem warstwy klejowej. Natomiast laminowanie rozpuszczalnikowe stosowane jest wyłącznie w specjalnych aplikacjach i różni się tym, że stosuje się klej rozpuszczalnikowy, który po sklejeniu warstw folii należy odparować w tunelu suszącym.

3.5. Powlekanie cold-seal

W Zakładzie produkowane są również folie przeznaczone do pakowania produktów spożywczych wrażliwych na ciepło. W procesie tym folie zgrzewane są na zimno klejami cold-seal tzw. powlekanie cold-seal. Proces ten prowadzony jest na laminarce uniwersalnej.

3.6. Krojenie (bobinowanie)

Gotowe produkty – wyroby, zgodnie z indywidualnymi wymaganiami klientów są dzielone na gotowe porcje przy pomocy krajarek. Krojenie (bobinowanie) polega na cięciu rolek na pojedyncze użytki zgodnie z zamówieniem klienta. Na tym etapie każda rolka jest wazona, pakowana w folię zabezpieczającą oraz znakowana etykietą identyfikującą wyrób.

3.7. Magazynowanie

Gotowy produkt oznakowany i opakowany układany jest na paletach. Palety zabezpieczone są folią stretch i transportowane do magazynu wyrobów gotowych, w dalszej kolejności wyroby gotowe transportowane są do klienta.

Dodatkowo poza foliami w rolkach przygotowywanymi do automatów pakujących Spółka oferuje również gotowe opakowania przystosowane do ręcznego lub półautomatycznego pakowania u klienta – worki i reklamówki.

Na każdym etapie technologicznym odbywa się kontrola procesu produkcyjnego wg ustalonego i zatwierzonego planu badań. Obejmuje ona kontrolę wejściową surowców zamawianych do produkcji, jak również kontrolę międzyoperacyjną na poszczególnych etapach oraz kontrolę końcową kwalifikującą wyrób gotowy. Wyroby niespełniające wymogów (odpady tworzyw sztucznych, odpady foliowe) kierowane są do procesu regranulacji, zaś powstały regranulat wykorzystywany jest częściowo na potrzeby technologiczne Zakładu, a reszta przekazywana odbiorcom zewnętrznym.

4. Parametry produkcyjne instalacji.

Maksymalna wydajność omawianej instalacji wynosi:

Lp.	Produkty	Maksymalna roczna wydajność produkcyjna instalacji	
		Teoretyczna	Praktyczna
1.	Folie PE, TTK z nadrukiem [Mg]	6 184	5 147
2.	Folie PAPE wytłaczane [Mg]	1 440	1 152
3.	Folie OPP, CPP inne z nadrukiem [Mg]	3 456	2 764
4.	Folie laminaty z nadrukiem [Mg]	6 000	5 200
5.	Worki, torby reklamowe [Mg]	688	550
6.	Regranulat, aglomerat [Mg]	776	660
7.	Płyty fotopolimerowe [m ²]	5 000	4 500

Zakład MARPOL S.A. pracuje w systemie 3-zmianowym przez 365 dni w roku.

5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

5.1. Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
gaz ziemny	kotłownia gazowa	m ³ /rok	135 000
	nagrzewnice	m ³ /rok	5 000
	maszyny i dopalacz	m ³ /rok	350 000
gaz propan-butan (LPG)	transport wewnętrzny w Zakładzie	dm ³ /rok	10 000
olej napędowy		dm ³ /rok	32 000
benzyna		dm ³ /rok	20 000

5.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu MARPOL S.A. wynosi maksymalnie 8 000 000 kWh/rok.

5.3. Woda

Woda na potrzeby przedmiotowej instalacji pobierana jest z wodociągu miejskiego, a jej maksymalne zużycie wynosi do 3 097,5 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele bytowe – do 2 304 m³/rok,
- cele porządkowe – do 693,5 m³/rok,
- cele technologiczne – do uzupełniania strat wody krążącej w obiegu zamkniętym – do 100 m³/rok.

Dodatkowo na terenie przedmiotowego Zakładu zlokalizowane jest ujęcie wód podziemnych (studnia), z której woda pobierana jest tylko i wyłącznie na cele p.poz. w ilości do 400 m³/rok.

5.4. Surowce i materiały

Lp.	Surowiec / materiał	Jednostka	Wielkość zużycia
1.	Granulat tworzywa sztucznego, dodatki koncentraty barwiące	kg/rok	7 000 000
2.	Folie tworzyw sztucznych, giętkie	kg/rok	4 000 000
3.	Farby fleksograficzne alkoholowe, lakiery	kg/rok	800 000
4.	Rozcieńczalniki alkoholowe	kg/rok	500 000
5.	Środki chemiczne wspomagające	kg/rok	28 000
6.	Kleje rozpuszczalnikowe	kg/rok	50 000
7.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	kg/rok	200 000
8.	Kleje typu cold-seal	kg/rok	50 000
9.	Płyty fotopolimerowe	m ² /rok	5 000
10.	Tuleje papierowe, tektura	kg/rok	400 000
11.	Glikol w tym Ergolid A	dm ³ /rok	51 21

6. Gospodarka ściekowa.

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi (ścieki z mycia hal produkcyjnych) odprowadzane są poprzez kanalizację zakładową (przepompownia, studnia rozprężna) do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu w ilości do 2 997,5 m³/rok,
- wody opadowe i roztopowe wymagające oczyszczenia (ścieki deszczowe „brudne”) pochodzące ze spływu powierzchniowego wód opadowych i roztopowych z utwardzonych powierzchni terenu instalacji zbierane są za pomocą wpustów deszczowych z osadnikami i odprowadzane własnym systemem kanalizacji deszczowej, w której łączą się z wodami opadowymi i roztopowymi nie wymagającymi oczyszczenia (ścieki deszczowe „czyste”) pochodzącymi ze spływu powierzchniowego wód opadowych i roztopowych z połaci dachów budynków i po oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych, odprowadzane są dalej do kanalizacji innego podmiotu w ilości 6 366,5 m³/rok.

Stan i skład ścieków przedstawia się następująco:

a) ścieki przemysłowe (mieszanina ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi):

Parametr	Jednostka	Wartość
odeczyn (pH)	-	7,5
zawiesina ogólna	mg/l	300
BZT ₅	mgO ₂ /l	440
ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	1 230
azot amonowy	mg/l	75,3
azot azotanowy	mgNNO ₃ /l	4,2
azot azotynowy	mgNNO ₂ /l	0,004
azot ogólny	mg/l	116,9
fosfor ogólny	mg/l	21,1
mangan	mg/l	0,15
żelazo	mgFe/l	3,4

b) wody opadowe i roztopowe:

Parametr	Jednostka	Wartość
zawiesiny ogólne	mgO ₂ /l	< 5,0
substancje ropopochodne	mgO ₂ /l	< 0,08

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnięty jest w szczególności poprzez:

1. Ewidencjonowanie i klasyfikowanie powstających w związku z eksploatacją instalacji odpadów oraz przekazywanie firmom specjalizującym się w odzysku lub unieszkodliwianiu odpadów.
2. Poddawanie odzyskowi na terenie Zakładu części wytwarzanych odpadów tworzyw sztucznych oraz rozpuszczalników z zużytych roztworów wymywających oraz przekazywanie ich nadmiaru firmom specjalizującym się w odzysku lub unieszkodliwianiu odpadów.
3. Magazynowanie odpadów w specjalnie do tego celu przystosowanych miejscach i pojemnikach.
4. Przeszkolenie pracowników w obsłudze drukarek, dzięki czemu farby i rozcieńczalniki są wykorzystywane w całości.
5. Redukcję odpadów „u źródła” obejmującą takie działania jak:
 - unikanie nadmiernych zakupów środków chemicznych,
 - inwentaryzacja i komputerowy system kontroli zapasów,
 - segregacja odpadów,
 - optymalne gospodarowanie materiałami,
 - planowanie i kontrola produkcji,
 - konserwacja profilaktyczna urządzeń i maszyn.
6. Wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001, a co za tym idzie prowadzenie rejestru aspektów środowiskowych, na podstawie którego dokonywane są rejestry zużycia czynników energetycznych i paliw.
7. Optymalizację wykorzystania energii elektrycznej, gazu ziemnego, oleju napędowego, benzyny, LPG.

8. Opracowanie oceny zagrożenia wybuchem stref i pomieszczeń (magazynu i mieszalni farb i lakierów) oraz dokładne ich zabezpieczenie.
9. Wykonanie wszystkich podłóg jako powierzchni nieśliskich, nienasiąkliwych, łatwozmywalnych, niepylących, odpornych na ścieranie, co zabezpiecza środowisko gruntowe przed przedostawaniem się substancji i zanieczyszczeń. Dodatkowo posadzka w magazynie oraz w mieszalni farb i lakierów została wykonana jako nieiskrząca i antyelektrostatyczna, co zabezpiecza pomieszczenie przed wybuchem.
10. Utwardzenie, uporządkowanie i utrzymywanie w czystości terenu Zakładu, co zabezpiecza środowisko gruntowowodne przed zanieczyszczeniem odpadami i substancjami ropopochodnymi.
11. Użytkowanie maszyn i urządzeń dopuszczonych do eksploatacji i ich bieżący serwis, co zapewnia ich dobry stan techniczny i ogranicza do minimum emisję hałasu.
12. Wyposażenie Zakładu w regeneracyjny dopalacz termiczny w celu ograniczenia emisji lotnych związków organicznych.
13. Ujmowanie ścieków powstających na terenie Zakładu w szczelne systemy kanalizacyjne.
14. Zastosowanie urządzeń zapewniających podczyszczenie powstających ścieków opadowych (wpusty deszczowe z osadnikami).

III. 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:

- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,
- wszystkie podłogi Zakładu wykonano jako powierzchnie nieśliskie, nienasiąkliwe, łatwozmywalne, niepyłące, odporne na ścieranie,
- magazynowanie olejów, smarów i artykułów technicznych w specjalnie do tego celu wyznaczonym miejscu o szczelnej posadzce,
- ujmowanie wszystkich ścieków powstających na terenie Zakładu w szczelne systemy kanalizacyjne zapobiegające przenikaniu zanieczyszczeń do środowiska gruntowowodnego.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu oraz codzienne przeprowadzanie przez pracownika Zakładu oględzin miejsc magazynowania substancji, preparatów oraz odpadów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku natychmiastowe jego likwidowanie.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Na terenie Zakładu funkcjonują następujące źródła emisji gazów i pyłów do powietrza:

- regeneracyjny dopalacz termiczny,
- instalacja wentylacji mechanicznej odciągów z pomieszczenia mieszalni farb, odciąg z maszyny do wmywania fleksograficznych form drukowych,
- instalacja wentylacji mechanicznej z hali, w której znajdują się maszyny drukujące,
- wyciągi miejscowe znad urządzeń do koronowania podłoża drukarskiego,
- kotłownia zakładowa.

Parametry techniczne poszczególnych emitorów:

Oznaczenie emitora / źródło emisji		Parametry emitorów			
		wysokość [m]	średnica [m]	temp. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
E-1	wylot z instalacji regeneracyjnego dopalacza termicznego	18,0	1,20	383	7680
E-2.1 ÷ E-2.2	wyloty instalacji wentylacji mechanicznej odciągów z pomieszczenia mieszalni farb	5,0	0,2	293	7680
E-2.3 ÷ E-2.12		5,0	0,3	293	7680
E-3	wylot odciagu z maszyny do wmywania fleksograficznych form drukowych	5,0	0,3	293	2800
E4-E9	wyloty instalacji wentylacji mechanicznej z hali maszyn drukujących – emitory zadaszone	10,0	0,5	293	8760
EK	emitor kotłowni	10,0	0,3	356	5600
Eo1, Eo2, Eo7, Eo8	wyciągi miejscowe znad urządzeń do koronowania podłoża drukarskiego – wylot boczny	5,0B	0,161	293	8760
Eo3 ÷ Eo6	wyciągi miejscowe znad urządzeń do koronowania podłoża drukarskiego	10,0	0,161	293	8760

1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł

Emitor	Źródło	Substancja zanieczyszczająca	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
E-1	Dopalcacz termiczny	LZO S ₁	[mg/m ³]	100
		pył ogółem	[kg/h]	0,0002815
		pył PM10	[kg/h]	0,0002815
		pył PM 2,5	[kg/h]	0,0002815
		dwutlenek siarki	[kg/h]	0,0015
		tlenki azotu	[kg/h]	0,024
		tlenek węgla	[kg/h]	0,0671
E-2.1 ÷ E-2.12	Wyloty wentylacji	LZO S ₁	[mg/m ³]	100
E-3	Wylot wentylacji	LZO S ₁	[mg/m ³]	100
E4-E9	Wyloty wentylacji	LZO S ₂	[%]	20
		pył ogółem	[kg/h]	0,00000612
		pył PM10	[kg/h]	0,00000416
		pył PM 2,5	[kg/h]	0,00000379
		dwutlenek siarki	[kg/h]	0,0000326
		tlenki azotu	[kg/h]	0,000521
		tlenek węgla	[kg/h]	0,0001465
EK	Kotłownia	pył ogółem	[kg/h]	0,0002311
		pył PM10	[kg/h]	0,0002293
		pył PM 2,5	[kg/h]	0,0002297
		dwutlenek siarki	[kg/h]	0,001233
		tlenki azotu	[kg/h]	0,01973
		tlenek węgla	[kg/h]	0,00555
Eo1	Drukarka	ozon	[kg/h]	0,01543
Eo2	Drukarka	ozon	[kg/h]	0,00871
Eo3	Drukarka	ozon	[kg/h]	0,00675
Eo4-Eo5	Laminarka	ozon	[kg/h]	0,01543
Eo6	Wytłaczarka	ozon	[kg/h]	0,00871
Eo7	Wytłaczarka	ozon	[kg/h]	0,00748
Eo8	Wytłaczarka	ozon	[kg/h]	0,01389

1.3. Emisja roczna z instalacji

Substancja zanieczyszczająca		Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających [Mg/rok]
LZO	węglowodory aromatyczne	1,248
	węglowodory alifatyczne	32,30
	cykloheksanol	0,415
	Octan etylu	5,760
LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny		25,3
pył ogółem		0,0035
pył PM10		0,0035
pył PM 2,5		0,0035
dwutlenek siarki		0,0188
tlenki azotu		0,3011
tlenek węgla		0,0844
ozon		0,705

1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza

Na emitorze E1 zainstalowane są króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne, w celu umożliwienia dokonania pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Emisja hałasu.

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

Źródło hałasu	poziom mocy akustycznej	czas pracy	
		pora dnia	pora nocy
	[dB]	[h]	[h]
Hala produkcyjna	80	16	8
Wylot dopalacza	89,7	16	8
Wentylatory dachowe	64	16	8
Transport	105	1	-

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu, na terenach najbliższej zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- $L_{Aeq D}$ 55 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
- $L_{Aeq N}$ 45 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰).

3. Gospodarka odpadami.

3.1. Wytwarzanie odpadów.

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz miejsca i sposoby ich magazynowania.

Na terenie Zakładu można wyróżnić trzy główne obszary powstawania odpadów:

- a) odpady z procesów technologicznych (występujące w stanie ciekłym lub stałym), np.:
 - odpady z przygotowania fleksograficznej formy drukowej,
 - odpady powstające w procesie drukowania,
 - odpady powstające w wyniku obróbki końcowej.
- b) odpady z czyszczenia urządzeń.
- c) odpady wytwarzane w związku z użytkowaniem sprzętu obsługującego Zakład.

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony, co uniemożliwia dostęp osobom postronnym i zwierzętom.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach niestwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Odpady inne niż

niebezpieczne magazynowane są w miejscach właściwie oznakowanych, niestwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania oznakowany jest zgodnie z klasyfikacją odpadów.

Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu w Ignatkach 40/1 przedstawia tabela poniżej:

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	200
2.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	60
3.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	1
4.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczieliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	70
5.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	2
6.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	2
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne	1
9.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	350
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20
11.	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)	50
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
13.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,50
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1000
2.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	20
3.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	2
4.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	50
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	300
8.	15 01 04	Opakowania z metali	50

9.	15 01 05	Odpady wielomateriałowe	20
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1
16.	19 12 01	Papier i tektura	50

3.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów.

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Są to odpady inne niż niebezpieczne, do których zalicza się, np. ścinki folii, folie zużyte i nieprzydatne, odpady folii do laminowania. Podstawowy skład chemiczny to tworzywa sztuczne: polietylen PE, poliester PET, polipropylen PP, poliamid PA składające się z polimerów syntetycznych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, środki poślizgowe. Właściwości: ciało stałe, czułe na wysoką temperaturę, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
2.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady farb drukarskich powstają w procesie druku i mycia maszyn. Zwykle odpadami są farby i lakiery pochodzące z mycia zespołów farbowych w urządzeniach z zamkniętym obiegiem środków myjących – rozpuszczalnika. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, barwniki organiczne i nieorganiczne oraz niewielkie ilości spolimeryzowanych powłok lakierniczych i farbowych. Właściwości: ciecz w postaci szlamu, palna, o zmiennym składzie zależnym od składu farb, lakierów i rozpuszczalników, posiadająca właściwości określone jako H3-B, H4 i H5 zgodnie z załącznikiem nr 3 oraz zawiera te same składniki jak farby lakiery i rozpuszczalniki, tzn. określone w pkt 40, 42, 45 i 50 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
3.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Odpady farb drukarskich powstają w procesie druku i przygotowania farb. Zwykle odpadami są farby i lakiery pochodzące z druku oraz resztki farbowe nie nadające się do użycia. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, barwniki organiczne i nieorganiczne oraz niewielkie ilości spolimeryzowanych powłok lakierniczych i farbowych. Właściwości: ciecz w postaci szlamu, palna lub niepalna, nie posiadająca właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie zanieczyszczona żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
4.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady farb drukarskich powstają w procesie druku i mycia maszyn. Zwykle odpadami są farby i lakiery pochodzące z mycia zespołów farbowych w urządzeniach z zamkniętym obiegiem środków myjących – rozpuszczalnika. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, barwniki organiczne i nieorganiczne oraz niewielkie ilości spolimeryzowanych powłok lakierniczych i farbowych. Właściwości: ciecz w postaci szlamu, palna, o zmiennym składzie zależnym od składu farb, lakierów i rozpuszczalników, posiadająca właściwości określone jako H3-B, H4 i H5 zgodnie z załącznikiem nr 3 oraz zawiera te same składniki jak farby lakiery i rozpuszczalniki, tzn. określone w pkt 40, 42, 45 i 50 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.
5.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpad o charakterze niebezpiecznym. Skład tonera stanowią mieszaniny polimeru styrenu i kopolimeru akrylowo - sterynowego, jako baza mogą występować inne polimery np.

			<p>polipropylen. Związkami czynnymi w tonerach są zazwyczaj tlenki żelaza, związki miedzi czy magnezu, ale również i związki chromu sześciowartościowego. Substancją barwnikową jest sadza lub inne barwniki pochodzenia naftowego.</p> <p>Właściwości: ciało stałe wykazujące właściwości szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14) określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach oraz zawierające substancje wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p>
6.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Odpady klejów używanych w procesie laminowania powstają w niewielkich ilościach w procesach czyszczenia i mycia zespołów laminujących maszyn.</p> <p>Skład chemiczny odpadu to głównie żywice poliuretanowe.</p> <p>Właściwości - odpady stałe mogą być zanieczyszczone substancjami mającymi właściwości wymienione w załączniku nr 3 głównie określone jako H3-B, H4 i H5 oraz składniki wymienione w załączniku numer 4 do ustawy o odpadach.</p>
7.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	<p>Odpad niebezpieczny. Jest to odpad o odczynie alkalicznym, zawierający związki chemiczne wchodzące w skład wywoływacza oraz produkty reakcji chemicznych zachodzących w procesie wywoływania. Każda firma oferuje wywoływacz odpowiedni do sprzedawanych błon fotograficznych. Zazwyczaj receptury wywoływaczy stanowią tajemnicę firmy. Najczęściej w skład wywoływaczy wchodzi następujące związki: hydrochinon, metol, węglan sodowy i potasowy, bezwodny siarczan sodowy, bromek potasowy.</p> <p>Właściwości: ciecz wykazująca właściwości szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14) określone w załączniku nr 3 oraz zawierające substancje wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
8.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	<p>Odpad niebezpieczny. Głównym składnikiem utrwalacza jest tiosiarczan sodu. Utrwalacze zawierają także niewielkie ilości kwaśnego siarczanu sodu lub kwasu borowego jako składników buforujących lub też chlorku amonu jako czynnika przyspieszającego utralenie. Odczyn utrwalacza jest kwaśny (w zakresie pH 4,5 – 5,0). Zużyty utrwalacz natomiast jest odpadem o odczynie 6,5 – 8,5, zawiera w swym składzie produkty reakcji chemicznych, głównie kompleksy tiosiarczanowe srebra oraz bromek sodowy. Średnia zawartość srebra w użytym utrwalaczu wynosi ok. 5 g/dm³.</p> <p>Właściwości: ciecz wykazująca właściwości szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14) określone w załączniku nr 3 oraz zawierające substancje wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
9.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	<p>Są to zużyte błony rtg, ścinki błon rtg, przeterminowane błony rtg zawierające srebro bądź związki srebra. Odpady te powstają w procesie montowania formy kopiovej, podczas przycinania negatywów lub diapozytywów do wymaganego formatu. Zużyte błony fotograficzne pokryte są warstwą srebra metalicznego, stanowiącą obraz. Przeciętna ilość srebra metalicznego na powierzchni zużytych błon fotograficznych wywołanych w 50% wynosi 2,1 – 3,6 g/m². W naświetlarkach mogą być również wykorzystywane materiały bezsrebrowe z zastosowaniem materiałów światłoczułych niewymagających obróbki chemicznej.</p>
10.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	<p>Odpady te nie są zaliczane jako niebezpieczne, są nimi np. zlepy folii, ścinki folii, folie zużyte i nieprzydatne, odpady folii do laminowania.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny to tworzywa sztuczne: polietylen PE, poliester PET, polipropylen PP, poliamid PA składające się z polimerów syntetycznych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, środki poślizgowe.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, czułe na wysoką temperaturę, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną substancją lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Są to oleje wycyfowane z użycia na skutek utraty zdolności eksploatacyjnych. Wszystkie odpadowe (zużyte) oleje stanowią odpady niebezpieczne.</p> <p>Skład: węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne zawierające siarkę, azot, tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom.</p> <p>Właściwości: ciecz łatwopalna wykazująca właściwości szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14) określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
12.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne	<p>Są to oleje wycyfowane z użycia na skutek utraty zdolności eksploatacyjnych. Wszystkie odpadowe (zużyte) oleje stanowią odpady niebezpieczne.</p>

			Skład: węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne zawierające siarkę, azot, tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom. Właściwości: ciecz łatwopalna wykazująca właściwości szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14) określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
13.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady rozpuszczalników farb i lakierów drukarskich powstają w procesie druku i mycia maszyn. Zwykle odpadami są rozpuszczalniki farb i lakiery pochodzące z mycia zespołów farbowych w urządzeniach z zamkniętym obiegiem środków myjących. Odpady kwalifikowane jako niebezpieczne. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne, barwniki organiczne i nieorganiczne. Właściwości: ciecz w postaci szlamu, palna, o zmiennym składzie zależnym od składu farb, lakierów i rozpuszczalników, posiadająca właściwości określone jako H3-B, H4 i H5 zgodnie z załącznikiem nr 3 oraz zawiera te same składniki jak farby lakiery i rozpuszczalniki tzn. określone w pkt 40, 42, 45 i 50 załącznika nr 4 do ustawy o odpadach.
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury po foliach, granulatach, płytach fotopolimerowych, farbach i lakierach. Skład chemiczny: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady inne niż niebezpieczne, stanowiące zużyte opakowania z tworzyw sztucznych, najczęściej wykonane z polietylenu lub polipropylenu. Odpadami tymi są np. opakowania i folie opakowaniowe po foliach i granulatach, opakowania po farbach i lakierach, opakowania po klejach do laminowania, które nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Podstawowy skład chemiczny to tworzywa sztuczne: polietylen PE, poliester PET, polipropylen PP, poliamid PA składające się z polimerów syntetycznych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, środki poślizgowe. Właściwości: ciało stałe, czule na wysoką temperaturę, palne, wykazują odporność na działanie czynników chemicznych, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady drewniane to najczęściej drewniane palety, boczki, zabezpieczenia palet z folią. Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina, barwniki organiczne i nieorganiczne, impregnaty. Właściwości: ciało stałe, palne, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	Do grupy opakowań z metali, w tym z aluminium, czy blachy stalowej zaliczają się np. opakowania po farbach (puszki stalowe lub aluminiowe). Podstawowy skład chemiczny to metale: stal, aluminium, cynk, miedź. Właściwości: ciało stałe, całkowicie niepalne, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
18.	15 01 05	Odpady wielomateriałowe	Są to odpady inne niż niebezpieczne, należą do grupy odpadów opakowaniowych wykonanych z kilku warstw z różnych materiałów, których to nie da się rozdzielić w sposób ręczny. Odpadami tymi są odpady opakowań dostarczanych folii i granulatów, farb, lakierów i klejów. Podstawowy skład chemiczny to tworzywa sztuczne: polietylen PE, poliester PET, polipropylen PP, poliamid PA składające się z polimerów syntetycznych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, środki poślizgowe. Dodatkowo w skład odpadu mogą wchodzić papier oraz aluminium. Właściwości: ciało stałe, palne, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady inne niż niebezpieczne, stanowiące zużyte opakowania najczęściej wykonane z poliestru, polietylenu lub polipropylenu ale także z metalu i papieru. Odpadami tymi są odpady opakowań

			<p>dostarczanych surowców.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny to tworzywa sztuczne: polietylen PE, poliester PET, polipropylen PP, poliamid PA składające się z polimerów syntetycznych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, środki poślizgowe. Dodatkowo w skład odpadu mogą wchodzić papier oraz aluminium.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, czułe na wysoką temperaturę, palne nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Opakowania szklane dostarczanych środków pomocniczych, środków technicznych.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny to szkło składające się głównie z mineralów i innych surowców nieorganicznych takich jak piasek kwarcowy SiO₂, soda N₂CO₃, wapń CaCO₃ oraz innych dodatków mineralnych.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, całkowicie niepalne, bez zapachu, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Są to opakowania użytkowe po substancjach chemicznych, środkach pomocniczych wykazujących właściwości niebezpieczne.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny odpadów może być bardzo różny: żelazo, metale kolorowe, tworzywa sztuczne, szkło. Opakowania mogą być zanieczyszczone substancjami mającymi właściwości wymienione w załączniku nr 3 oraz składniki wymienione w załączniku numer 4 do ustawy o odpadach.</p>
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Odpad niebezpieczny. Odpady czystości stosowanego do czyszczenia maszyn i urządzeń, np. tkaniny do wycierania, szmaty, ścierki, zanieczyszczone farbami drukarskimi i rozpuszczalnikami farb. Jak również zużyte filtry z wywoływarek do płyt, zużyte filtry z urządzeń do mycia płyt i aniloksów. Ubrania ochronne.</p> <p>Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałościami olejów, rozpuszczalników, smarów, farb.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, zapach charakterystyczny, posiadają właściwości określone jako H3-A - wysoce łatwopalne, H3-B - łatwopalne wg załącznika nr 3 oraz zawierają składniki określone w pkt 50 załącznika nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpady czystości stosowanego do czyszczenia maszyn i urządzeń, np. tkaniny do wycierania, szmaty, ścierki, zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Ubrania ochronne.</p> <p>Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, węgiel aktywny, bawełna, włókno poliestrowe.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, bezwonne, palne, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Złom elektryczny i elektroniczny (zużyte urządzenia, świetlówki) klasyfikowany jest najczęściej jako odpad niebezpieczny. Takie zakwalifikowanie związane jest przede wszystkim z zawartością substancji szczególnie szkodliwych dla zdrowia ludzi i środowiska, którymi są najczęściej ołów i halogenki. Obecność ołowiu wynika z technologii lutowania opartej na paście ołowiowej, natomiast halogenki stanowią składnik tworzyw sztucznych powodujący ich niepalność.</p> <p>Skład chemiczny to najczęściej zbiór przeróżnych substancji, które w przełożeniu skład chemiczny tworzą mieszaninę metali, stopów, tworzyw sztucznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru w tym związki ołowiu, baru i cyrkonu, mogą zawierać arsen, ołów, chrom, nikiel.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, wykazujące właściwości H5, H14 określone w załączniku nr 3 oraz zawiera składniki określone w pkt 1 do 18 załącznika nr 4 ustawy o odpadach.</p>
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Zużyte urządzenia (np. sprzęt teleinformatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt biurowy, itp.), głównie z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych, klasyfikowane jako odpady inne niż niebezpieczne.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, bezwonne, palne lub nie palne, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>
26.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione	<p>Są to elementy z demontażu urządzeń wykonane głównie z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych (np. przewody, kable, wtyczki, silniki)</p>

		w 16 02 15	Właściwości: ciało stałe, bezwonne, palne lub nie palne, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
27.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odczynniki i surowce chemiczne, które nie nadają się bezpośrednio do dalszego wykorzystania (np. z powodu utraty odpowiednich właściwości, zanieczyszczone po badaniach, w nieoryginalnych opakowaniach itp.). Stanowią odpad niebezpieczny. Podstawowy skład chemiczny odpadów może być bardzo różny. Odpady mogą być zanieczyszczone substancjami mającymi właściwości wymienione w załączniku nr 3 oraz składniki wymienione w załączniku numer 4 do ustawy o odpadach.
28.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie i akumulatory zbudowane z materiałów wysoko przetworzonych, zawierają szkodliwe substancje takie jak ołów, rtęć i kadm, co sprawia, że po zużyciu stają się odpadami niebezpiecznymi. Skład: ołów, 37% roztwór kwasu siarkowego oraz polietylen bądź inne tworzywa sztuczne odporne na działanie kwasu. Właściwości: ciała stałe i ciecze wykazujące właściwości szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14) określone w załączniku nr 3 ustawy o odpadach.
29.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Baterie i akumulatory zbudowane z materiałów wysoko przetworzonych, zawierają metal i inne pierwiastki. Skład: metal i inne pierwiastki, polietylen bądź inne tworzywa sztuczne odporne na działanie kwasu. Właściwości: nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
30.	19 12 01	Papier i tektura	Opakowania z papieru i tektury po foliach, tuleje, poddane mechanicznej lub ręcznej obróbce np. cięcie. Skład chemiczny: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości: ciało stałe, palne, zapach słabo wyczuwalny, nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz nie są zanieczyszczone żadną z substancji lub pierwiastków wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

3.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- optymalizację zużycia surowców, m.in. dzięki przeszkoleniu pracowników w obsłudze drukarek ze szczególnym uwzględnieniem starannego dozowania farb i rozcieńczalników,
- dozowanie farb i rozcieńczalników w systemie zamkniętym,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- bezpieczne dla środowiska selektywne magazynowanie odpadów,
- przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym uzgodnienia w zakresie prowadzenia gospodarki tymi odpadami w trybie ustawy o odpadach,
- systematyczną edukację pracowników w zakresie ochrony środowiska.

3.1.4. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne z wyłączeniem odpadów tworzyw sztucznych i rozpuszczalników z zużytych roztworów wmywających, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie

kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,

- b) część wytwarzanych odpadów tworzyw sztucznych oraz rozpuszczalników z zużytych roztworów wmywających poddawana jest procesowi odzysku na terenie Zakładu, natomiast ich nadmiar po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany jest firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- c) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- d) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

3.2. Przetwarzanie odpadów.

3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R2, tj. odzysk/regeneracja rozpuszczalników, oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	350

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	100

Odpady rozpuszczalników i mieszaniny rozpuszczalników powstają w procesie przygotowania (wmywania) fleksograficznych form drukowych oraz w trakcie mycia maszyn drukarskich. Proces odzysku prowadzony w destylarce polega na podgrzaniu rozpuszczalnika zanieczyszczonego do temperatury parowania, po czym jest on chłodzony przy pomocy chłodnicy wodnej, dzięki czemu skroplony z fazy lotnej rozpuszczalnik jest pełnowartościowy. Zregenerowany rozpuszczalnik wykorzystywany jest ponownie do wmywania płyt fotopolimerowych i mycia maszyn.

3.2.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3, tj. recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	300

Odpady tworzyw sztucznych, odpady foliowe (np. ścinki, końcówki foliowe, folie zużyte i nieprzydatne itp.), a także wybrakowane wyroby gotowe przekazywane są do magazynu odpadów, gdzie poddawane są procesowi mielenia w młynie wyposażonym w noże bijakowe, w wyniku czego powstaje regranulat zwany potocznie aglomeratem.

Ponadto na hali wyłaczarek pracują dwie wyłaczarki z dodatkowymi systemami regulacji odpadu zwanymi ekstruderami. W nich następuje stopienie polimeru oraz formowanie go w drobne granulki. Otrzymany w powyższych procesach odzysk regranulat (spełniający wymogi) kierowany jest do produkcji, gdzie jest ponownie wykorzystywany głównie w procesie wytłaczania folii LDPE bez zadruku lub mało zadrukowany. W wyniku takiego przetwarzania odpadów nie powstają odpady.

3.2.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	700

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	700

Proces przetwarzania odpadów jest identyczny jak w przypadku procesu R3. Jednakże powstający w wyniku przetwarzania regranulat nie spełnia wymogów produkcyjnych w Zakładzie, wobec czego przekazany jest firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia do zagospodarowania.

Ponadto na terenie Zakładu prowadzona jest selekcja i belowanie odpadów folii. Zmieszane odpady z tworzyw sztucznych są poddawane podziałowi na odpowiednie rodzaje tworzyw a następnie za pomocą belownicy prasowane i pakowane na palety, po czym przekazywane są firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi zezwoleniami.

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Warunkami odbiegającymi od normalnych w Zakładzie są planowane przeglądy maszyn lub okresowe kontrole działania instalacji. Raz w miesiącu, w ciągu 8 godzin przeprowadza się kontrolę działania instalacji. Ponowny rozruch trwa ok. 4 - 5 godzin dla maszyn drukujących i ok. 2 godzin dla laminarek. W trakcie rozruchu maszyn nie występuje emisja zanieczyszczeń do powietrza.

W warunkach odbiegających od normalnych następuje emisja do powietrza tylko podczas uruchomienia instalacji dopalacza LZO. W trakcie rozruchu dopalacza spalany jest gaz w celu osiągnięcia zadanych parametrów pracy. Uruchomienie trwa średnio ok. 6 godzin 24 razy w ciągu roku (uwzględniono rozruch dopalacza w sytuacji braku prądu). Zatem w ciągu roku instalacja dopalacza LZO w warunkach odbiegających od normalnych pracuje przez 114 godzin, w trakcie których spala ok. 2 400 m³ gazu ziemnego.

Wielkość emisji zanieczyszczeń powstających w fazie rozruchu dopalacza LZO wynosi:

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji	
	[mg/s]	[Mg/rok]
Dwutlenek siarki	0,3704	0,000192
Dwutlenek azotu	5,9259	0,003072
Tlenek węgla	1,6667	0,000864
Pył ogółem	0,0694	0,000036
Pył PM10	0,0694	0,000036
Pył PM2,5	0,0694	0,000036

VI. Sposoby zapobieganiu występowania i ograniczania skutków awarii.

W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń pracy instalacji, w tym m.in.:

- awarii maszyn i urządzeń,
- pożaru,
- uszkodzenia pojemników z rozpuszczalnikami, farbami, substancjami pomocniczymi i ich wyciek,
- niewłaściwego ustawienia parametrów drukarek, laminarek,
- uszkodzenia systemu płukania i mycia maszyn,

należy podjąć działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z obowiązującymi zasadami bhp, p.poż, instrukcjami awaryjnymi oraz zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji techniczno – ruchowej (DTR) urządzeń.

Na terenie Zakładu w celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii maszyny użytkowane są zgodnie z zaleceniami producenta i instrukcją eksploatacji oraz serwisowane są na bieżąco. W przypadku wystąpienia awarii następuje natychmiastowe zatrzymanie instalacji, ponieważ każda z maszyn posiada automatyczny system zabezpieczeń.

Dodatkowo szczelna podłoga na halach produkcyjnych zabezpiecza grunt przed ewentualnymi wyciekami substancji, które mogą mieć miejsce w sytuacjach awaryjnych.

W Zakładzie istnieje potencjalne zagrożenie wybuchem na etapie magazynowania i mieszania farb oraz destylowania i oczyszczania rozpuszczalników w szczególności, że wszystkie te procesy odbywają się w jednym pomieszczeniu-magazynie i mieszalni farb i lakierów. Praca w tym pomieszczeniu odbywa się zgodnie z instrukcją technologiczno-ruchową oraz wskazaniem kart charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych. Dzięki zastosowanym rozwiązaniom i systemom wentylacji zagrożenie wybuchem jest zminimalizowane.

W przypadku wystąpienia awarii i potencjalnego skażenia środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Państwowej Straży Pożarnej oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W celu zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej obiektu zastosowane są następujące rozwiązania techniczne:

- optymalizacja wykorzystania energii elektrycznej, gazu ziemnego, oleju napędowego benzyny, LPG,
- poprawa współczynnika mocy biernej,
- eliminacja z parku maszynowego energochłonnych maszyn,
- zmniejszenie wykorzystania gazu ziemnego poprzez wykorzystanie nadmiarowej energii cieplnej z instalacji regeneracyjnego dopalacza termicznego do ogrzewania hal produkcyjnych oraz jako ciepłe powietrze dolotowe do systemów suszenia maszyn drukujących,
- nadzór nad szczelnością stacji pomiarowej gazu ziemnego,
- izolacja i uszczelnienie ścian i stropów, dzięki czemu straty ciepła z budynku są ograniczone,
- odzysk ciepła z urządzeń takich jak np. wyłaczarki, automaty, drukarki, krajarki, dzięki czemu zmniejsza się zużycie energii cieplnej.

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym emisji.

1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych:

- 1.1. Rejestr poboru wody** – odczyty wodomierza i notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.
- 1.2. Zużycie energii elektrycznej** – odczyty i notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.
- 1.3. Zużycie surowców i paliw** – notowania miesięczne łącznie dla całego Zakładu.

2. Monitoring emisji:

2.1. Emisja do powietrza.

W celu sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S_2 należy prowadzić ewidencję jakościową i ilościową używanych farb i rozpuszczalników oraz wielkości produkcji w skali roku.

2.2. Ścieki.

- a) ilość ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków bytowych ze ściekami z mycia posadzek hal) odprowadzanych do sieci kanalizacyjnej innego podmiotu należy monitorować za pomocą elektromagnetycznego przepływomierza, zamontowanego na przewodzie tłocznym (przyłączy kanalizacyjnym),
- b) pobór próbek ścieków przemysłowych celem określenia ich jakości należy prowadzić w studni kanalizacji sanitarnej zlokalizowanej na działce o numerze ewidencyjnym 120/52 przy wejściu do hali przemysłowej.

2.3. Odpady.

Należy prowadzić ewidencję wytwarzanych i przetwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

IX. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach 40/1, gm. Juchnowiec Kościelny, nie planuje likwidacji Zakładu.

W momencie zakończenia działalności wszystkie obiekty oraz urządzenia powinny zostać zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy Prawo budowlane*. Likwidacja powinna przebiegać zgodnie z wcześniej sporządzonym projektem likwidacji obiektów i urządzeń. Projekt taki musi uwzględniać wymagania ochrony środowiska, w szczególności w odniesieniu do gospodarki odpadami oraz rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

Teren likwidowanego Zakładu należy zagospodarować zgodnie z ustaleniami dokonanymi z organem samorządowym.

XI. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XII. Zobowiązując prowadzącego instalacje do utrzymywania w należyтым stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń znajdujących się na terenie Zakładu w Ignatkach 40/1.

XIII. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach 40/1, gm. Juchnowiec Kościelny, pismem z dnia 10 marca 2014 r. (znak: 2014/BS/09) zwróciła się do Starostwa Powiatowego w Białymstoku z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 14 grudnia 2011 r. (znak: DIS-V.7222.1.10.2011) – pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 200 ton rocznie zlokalizowanej w Ignatkach 40/1, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 30 października 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.63.2014). Starosta Białostocki, na podstawie art. 65 § 1 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) i § 2 ust. 1 pkt 41 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na Środowisko* (Dz. U. z 2016 r. poz. 71), przy piśmie z dnia 2 kwietnia 2014 r. (znak: RŚ.6222.1.2014) przekazał przedmiotowy wniosek Marszałkowi Województwa Podlaskiego do załatwienia zgodnie z kompetencjami, bowiem na terenie Zakładu objętego pozwoleniem eksploatowana jest instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych.

Konieczność zmiany pozwolenia wynika ze wzrostu zdolności produkcyjnej Zakładu, głównie dzięki rozbudowie parku maszynowego, a co za tym idzie zwiększeniu ilości i rodzajów stosowanych surowców jak i emitowanych do środowiska substancji (m.in. odpadów, ścieków, gazów i pyłów).

Zdaniem organu wnioskowane zmiany w instalacji kwalifikują się jako istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji w myśl zapisów *ustawy Prawo ochrony środowiska*. W wyniku zwiększenia przez Spółkę produkcji emisja LZO do środowiska zwiększy się prawie 3-krotnie, tj. z 7,74 Mg/rok na 21,3291 Mg/rok, a zatem nastąpi znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Stąd też, na podstawie art. 64 § 2 *Kpa*, pismem z dnia 10 kwietnia 2014 r. Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał Wnioskodawcę do przedłożenia wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego

sporządzonego zgodnie z art. 215 ust. 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* oraz do przedłożenia dowodu uiszczenia należnej opłaty skarbowej, jak i rejestracyjnej.

W odpowiedzi na powyższe Spółka pismem z dnia 16 kwietnia 2014 r. (znak: 2014/BS/014) zawnioskowała o zawieszenie przedmiotowego postępowania do czasu sporządzenia stosownej dokumentacji. Stąd też Marszałek Województwa Podlaskiego, postanowieniem z dnia 22 kwietnia 2014 r., zawiesił postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 26 sierpnia 2014 r. (znak: 2014/BS/038) MARPOL S.A. zawnioskowała o podjęcie postępowania przedkładając jednocześnie wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku w formie papierowej i elektronicznej), dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia oraz dowód uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183). Na tej podstawie Marszałek, postanowieniem z dnia 28 sierpnia 2014 r., podjął postępowanie oraz jednocześnie wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do zmiany pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 28 sierpnia 2014 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 26 września 2014 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 28.08.2014 r. – 26.09.2014 r.) i stronie internetowej (w dniach 28.08.2014 r. – 26.09.2014 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i zarazem przedmiotowej instalacji (w dniach 01.09.2014 r. – 23.09.2014 r.), w Podlaskim Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku (w dniach 01.09.2014 r. – 25.09.2014 r.) oraz w Urzędzie Gminy Juchnowiec Kościelny (w dniach 04.09.2014 r. – 25.09.2014 r.).

Dodatkowo pismem z dnia 28 sierpnia 2014 r. organ, zgodnie z art. 209 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska* przesłał przedmiotowy wniosek wraz z dowodem wniesienia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Marszałek Województwa Podlaskiego, po merytorycznym sprawdzeniu wniosku wraz dołączonymi dokumentami, pismem z dnia 3 listopada 2014 r., na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Uzupełnienie wniosku przedłożono 25 listopada 2014 r.

Z uwagi na fakt, iż uzupełniony wniosek wymagał kolejnych wyjaśnień organ, na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, pismem z dnia 2 stycznia 2015 r., wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 27 stycznia 2015 r.

W dniu 20 lutego 2015 r. Spółka wystąpiła z wnioskiem o zawieszenie postępowania z uwagi na fakt, iż planuje zakup nowej maszyny drukującej, w wyniku eksploatacji której zajdą kolejne zmiany w funkcjonowaniu instalacji, co powoduje konieczność wprowadzenia zmian w przedłożonym do tut. organu wniosku. Marszałek Województwa Podlaskiego postanowieniem z dnia 25 lutego 2015 r. zawiesiła przedmiotowe postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 23 listopada 2015 r. (znak: 2015/BS/051) MARPOL S.A. zawnioskowała o podjęcie postępowania przedkładając jednocześnie zaktualizowany wniosek. Stąd też Marszałek Województwa Podlaskiego, postanowieniem z dnia 25 listopada 2015 r., podjął postępowanie.

Z uwagi na fakt, iż zaktualizowany wniosek zawierał braki formalne, tut. organ pismem z dnia 25 listopada 2015 r., na podstawie art. 64 § 2 *ustawy Kpa*, wezwał Spółkę do ich usunięcia. Stosowne uzupełnienie wpłynęło w dniu 3 grudnia 2015 r.

Marszałek Województwa Podlaskiego, po merytorycznym przeanalizowaniu zaktualizowanego wniosku stwierdził, iż wprowadzone w nim zmiany są na tyle istotne, że należy przeprowadzić ponowne konsultacje społeczne. Wobec czego obwieszczeniem z dnia 7 grudnia 2015 r. poinformował społeczeństwo o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 5 stycznia 2016 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej (w dniach 07.12.2015 r. – 05.01.2016 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i zarazem przedmiotowej instalacji (w dniach 09.12.2015 r. – 31.12.2015 r.), w Podlaskim Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku (w dniach 10.12.2015 r. – 04.01.2016 r.) oraz w Urzędzie Gminy Juchnowiec Kościelny (w dniach 15.12.2015 r. – 15.01.2016 r.).

Jednocześnie pismem z dnia 7 stycznia 2016 r., na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Uzupełnienie wniosku przedłożono 8 lutego 2016 r.

Z uwagi na fakt, iż uzupełniony wniosek wymagał kolejnych wyjaśnień organ, na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, pismem z dnia 12 lutego 2016 r., wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 21 marca 2016 r.

Spółka pismem z dnia 24 marca 2016 r. (znak: 2016/BS/021) zawnioskowała o zawieszenie postępowania, bowiem nastąpiła zmiana w układzie i ilościach emitorów związanych z nową maszyną drukującą, a co za tym idzie konieczne jest na nowo przeliczenie emisji i zaktualizowanie wniosku pod tym kątem. Wobec czego Marszałek Województwa Podlaskiego postanowieniem z dnia 29 marca 2016 r. zawiesił przedmiotowe postępowanie administracyjne.

Pismem z dnia 24 października 2016 r. (znak: 2016/BS/075) MARPOL S.A. zawnioskowała o podjęcie postępowania przedkładając jednocześnie zaktualizowany wniosek. Stąd też Marszałek Województwa Podlaskiego, postanowieniem z dnia 26 października 2016 r., podjął postępowanie.

Jednocześnie pismami z dnia 17 listopada 2016 r. oraz 21 grudnia 2016 r., na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do zaktualizowanego po raz kolejny wniosku. Uzupełnienie wniosku przedłożono kolejno 12 grudnia 2016 r. oraz 23 stycznia 2017 r.

Dodatkowo Strona, celem ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, pismem z dnia 10 lutego br. zawnioskowała o zastosowanie w przedmiotowej procedurze art. 217 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.

Po zebraniu całego materiału dowodowego organ pismem z dnia 14 lutego 2017 r. poinformował Stronę o przysługującym z mocy art. 10 § 1 *Kpa* prawie brania czynnego udziału w postępowaniu oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczony od dnia doręczenia zawiadomienia. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych w uzupełnionej wersji wniosku organ stwierdził, iż przedłożone dokumenty odpowiadają wymaganiom aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie *ustawy Prawo ochrony środowiska*, zaś przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, tzn. jej wykonanie oraz eksploatacja uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Zakład wyposażony jest m.in. w zautomatyzowane systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii oraz monitoring procesów technologicznych. Posiada także zabezpieczenia na wypadek wystąpienia awarii.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan jakości powietrza atmosferycznego.

Dopuszczalną emisję LZO z przedmiotowej instalacji określono na poziomach dopuszczalnych określonych w załączniku nr 10 do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.).

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Dodatkowo na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 3 *ustawy Poś* w pkt V niniejszej decyzji określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, nie określono dodatkowych wymagań w zakresie monitorowania procesów technologicznych wykraczających poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 ww. ustawy.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca*

2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi (ścieki z mycia hal produkcyjnych), które odprowadzane są poprzez kanalizację zakładową (przepompownia, studnia rozprężna) do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Wody opadowe i roztopowe zbierane są własnym systemem kanalizacyjnym i dalej odprowadzane są kanalizacją należącą do innego podmiotu.

Woda wykorzystywana w ramach funkcjonowania Zakładu pobierana jest z wodociągu miejskiego na cele bytowe, porządkowe oraz technologiczne (do uzupełniania strat wody krążącej w obiegu zamkniętym).

Dodatkowo na terenie przedmiotowego Zakładu zlokalizowane jest ujęcie wód podziemnych (studnia), z której woda pobierana jest tylko i wyłącznie na cele p.poz.

Na terenie Zakładu można wyróżnić trzy główne obszary powstawania odpadów:

- a) odpady z procesów technologicznych (występujące w stanie ciekłym lub stałym), np.:
 - odpady z przygotowania fleksograficznej formy drukowej,
 - odpady powstające w procesie drukowania,
 - odpady powstające w wyniku obróbki końcowej.
- b) odpady z czyszczenia urządzeń,
- c) odpady wytwarzane w związku z użytkowaniem sprzętu obsługującego Zakład.

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony, co uniemożliwia dostęp osobom postronnym i zwierzętom.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach niestwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w miejscach właściwie oznakowanych, niestwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania oznakowany jest zgodnie z klasyfikacją odpadów.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w Zakładzie odpady z tworzyw sztucznych oraz zużyte rozpuszczalniki są w znacznej części odzyskiwane, zaś pozostałe odpady przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport, przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie).

Z przedstawionej dokumentacji wynika, iż w trakcie eksploatacji instalacji w warunkach normalnych nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie Zakładu substancjami powodującymi ryzyko wobec czego w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które

mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, ani też sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do Zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- wstępnych i okresowych pomiarów emisji, o których mowa w art. 147 ust. 4 *ustawy Poś*,
- okresowych pomiarów hałasu w środowisku.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 *ustawy Poś*.
3. Przekazywania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).
4. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2014 r. w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* (Dz. U. z 2014 r. poz. 274 ze zm.) w terminie do dnia 31 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
5. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w *rozporządzeniu*

Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).

6. Sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z art. 75 i 76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.), w terminie do dnia 15 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
7. Uzyskania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego zgodnie z art. 122 ust. 1 pkt 11 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r. poz. 469 ze zm.).

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 353 ze zm.).

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a ww. ustawy niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a ustawy Prawo ochrony środowiska, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego, w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z ust. 40 ppkt 2 i ust. 46 ppkt 1 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253 zł, wpłaconą w dniu 14 kwietnia 2014 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132

Kewel D. Krupinśki

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA



Lech Magrel
Dyrektor

Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

MARPOL S.A.
Ignatki 40/1, 16-001 Kleosin

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska – w wersji elektronicznej
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku
ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok

Sporządził:
27.02.2017

Kewel D. Krupinśki

Kewel Janczowski
27.02.2017

KIEROWNIK
Referatu Ochrony Środowiska

z-ca DYREKTORA
Departamentu Ochrony Środowiska

Elżbieta Piotrowska

Nie nasuwa zastrzeżeń
formalno-prawnych i redakcyjnych

Białystok, dn. 28.02.2017r.

Radca Prawny

Beata Łapińska-Iganczyk
Beata Łapińska-Iganczyk