

Zielona Góra, dnia 14 grudnia 2015r.

DW.II.7222.64.2015

## D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) zgodnie z art.155 i art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2013r. poz.267 ze zm.),

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 09 lipca 2015r. przedłożonego przez ICT Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Kostrzynie n/Odrą przy ul. Włoskiej 3

### o r z e k a m

- I. **U c h y l a m** decyzję wydaną przez Marszałka Województwa Lubuskiego dnia 15 maja 2014r. znak: DW.II.7222.19.2014, zmienioną decyzją z dnia 15 września 2014r. znak: DW.II.7222.61.2014 - udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie ICT Poland Sp. z o.o. przy ul. Włoskiej 3 w Kostrzynie n/O.
  
- II. **U d z i e l a m** pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji papieru lub tektury, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie ICT Poland Sp. z o.o. przy ul. Włoskiej 3 w Kostrzynie n/O, prowadzącemu instalację

ICT Poland Sp. z o.o.  
z siedzibą przy ul. Włoskiej 3  
66-470 Kostrzyn n/O

### **III. O k r e ś l a m:**

#### **1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.**

ICT Poland Sp. z o.o. prowadzi działalność związaną z produkcją papieru - bibułki tissue i sprzedają gotowych wyrobów higienicznych przetworzonych na terenie Zakładu.

#### **2. RODZAJ INSTALACJI.**

##### **2.1. Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego**

- Instalacja do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej 650 Mg/dobę

#### **3. PARAMETRY INSTALACJI.**

##### **3.1. Lokalizacja instalacji:**

Zakład ICT Poland Sp. z o.o. zlokalizowany jest w północno- zachodniej części miasta Kostrzyn nad Odrą przy ul. Włoskiej 3, w obrębie Kostrzyńsko- Słubickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej. Zajmuje działki o nr ewidencyjnych 122/9, 122/10, 122/11, 122/15, 122/16, 122/17, 122/18, 122/19, 122/20, 122/21, 122/22, 122/23, 122/24, 124/28, 124/29, 124/27, 127/10, 127/11, 127/8, 127/9, 121/2, 122/3, 121/7, 121/8, 122/32, 122/33, 124/34, 124/30, 124/31, 124/32, 124/33, 124/35, 123/8, 123/6, 63/14, 121/3, 39/6, 39/5, 39/11, 39/9, 63/60.

##### **3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:**

Instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego są trzy ciągi technologiczne maszyn i urządzeń do produkcji papieru- konkretnie bibułki tissue wraz z trzema maszynami papierniczymi MP11, MP12 i MP14, kotłownią parową, układem podczyszczania ścieków oraz utrzymaniem ruchu.

Potencjalna zdolność produkcyjna zakładu wynosi 650 Mg/dobę papieru o gramaturze 14-24 g/m<sup>2</sup>, w tym:

- maszyna papiernicza MP11 - 213 Mg/dobę,
- maszyna papiernicza MP12 - 213 Mg/dobę
- maszyna papiernicza MP14- 224 Mg/dobę.

Surowiec do produkcji przechowywany jest w magazynie celulozy. Znajdują się w nim taśmociągi, na które zgodnie z opracowanymi recepturami ładowana jest celuloza i dodatki.

Podstawowe urządzenia stacjonarne wchodzące w skład pojedynczej instalacji do produkcji papieru to:

- Linia długowłóknista (układ rozwókniająco -sortujący), obejmująca:

- rozwókniacz
- cyklon do oczyszczania masy wysokiej gęstości
- odpłatownik (nie występuje w MP14)
- rafineri z podwójnymi tarczami
- pompa masowa

- Linia krótkowłóknista (układ oczyszczający), obejmująca:

- cyklon do oczyszczania masy wysokiej gęstości
- odpłatownik,
- pompa masowa
- rafiner
- sortownik ciśnieniowy (tylko przy MP14)

- Linia braku (układ braku własnego), obejmująca:

- rozwókniacz
- cyklon do oczyszczania masy wysokiej gęstości
- odpłatownik
- pompa masowa (tylko przy MP14)

- Układ doprowadzania masy do wlewu, obejmujący:

- cyklon, 1 faza (nie występuje w MP14)
- cyklon, 2 faza (nie występuje w MP14)
- cyklon, 3 faza (nie występuje w MP14)
- cyklon, 4 faza (nie występuje w MP14)
- sortownik (nie występuje w MP14)
- refiner (domielający)- nie występuje w MP11
- sortownik ciśnieniowy WF i WS (nie występuje w MP11)
- pompa masowa WF i WS (nie występuje w MP11)
- pompa wlewu
- mini sortownik (tylko przy MP11)
- pompa masowa (nie występuje przy MP12)

- Układ wody (obieg II wody podsitowej) obejmujący:

- filtr tarczowy
- stacja filtrów
- filtr wody superfiltrowanej

- Maszyna papiernicza, wraz z układem palników i układem próżniowym.

Ścieki z maszyn papierniczych przed ich odprowadzeniem do urządzeń kanalizacji miejskiej trafiają do układu podczyszczania ścieków, gdzie są podczyszczane do wymaganych parametrów. W skład układu wchodzi: dwa mikrosita, prasa taśmowa, Denis Disc (filtr wielotarczowy) i prasa śrubowa.

Na potrzeby pary technologicznej dla trzech maszyn papierniczych oraz centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej pracują trzy kotły oznaczone jako K-1, K-2 i K-3. Kotły K-1 i K-2 są kotłami parowymi gazowo- olejowymi, kocioł K-3 jest kotłem gazowym.

Parametry techniczne kotłów K-1 i K-2:

- typ LOOS UL-S-IE 14000x20
- wydajność 14 ton pary/h
- moc cieplna 9,2 MW każdy
- sprawność 90%
- maksymalne ciśnienie 20 bar
- 2 palniki
- typ WKGL 70/2A wersja ZM-NR z płynną modulacją
- zakres mocy 14,158 kW

Parametry techniczne kotła K-3:

- typ LOOS UL-S-IE 22000x20
- wydajność 22 ton pary/h
- moc cieplna 13,242 MW
- sprawność 93,5%
- 1 palnik:
- typ WKG 80/3-A-ZM-NR
- moc 17,500 kW

Jako paliwo podstawowe w kotłowni stosowany jest gaz GZ-50. Olej wykorzystywany jest tylko w sytuacji braku dostaw gazu (w kotłach K-1 i K-2), lub w przypadku przekroczenia ilości zamówionego gazu.



Utrzymanie ruchu w ICT Poland jest działaniem technicznym funkcjonującym w ramach działu papierni. Głównymi zadaniami utrzymania ruchu jest

- przeprowadzanie konserwacji i napraw urządzeń technologicznych,
- prowadzenie bieżącej kontroli sprawności urządzeń technologicznych,
- przeprowadzanie regulacji i sprawdzania wszystkich elementów mechanicznych i elektrycznych,
- przeprowadzanie kontroli i kalibracji urządzeń pomiarowych.

### **3.3. Charakterystyka procesu technologicznego prowadzonego w instalacji do produkcji papieru**

Proces produkcji papieru przebiega jednakowo na wszystkich ciągach technologicznych. Cały proces przebiega w kilku podstawowych etapach:

- Etap I - rozwłóknianie,
- Etap II - mielenie i sortowanie,
- Etap III - oczyszczanie,
- Etap IV - maszyna papiernicza.

Produkcję bibułki higienicznej rozpoczyna się od przygotowania masy papierniczej, tzn. od dozowania surowców i rozmieszania ich z wodą technologiczną i obiegową zawróconą z obiegów maszyny. Składnikami masy papierniczej są:

- produkty włókniste:
  - celuloza długowłóknista,
  - celuloza krótkowłóknista,
  - brak własny, ścinki celulozowe,
- środki przeciwżywicze – talk,
- regulatory pH – wodorotlenek sodu, kwas,
- środek wodotrwalający,
- środek przeciwiopienny.

Dozowanie i rozmieszanie składników następuje w hydropulperze celulozy, który pracuje w sposób cykliczny. Następnie masa o stężeniu 5,5% na maszynie MP11 i 7% na maszynach MP12 i MP14 przekazywana jest do jednej z dwóch kadzi magazynowych stanowiących bufony przed rozpoczęciem procesu mielenia. Następuje podział na dwie linie celulozowe: linia celulozy krótkowłóknistej i celulozy długowłóknistej.

Z kadzi magazynowej celuloza długowłóknista kierowana jest na młyny służące do zmielenia półproduktów włóknistych. Proces mielenia prowadzi do fibrylacji (podwyższenia giętkości i plastyczności włókien, rozwinięcia powierzchni aktywnej), skracania i różnicowania ich wymiarów. Celuloza krótkowłóknista przechodzi jedynie przez odplątkownik w celu wytworzenia odpowiednich

parametrów i właściwości produkcyjnych. Procesy te są prowadzone w środowisku wodnym i mają na celu wytworzenie właściwości papierotwórczych.

Zmielona masa trafia do kadzi mieszalnej, do której dozowany jest także w ściśle określonych proporcjach, brak własny (powstający w trakcie procesu produkcyjnego maszyn papierniczych).

Po dokładnym wymieszaniu masa przepompowywana jest do kadzi maszynowej, gdzie następuje wyregulowanie stężeń w granicach 3,3 do 3,5%.

Dalej masa podawana jest na regulator gramatury, który dozuje ją w ściśle określonym przepływie na podstawie wskazań gramatury ze skanera pracującego w trybie on-line na końcu maszyny papierniczej. Następnie, na MP11 i MP12, w celu oczyszczenia z zanieczyszczeń zostaje rozcieńczony wodą obiegową i trafia na trzystopniowy lub czterostopniowy układ cyklonów. W przypadku MP14 pomiędzy kadzią mieszalną a maszyną znajduje się sortownik ciśnieniowy do wyłapywania zanieczyszczeń. Aby zapewnić optymalne warunki dla procesu formowania wstęgi na sicie niezbędne jest znaczne obniżenie stężenia masy do ok. 0,2%. Rozcieńczenie masy uzyskuje się dzięki dodaniu tzw. I wody obrotowej, która krąży w praktycznie zamkniętym obiegu.

Masa przechodzi przez pompę wlewu, następnie przez sortownik pionowy. Po sortownikach przepływa przez wlew maszyny, gdzie następuje dokładne rozłożenie masy na szerokość wstęgi papieru i wylewana jest pomiędzy sito i filc.

Począwszy od wlewu rozpoczyna się proces usuwania wody ze wstęgi, czyli konsolidacja wstęgi papierniczej (scalanie włókien i frakcji drobnej). Proces ten przebiega w kilku etapach: pierwszy to odwodnienie zawiesziny na cylindrze formującym, skąd woda trafia do zbiornika I wody obrotowej, aby ponownie rozcieńczać masę napływającą na pompę wlewu.

Po części sitowej sformowana i częściowo odwodniona do ok. 12% suchej masy wstęga, przechodzi do części prasowej maszyny. W procesie prasowania struktura wstęgi papierniczej ulega dalszemu zagęszczeniu, a wyciśnięta z niej woda wchłaniana jest przez filc i odsysana dalej przez ssawkę próżniową.

Sformowaną i częściowo odwodnioną wstęgę papierniczą o suchości ok. 40-50% przekazuje się z części prasowej do części suszącej maszyny papierniczej. W tym etapie następuje ostateczne ukształtowanie i ustalenie struktury papieru na powierzchni cylindra Yankee temperaturze ok. 95°C i nawiewu powietrza o temp ok. 350 - 540°C. Świeże i podgrzane palnikami gazowymi powietrze zostaje dostarczone wentylatorami w strefę pomiędzy cylindrem Yankee a okapturzeniem cylindra w celu usunięcia (wyparowania) reszty wody zawartej w masie. Wilgotne i gorące powietrze zostaje wysane ze strefy i po procesie rekuperacji usunięte na zewnątrz do atmosfery. Na maszynach MP11 i MP12 znajduje się rekuperator dwukomorowy o pojemności 2900 litrów powietrza i 1134 litry cieczy. Ciecz odbierającą ciepło stanowi 34% roztwór glikolu. W przypadku maszyny MP14 zainstalowany zostanie rekuperator dwukomorowy o przepływie 4,0 kg/s powietrza i 54,6 kg/s przepływu cieczy, natomiast ciecz



odbierającą stanowi 20% roztwór glikolu. Ostatnim urządzeniem maszyny papierniczej jest nawijak, na którym następuje nawinięcie papieru na tambory.

Podczas wytwarzania papieru część produktu związana ze zrywami i obcinkiem sformatowania wstęgi zawracana jest do układów maszyny papierniczej i po przejściu przez hydropulper braku i kadź magazynową wraca do ponownej produkcji. Proces ten jest wewnętrznym procesem maszyny papierniczej i nie wpływa na bilans masowy surowców.

Na układ podczyszczania ścieków trafiają tylko ścieki z maszyn papierniczych. Stanowią one głównie wodę procesową oraz włókna celulozowe. Ścieki kanałami doprowadzane są do głównej komory ściekowej, z której za pomocą pomp przekazywane są do zbiornika ścieków. W zależności od poziomu ścieków w głównej komorze ściekowej pracuje określona liczba pomp (jedna, dwie lub trzy). Następnie ścieki trafiają na filtr wielotarczowy lub sito łukowe, na których następuje oddzielenie włókien celulozowych od ścieków. Ścieki pozbawione włókien celulozowych po przejściu przez zbiornik pośredni, trafiają na oczyszczalnię ścieków Miejskich Zakładów Komunalnych w Kostrzynie nad Odrą natomiast włókna do zbiornika szlamu, kolejno na prasę odwadniającą (prasa śrubowa lub prasa taśmowa). Z prasy odwadniającej szlam trafia do kontenera na odpad o kodzie 03 03 10, natomiast woda odzyskana (przesącz spod prasy) ze szlamu zostaje zawrócona do zbiornika ścieków.

#### **4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII**

##### **4.1. Rodzaje i ilości stosowanych paliw, energii i wody**

Lp.	Parametr	Jednostka	Maksymalna wartość parametru
1	Wielkość produkcji	Mg/rok	237 250
2	Zużycie gazu	mln. Nm <sup>3</sup> /rok	64
		Nm <sup>3</sup> /Mg wyprodukowanego papieru	270
3	Zużycie oleju	Mg/rok	1 800
		kg/Mg wyprodukowanego papieru	7,59
4	Zużycie energii elektrycznej	tys. MWh/rok	380
		MWh/Mg wyprodukowanego papieru	1,60
5.	Zużycie wody	tys. m <sup>3</sup> /rok	2 372
		m <sup>3</sup> /Mg wyprodukowanego papieru	10
6	Produkty włókniste *	Mg/rok	247 926
		kg/Mg wyprodukowanego papieru	1 045

\*- stanowi je celuloza czysta, w uzasadnionych przypadkach i tam, gdzie dopuszczają to parametry jakościowe, może być ona zamieniana z brakiem własnym pochodzącym z przetwórstwa. Udział tego braku przypadający na tonę produktu gotowego nie jest większy niż 40 kg. Rocznie przetwarzane jest ok. 10 000 Mg braku własnego z przetwórstwa.

Parametry stosowanych paliw:

- Gaz ziemny GZ 50:
  - wartość opałowa                    35 723 kJ/m<sup>3</sup>
  - gęstość                                 0,573 kg/dm<sup>3</sup>
- Olej opałowy:
  - wartość opałowa                    43 021 kJ/kg
  - zawartość siarki                    nie więcej niż 0,25 %
  - gęstość                                 0,8458 kg/dm<sup>3</sup>

**4.2. Rodzaje i ilości dodatków stosowanych na maszynach papierniczych:**

Lp.	Rodzaj stosowanego środka chemicznego	Zużycie
		[Mg/rok]
1	Środki do powlekania cylindra Yankee	328,00
2	Klej do zaprowadzania wstęgi	1,00
3	Biocyd	138,40
4	Środki zwiększające wytrzymałość papieru na sucho	154,00
5	Żywica wodoutrwalająca	1 793,63
6	Środki przeciżywiczne	70,00
7	Środki przeciwpienne	5,00
8	Środki do barwienia masy	23,00
9	Środki do regulacji pH	144,6
10	Środki do uzdatniania wody	29,91
11	Środki do mycia technologicznego	6,00

**5. PARAMETRY ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII (MIEJSC WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA) ORAZ ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ**

**5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska**

Wszystkie źródła hałasu, wyróżnione na terenie zakładu, podzielono na dwie grupy:

- 1) grupa pierwsza – źródła stacjonarne:
  - źródła punktowe,
  - wtórne źródła emisji hałasu,
- 2) grupa druga – źródła ruchome:



- transport wewnętrzny - wózki widłowe pracujące wewnątrz hal (13 sztuk),
- transport zewnętrzny - średnio w ciągu doby przez bramę przejeżdża 60 samochodów ciężarowych, o ładowności powyżej 25 Mg.

Lp.	Charakterystyka źródła	Ilość [szt.]	Czas pracy [h/dobę]	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]		Środki ograniczające emisję
				Dzień	Noc	
<b>Źródła punktowe</b>						
1	Wentylatory dachowe hali MP11	12	24	74,7- 96,4	74,7- 96,4	Tłumiki
2	Wentylatory dachowe hali MP12	13	24	68,8- 82,4	68,8- 82,4	Tłumiki
3	Wentylatory dachowe hali MP14	5	24	64,8- 90,0	64,8- 90,0	Tłumiki
4	Odpowietrzanie pomp próżniowych MP11	1	24	101,2	101,2	Brak
5	Odpowietrzanie pomp próżniowych MP12	1	24	96,9	96,9	Brak
6	Wylot z systemu odpylania części suchej MP11 wraz z systemem odprowadzania spalin z palników	1	24	78,3	78,3	Tłumiki na systemie odpylania
7	Wylot z systemu odpylania części suchej MP12 wraz z systemem odprowadzania spalin z palników	1	24	102,1	102,1	Tłumiki
8	Wylot systemu odpylania części suchej MP14	1	24	81,0	81,0	Tłumiki
9	Wylot palników	1	24	81,0	81,0	Tłumiki
10	Czerpnie pomieszczenia transformatorów MP11	7	24	75-85	75-85	Brak
11	Czerpnie pomieszczenia transformatorów MP12	8	24	78,9- 95,1	78,9- 95,1	Brak
12	Wyrzutnie ściennie pomieszczenia transformatorów MP14	10	24	83,0	83,0	Brak
13	Chłodnia wieżowa MP11	1	24	98,4	98,4	Brak
14	Chłodnia wieżowa MP12	2	24	100,9	100,9	Brak
15	Układ chłodzenia MP14	1	24	81	81	Brak
16	Wyrzutnia ścienna	2	24	60- 95	60- 95	Brak
17	Eliminacja skroplin MP12	1	24	102,7	102,7	Brak
18	Eliminacja skroplin MP14	1	24	81	81	Brak
19	EMICON	1	24	92,5	92,5	Brak
20	Klimatyzator MP12	2	24	79,5-91,0	79,5- 91,0	Brak
21	Czerpnia i wyrzutnia	2	24	82,1- 83,4	82,1- 83,4	Brak
22	Klimatyzator MP11	3	24	82,3	82,3	Brak
23	Obudowa wentylacji MP12	2	24	73,8	73,8	Brak
24	Czerpnia dachowe MP14	2	24	50,5- 55,0	50,5- 55,0	Brak
25	Wyrzutnia dachowa MP14	3	24	55,0- 63,7	55,0- 63,7	Brak
26	Wentylacja MCC MP14	2	24	100	100	Brak
27	Zewnętrzna jednostka	10	24	58,0-65,0	58,0- 65,0	Brak

	klimatyzacji MP14					
28	WET	1	24	81	81	Brak
29	Urządzenie 368E dla MP14	6	24	81	81	Brak
30	Wypust pary z instalacji odzulfiania i odmulania kotłów	3	K1 i K2: 8s/4h K3: 6s/2h	85,7	85,7	Brak
31	Wypust pary ze zbiornika wody kotłowej	3	K1 i K2: 8s/4h K3: 6s/2h	88,5	88,5	Brak
<b>Lp.</b>	<b>Charakterystyka źródła</b>	<b>Czas pracy [h/dobę]</b>		<b>Średni poziom dźwięku w budynku [dB]</b>	<b>Izolacyjność akustyczna przegród zewnętrznych [dB]</b>	
<b>Źródła wtórne typu hala</b>						
1	Hala maszyny MP11	24		91,8	Ściany- 40 Drzwi i bramy- 25	
2	Hala maszyny MP12	24		91,8	Ściany- 40 Drzwi i bramy- 25	
3	Hala maszyny MP15	24		92	Ściany- 40 Drzwi i bramy- 25	
4	Kotłownia	24		92,8	Ściany- 40 Drzwi i bramy- 25	

## 5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

### 5.2.1. Charakterystyka techniczna emitorów instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Charakterystyka źródła	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń	Oznaczenie emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Rodzaj wyrzutni	Prędkość [m/s]	Temperatura [K]	Czas pracy [h/rok]
<b>Maszyna papiernicza MP11</b>								
Wentylacja ogólna linii produkcji papieru	Brak	11EW-1	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-2	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-3	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-4	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-5	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-6	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-7	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-8	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-9	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-10	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-11	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	11EW-12	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
Palniki ECLIPSE 5,86 i 4,4MW	Filtr tkaninowy plus skrubler	11EP-12	18,57	1,0	otwarta	22,4	523	8760
Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej	Skruber	11E-11	20,0	1,25x1,25	otwarta	16,9	303	8760



Zawór bezpieczeństwa węża pary	Brak	11E-12	20,5	0,4	otwarta	0	373	awaryjnie
Zawór upustowy pary cylindra krepującego	Brak	11E-13	21,0	0,18	otwarta	0	373	awaryjnie
Zawór bezpieczeństwa pary cylindra krepującego	Brak	11E-14	21,0	0,35	otwarta	0	373	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr1	Brak	11E-15	17,6	0,65	boczna	0	293	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	Brak	11E-16	17,6	0,65	boczna	0	293	awaryjnie
Odpowietrzenie pomp próżniowych	Brak	11E-17÷ 11E-19	20,0	0,65	otwarta	0	293	8760
Odpowietrzenie zbiornika wody podsitowej	Brak	11E-20	20,0	0,55	otwarta	0	293	8760
<b>Maszyna papiernicza MP12</b>								
Wentylacja ogólna linii produkcji papieru	Brak	12EW-1	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-2	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-3	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-4	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-5	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-6	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-7	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-8	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-9	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-10	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-11	20,0	1,5x0,4	boczna	0	193	8760
	Brak	12EW-12	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	12EW-13	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
Palniki ECLIPSE 5,72 i 7,02 MW	Filtr tkaninowy plus skrubler	12EP-12	21,5	1,6	otwarta	12,6	523	8760
Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej	brak	12E-11	20,0	1,25x1,25	otwarta	16,9	303	8760
Zawór upustowy pary cylindra krepującego	Brak	12E-13	21,0	0,18	otwarta	0	373	awaryjnie
Zawór bezpieczeństwa pary cylindra krepującego	Brak	12E-14	21,0	0,35	otwarta	0	373	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr1	Brak	12E-15	17,6	0,65	boczna	0	293	awaryjnie

Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	Brak	12E-16	17,6	0,65	boczna	0	293	awaryjnie
Odpowietrzenie pomp próżniowych	Brak	12E-17÷ 12E-19	20,0	0,65	otwarta	0	293	8760
Odpowietrzenie zbiornika wody podsitowej	Brak	12E-20	20,0	0,55	otwarta	0	293	8760
<b>Maszyna papiernicza MP14</b>								
Wentylacja ogólna linii produkcji papieru	Brak	14EW-1	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	14EW-2	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	14EW-3	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	14EW-4	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
	Brak	14EW-5	20,0	1,5x0,4	boczna	0	293	8760
Palniki IT i 15IT 45,2 i 5,5 MW	Filtr tkaninowy plus skruber	14EP-12	21,5	1,2	otwarta	16,70	523	8760
Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej	Skruber	14E-11	20,0	1,25x1,2 5	otwarta	16,9	303	8760
Zawór upustowy pary cylindra krepującego	Brak	14E-13	21,0	0,18	otwarta	0	373	awaryjnie
Zawór bezpieczeństwa pary cylindra krepującego	Brak	14E-14	21,0	0,35	otwarta	0	373	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr1	Brak	14E-15	17,6	0,65	boczna	0	293	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	Brak	14E-16	17,6	0,65	boczna	0	293	awaryjnie
Odpowietrzenie pomp próżniowych	Brak	14E-17÷ 14E-19	20,0	0,65	otwarta	0	293	8760
Odpowietrzenie zbiornika wody podsitowej	Brak	14E-20	20,0	0,55	otwarta	0	293	8760
<b>Kotłownia</b>								
Kocioł parowy typu LOOS UL-S-IE 9.2 MW gaz ziemny	Brak	EK-1 lub EK-2	17,6	0,90	otwarta	9,81	523	8700
Kocioł parowy typu LOOS UL-S-IE 9.2 MW olej opałowy	Brak	EK-1 lub EK-2	17,6	0,90	otwarta	15,85	523	60
Kocioł parowy	Brak	EK-3	17,6	0,90	otwarta	13,59	523	8760



typu UL-S-IE 22000x20 o mocy 13,242 MW gaz ziemny								
Wentylacja ogólna kotłowni	Brak	EK-3÷ EK-8	9,4	1,35	Zadaszo- ny	0	293	8760
Rurki oddechowe drogi gazowej	Brak	EK-9+ EK-12, EK-3a, EK-3b	9,1	0,035	Zadaszo- ny	0	293	awaryjnie
Zawór bezpieczeństwa ekonomizerów	Brak	EK-13 EK-14, EK-3c	10,6	0,09	Zadaszo- ny	0	373	awaryjnie
Ręczny wyrzut pary na dach	Brak	EK-15 EK-16, EK-3d	10,6	0,13	otwarty	0	373	awaryjna
Rękawy bezpieczeństwa pary	Brak	EK-17 EK-18, EK-3e	10,6	0,11	boczny	0	373	awaryjnie
Spust pary z instalacji oczyszczania	Brak	EK-19 EK-20, EK-3f	10,5	0,14	boczny	0	373	10
Rurki oddechowe zbiorników wody 1000	Brak	EK-21 EK-22, EK-3g	8,8	0,15	Zadaszo- ny	0	293	8760
Odgazowywacz zbiornika zasilającego	Brak	EK-23	10,6	0,22	otwarty		293	8760
Rękaw zaworu bezpieczeństwa zbiornika zasilającego	Brak	EK-24	10,6	0,22	otwarty		293	Awaryjnie

## 6. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI

### 6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 599-25-36-573

REGON- 210995782

### 6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,0
2	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	20,0
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1,0
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1,0
5	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,0
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1,0
7	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,5
8	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe, i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4,0
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0
11	15 01 03	Opakowania z drewna	50,0
12	15 01 04	Opakowania z metali	550,0
13	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	90,0
14	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	8,0
16	16 01 07*	Filtry olejowe	1,5
17	16 01 17	Metale żelazne	1,0
18	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1,0
19	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	80,00
20	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	3,0
21	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,5

### 6.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok	Odpad powstaje po prasach na maszynach papierniczych. W jego skład wchodzi celuloza



		pochodzące z mechanicznej separacji	i woda. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Skład chemiczny jest uzależniony od zastosowanych klejów i szczeliw, są tam min. rozpuszczalniki organiczne, związki akrylowe, kumen. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Podstawowy skład chemiczny: opiłki i cząstki żelaza i stali. W zależności od zanieczyszczenia rudy żelaza mogą być pyły węgla, siarki, fosforu lub krzemianów. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Podstawowy skład chemiczny: opiłki i pyły żelaza i stali. W zależności od zanieczyszczenia rudy żelaza mogą być pyły węgla, siarki, fosforu lub krzemianów. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Podstawowy skład chemiczny: cząstki (opiłki) metali kolorowych min. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Podstawowy skład chemiczny: cząstki i pyły metali kolorowych min. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
7	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji. Charakterystyka chemiczna: destylaty naftowe głęboko rafinowane, zawartość policyklicznych aromatów <3%. W oleju przepracowanym znajdują się zanieczyszczenia metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn. Posiadają właściwości toksyczne (H6) i ekotoksyczne (H14)
8	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe, i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji. Świeży olej smarowy składa się z oleju bazowego i dodatków uszlachetniających: detergenty metaliczne (węglany wapnia, magnezu i baru, siarczany wapnia, magnezu i baru), dyspergatory, inhibitory korozji i zużycia (fosforany, siarczki metali, merkaptany, pirofosforany cynku, siarczki i tlenki cynku), inhibitory utleniania i modyfikatory lepkości.

			W oleju przepracowanym znajdują się dodatkowo; metale pochodzące ze zużycia maszyn, woda, rozpuszczalniki. Posiadają właściwości toksyczne (H6) i ekotoksyczne (H14)
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W skład odpadu wchodzi celuloza i woda. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: PCV, PE Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
11	15 01 03	Opakowania z drewna	Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
12	15 01 04	Opakowania z metali	Żelazo, stal, żeliwo, aluminium, miedź Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
13	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Żelazo, stal, żeliwo, aluminium, miedź, drewno, PCV, PE Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
14	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania wykonane z materiałów takich jak: tworzywa sztuczne, szkło, metale, folie zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. Pojemniki po aerozolach, rozpuszczalnikach i innych substancjach chemicznych. Odpad w postaci stałej wykazujący właściwości toksyczne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe, rakotwórcze, żrące.
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Poliuretanowe materiały wykazujące właściwości sorpcyjne, tkaniny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
16	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej wykazujący właściwości toksyczne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe, rakotwórcze, żrące.
17	16 01 17	Metale żelazne	Żelazo, stal, żeliwo. Odpad nie posiada właściwości i składników, które



			mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
18	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Skład chemiczny: PCV, PE Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
19	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Są to przeterminowane dodatki i środki chemiczne dodawane do procesu np. żywica, środki przeciwpienne, kleje, środki do barwienia masy. Są one w zamkniętych opakowaniach. Skład chemiczny poszczególnych dodatków określony jest na etykiecie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
20	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przeterminowane chemikalia organiczne i ich mieszaniny. Posiadają właściwości ekotoksyczne.
21	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Miedź, aluminium, tworzywa sztuczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny

### 6.1.3. Sposób i miejsce magazynowania wytworzonych odpadów oraz sposób dalszego ich zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania i gospodarowania odpadami
1	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Magazynowane w stalowym kontenerze, posadowionym na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
2	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Magazynowane w szczelnych zbiornikach z tworzyw sztucznych, zabezpieczonych aluminiowym uzbrojeniem, posadowionych w halach przetwórstwa oraz okresowo w zbiornikach posadowionych na utwardzonym terenie pod zadaszeniem. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w pojemnikach o obiekcie budowlanym warsztatu.
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
5	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
7	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w specjalnych zbiornikach w obiekcie budowlanym. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na

8	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	zagospodarowanie odpadu.
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w kontenerach w obiekcie budowlanym. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
11	15 01 03	Opakowania z drewna	
12	15 01 04	Opakowania z metali	
13	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
14	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w magazynie odpadów. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
16	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w magazynie odpadów. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
17	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane w kontenerach w obiekcie budowlanym. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
18	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
19	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Magazynowane w zbiornikach w obiekcie budowlanym. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
20	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane w pudełkach zabezpieczonym matą, w oznakowanym miejscu, w laboratorium. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.
21	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowane w skrzyniach w obiekcie budowlanym. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zagospodarowanie odpadu.

Miejsca magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów znajdują się na terenie działek, do których prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.



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

- Ograniczanie powstawania odpadów z włókna pochodzącego z mechanicznej separacji (poprzez zmniejszenie zużycia świeżej wody dzięki recyrkulacji wody obiegowej i wytwarzanie wody sklarowanej, co powoduje obniżenie ilości ścieków oraz wymienionych wyżej odpadów) oraz właściwa segregacja odpadów, która ogranicza strumień odpadów kierowany do składowania.
- Zbieranie i segregacja odpadów w miejscu ich wytwarzania, skąd odpady przekazywane są do miejsc gromadzenia.
- Zbieranie odpadów z produkcji przy liniach technologicznych.
- Ponowne wykorzystanie powstających w procesie braków własnych.
- Wykorzystanie ścinków celulozowych, powstających w dziale przetwórstwa.
- Selektywne gromadzenie odpadów w wyznaczonych i oznakowanych miejscach zakładu.
- Gromadzenie odpadów tylko do czasu ich odbioru przez firmy zewnętrzne – do odzysku lub unieszkodliwiania.
- Przekazywanie odpadów do odzysku albo do unieszkodliwiania wyłącznie podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia.
- Oddawanie odpadów opakowaniowych po substancjach niebezpiecznych z powrotem do producenta tych substancji, do ponownego wykorzystania.
- Przekazywanie do składowania wyłącznie odpadów, których nie można poddać procesom odzysku lub unieszkodliwiania w sposób inny niż składowanie.
- Poinformowanie załogi o rodzajach odpadów powstających na terenie papierni oraz o sposobach postępowania z tymi odpadami.
- Prowadzenie ewidencji jakościowo – ilościowej wytwarzanych odpadów.

#### 6.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

##### 6.2.1. Rodzaj i wielkość emisji zanieczyszczeń dla każdego z emitorów linii papierniczych

Oznaczenie emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
11EW-1	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-2	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-3	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-4	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-5	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-6	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-7	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-8	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-9	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-10	Pył zawieszony PM10	0,04

Oznaczenie emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h]
11EW-11	Pył zawieszony PM10	0,04
11EW-12	Pył zawieszony PM10	0,04
11EP-12	Pył zawieszony PM10	0,0017
	Dwutlenek azotu	2,206
	Tlenek węgla	0,310
	Dwutlenek siarki	0,041
11E-11	Cykloheksan	0,0014
	Octan metylu	0,018
	Węglowodory alifatyczne	0,077
	Pył zawieszony PM10	0,09
12EW-1	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-2	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-3	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-4	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-5	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-6	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-7	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-8	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-9	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-10	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-11	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-12	Pył zawieszony PM10	0,04
12EW-13	Pył zawieszony PM10	0,04
12EP-12	Pył zawieszony PM10	0,024
	Dwutlenek azotu	3,169
	Tlenek węgla	0,446
	Dwutlenek siarki	0,059
14E-11	Pył zawieszony PM10	0,09
14EW-1	Pył zawieszony PM10	0,04
14EW-2	Pył zawieszony PM10	0,04
14EW-3	Pył zawieszony PM10	0,04
14EW-4	Pył zawieszony PM10	0,04
14EW-5	Pył zawieszony PM10	0,04
14EP-12	Pył zawieszony PM10	0,018
	Dwutlenek azotu	2,365
	Tlenek węgla	0,333
	Dwutlenek siarki	0,044
14E-11	Pył zawieszony PM10	0,09



### 6.2.2. Rodzaj i wielkość emisji zanieczyszczeń dla każdego z emitorów kotłowni parowej

Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna
	[mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ]
	<b>Emitory EK-1 lub EK-2– spalanie gazu ziemnego</b>
Pył zawieszony PM10	5
Dwutlenek azotu	300
Dwutlenek siarki	35
	<b>Emitor EK-3– spalanie gazu ziemnego</b>
Pył zawieszony PM10	5
Dwutlenek azotu	300
Dwutlenek siarki	35
	<b>Emitory EK-1 lub EK-2- spalanie oleju opałowego</b>
Pył zawieszony PM10	100
Dwutlenek azotu	400
Dwutlenek siarki	850

### 6.2.3. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji

Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji rocznej [ Mg/rok ]
Dwutlenek azotu	126,37
Dwutlenek siarki	12,41
Pył zawieszony PM10	19,40
Tlenek węgla	18,36
Cykloheksan	0,013
Octan metylu	0,16
Węglowodory alifatyczne	6,27

### 6.3. Gospodarka wodno- ściekowa

#### 6.3.1. Ilość wykorzystywanej wody

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wynosi 2 372 tys. m<sup>3</sup>/rok. Źródłem zaopatrzenia w wodę jest własne ujęcie wód podziemnych oraz zewnętrzna sieć wodociągowa.

#### 3.2. Ilość, stan i skład ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi

Ścieki przemysłowe powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w ilości  $Q_{h\ max} = 180\ m^3/h$ ,  $Q_{d\ \acute{s}r} = 2\ 300\ m^3/d$ ,  $Q_{\ max\ roczne} = 1\ 000\ 000\ m^3/rok$ , wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących się we władaniu Miejskich Zakładów Komunalnych Sp. z o. o. w Kostrzynie nad Odrą. Warunki wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie

szkodliwe dla środowiska wodnego uregulowane zostały w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym, jak również w umowie zawartej z administratorem sieci kanalizacyjnej.

Skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość dopuszczalna	
			średnia dobową	średnia miesięczna
1.	Kadm	mg Cd/l	0,4	0,2
	<b>Nazwa wskaźnika</b>	<b>Jednostka miary</b>	<b>Wartość dopuszczalna</b>	
1.	Nikiel	mg Ni/l	1,0	
2.	Ołów	mg Pb/l	1,0	
3.	Miedź	mg Cu/l	1,0	
4.	Cynk	mg Zn/l	5,0	
5.	Chrom ogólny	mg Cr/l	1,0	
6.	Fosfor ogólny	mg P/l	14	
7.	Azot amonowy	mg N <sub>NH4</sub> /l	200	
8.	Azot azotynowy	mg N <sub>NO3</sub> /l	10	

#### 6.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny sąsiadujące, objęte ochroną akustyczną:

1. Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej

$$L_{AeqD} = 50 \text{ dB}$$

$$L_{AeqN} = 40 \text{ dB}$$

2. Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego

$$L_{AeqD} = 55 \text{ dB}$$

$$L_{AeqN} = 45 \text{ dB}$$

#### 7. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH

##### 7.1. Charakterystyka techniczna emitorów pracujących w sytuacjach odbiegających od normalnych

Charakterystyka źródła	Oznaczenie emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]
<b>Maszyna papiernicza MP11</b>				
Zawór bezpieczeństwa wężła pary	11E-12	20,5	0,4	awaryjnie
Zawór upustowy pary cylindra krepującego	11E-13	21,0	0,18	awaryjnie



Zawór bezpieczeństwa pary cylindra krepującego	11E-14	21,0	0,35	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr1	11E-15	17,6	0,65	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	11E-16	17,6	0,65	awaryjnie
<b>Maszyna papiernicza MP12</b>				
Zawór upustowy pary cylindra krepującego	12E-13	21,0	0,18	awaryjnie
Zawór bezpieczeństwa pary cylindra krepującego	12E-14	21,0	0,35	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr1	12E-15	17,6	0,65	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	12E-16	17,6	0,65	awaryjnie
<b>Maszyna papiernicza MP14</b>				
Zawór upustowy pary cylindra krepującego	14E-13	21,0	0,18	awaryjnie
Zawór bezpieczeństwa pary cylindra krepującego	14E-14	21,0	0,35	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr1	14E-15	17,6	0,65	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	14E-16	17,6	0,65	awaryjnie
<b>Kotłownia</b>				
Rurki oddechowe drogi gazowej	EK-9+ EK-12, EK-3a, Ek-3b	9,1	0,035	awaryjnie
Zawór bezpieczeństwa ekonomizerów	EK-13 EK-14, EK-3c	10,6	0,09	awaryjnie
Ręczny wyrzut pary na dach	EK-15 EK-16, EK-3d	10,6	0,13	awaryjna
Rękawy bezpieczeństwa pary	EK-17 EK-18, EK-3e	10,6	0,11	awaryjnie
Spust pary z instalacji oczyszczania	EK-19 EK-20, EK-3f	10,5	0,14	10
Rękaw zaworu bezpieczeństwa zbiornika zasilającego	EK-24	10,6	0,22	awaryjnie

## 7.2. Rodzaj i wielkość emisji w sytuacjach odbiegających od normalnych

Oznaczenie emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [kg/h ]
11E-15 lub 11E-16 lub 12E-15 lub 12E-16 lub 14E-15 lub 14E-16	Węglowodory alifatyczne	68,63
EK-9 lub EK-10 lub EK-11 lub EK-12 lub EK-3a lub EK-3b	Węglowodory alifatyczne	17,16

## 8. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM

### 8.1. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych w ICT Poland Sp. z o.o. jest prowadzony w bardzo szerokim zakresie. Monitorowanych i rejestrowanych jest kilkaset parametrów, przy czym za najważniejsze w aspekcie uwarunkowań ekologicznych uznaje się:

- pomiary pH masy na wlewie (pomiar automatyczny, z możliwością pomiaru ręcznego), niewłaściwe pH masy na wlewie prowadzi do zwiększenia ilości odpadów oraz do niewłaściwego pH ścieków,



- kontrolę ścieków pod kątem obecności substancji ropopochodnych w komorze ściekowej każdej z trzech maszyn papierniczych w celu wykluczenia możliwości przedostania się tych substancji do sieci kanalizacyjnej odprowadzającej ścieki do komunalnej oczyszczalni ścieków,
- pomiary jakości ścieków w zbiorniku filtratu po sicie łukowym w celu określenia wartości wskaźników zanieczyszczeń: pH, ChZT oraz zawiesiny ogólnej,
- pomiary ciśnienia oleju w układach smarowania i hydraulicznych (pomiar automatyczny, ciągły), pomiar ciśnienia oleju umożliwi wczesne wykrycie nieszczelności w układach sterowania,
- pomiary poziomu mediów w zbiornikach (pomiar automatyczny, ciągły), niewłaściwy poziom mediów w zbiornikach może być przyczyną niekontrolowanych rozlewów gromadzonych w zbiornikach mediów,
- pomiar stężenia gazu ziemnego w kotłowni i przy palnikach ECLIPSE (pomiar automatyczny, ciągły), wzrost stężenia gazu sygnalizuje rozszczelnienie instalacji zasilania,
- pomiary gramatury i wilgotności bibułki (pomiar automatyczny, ciągły), niewłaściwa gramatura i/lub wilgotność bibułki prowadzą do zwiększenia ilości odpadów,
- pomiary temperatury i zadymienia (pomiar automatyczny, ciągły, sprzężony z instalacją alarmową i tryskaczową), wzrost zadymienia i/lub wzrost temperatury są spowodowane pożarem, system umożliwia gaszenie pożaru w zarodku.

### **8.2. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z ww. powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Lubuskiego oraz Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### **8.3. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów w ICT Poland Sp. z o.o. prowadzony jest w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami.

Na podstawie dokumentów źródłowych (dokumentów przyjęcia i wydania surowców i materiałów) sporządzane są zbiorcze miesięczne zestawienia danych o ilości zużytych surowców i materiałów. Zestawienia zbiorcze są przedmiotem analizy Kluczowego Personelu i na podstawie wyników analiz

podejmowane są, w miarę potrzeby decyzje korygujące prowadzenie gospodarki materiałowo-surowcowej.

W odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzony będzie monitoring następujących materiałów, surowców i paliw: gazu GZ-50, oleju opałowego, produktów włóknistych, środków chemicznych. Monitoring obejmie również wielkość produkcji na maszynach papierniczych.

Monitoring ilości zużytego gazu odbywać się będzie na podstawie odczytu z liczników i dalszych kalkulacji. Wyniki rejestrowane będą raz na dobę przez pracowników ICT Poland w raportach.

Monitoring ilości oleju opałowego odbywać się będzie na podstawie odczytu z liczników i dalszych kalkulacji. Wyniki rejestrowane będą raz na dobę przez pracowników ICT Poland w raportach.

Monitoring ilości zużytych produktów włóknistych odbywać się będzie na podstawie danych otrzymanych z Działu Zaopatrzenia.

Monitoring ilości stosowanych dodatków na maszynach papierniczych prowadzony będzie na podstawie danych dotyczących zużycia środków chemicznych otrzymanych od właściciela procesu lub osobę przez niego wyznaczoną i wprowadzane w raport.

Monitoring wykorzystania energii elektrycznej na potrzeby instalacji IPPC prowadzony jest na podstawie odczytu z liczników i dalszych kalkulacji. Wyniki zapisywane są w zestawieniu prowadzonym przez pracowników ICT Poland raz na dobę

#### **8.4. Monitoring ilości pobieranej wody**

Monitoring ilości pobieranej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzony będzie na podstawie wskazań przepływomierzy. Wyniki rejestrowane będą przez pracowników ICT Poland w raportach dotyczących zużycia mediów z częstotliwością raz na dobę.

#### **8.5. Monitoring ścieków przemysłowych**

Monitoring ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzony będzie na podstawie wskazań przepływomierzy zamontowanych na wyjściu z układów podczyszczania ścieków. Odczyt ilości odprowadzanych ścieków wykonywany będzie z częstotliwością raz na dobę i rejestrowany w wewnątrzzakładowym raporcie.

#### **8.6. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza**

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza usytuowane są na emitorach kotłowni, oznaczonych jako:

- EK-1, EK-2, EK-3.



### **8.7. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.**

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej,
- wielkość zużycia gazu i oleju opalowego,
- wielkość zużycia poszczególnych produktów włóknistych,
- wielkość zużycia poszczególnych dodatków stosowanych na maszynach papierniczych, określonych w pkt 4.2. decyzji,
- wielkość produkcji,
- wielkość zużycia wody
- ilość powstających ścieków.

Wielkość zużycia podać w jednostkach odniesienia w stosunku do roku i do Mg wyprodukowanego papieru. Ilość powstających ścieków podać jako maksymalną ilość m<sup>3</sup> na rok.

## **9. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII**

### **9.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.**

#### **9.1.1 W zakresie ochrony wód powierzchniowych:**

- Ograniczać do minimum zużycie wody w papierni poprzez zwiększanie ilości wody produkcyjnej, zawracanej do procesu oraz poprzez racjonalne gospodarowanie wodą na wszystkich etapach procesu technologicznego.
- Stosować zrównoważony układ wody obiegowej oraz stosować konstrukcje i urządzenia o zmniejszonym zużyciu wody wszędzie, gdzie jest to możliwe.
- Zastępować substancje potencjalnie szkodliwe substancjami o mniejszej szkodliwości.
- Ograniczać do niezbędnego minimum ilość wody zużywanej na jednostkę produkcji.

- Poszczególne rodzaje ścieków (technologiczne, bytowe oraz wody opadowe i roztopowe) ujmować w oddzielne systemy kanalizacji,
- Wytwarzane rodzaje ścieków odprowadzać do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

#### **9.1.2. W zakresie ochrony wód podziemnych:**

- Racjonalnie gospodarować wodą zużywaną na cele technologiczne poprzez zamykanie obiegów wodnych we wszystkich uzasadnionych technicznie przypadkach.
- Okresowo monitorować jakość pobieranych wód podziemnych oraz wydajność i poziom zwierciadła w poszczególnych studniach.
- Stosować zabezpieczenia przed wyciekami substancji i preparatów chemicznych (w tym substancji ropopochodnych), magazynowanych i wykorzystywanych w procesach technologicznych.
- Na drogach wewnętrznych oraz placach manewrowych i składowych stosować skuteczne sposoby uszczelnienia oraz instalacje służące do ujmowania wód opadowych i roztopowych oraz wprowadzania ich do kanalizacji.

#### **9.1.3. W zakresie ochrony powietrza:**

- Stosowanie jako głównego paliwa gazu ziemnego
- Zastosowanie nowoczesnych urządzeń w procesie technologicznym pozwalających na optymalne zużycie surowców oraz paliw,
- Zastosowanie systemu odpylania natryskowego (skruber) na instalacjach do odbioru spalin z palników maszyn papierniczych oraz systemu aspiracji pyłu z części suchej maszyny papierniczej MP11,
- Stosowanie paliwa o odpowiednich parametrach, wysokosprawnych kotłów oraz odzysk energii poprzez wymienniki powoduje brak konieczności stosowania urządzeń ograniczających emisję z kotłowni.

#### **9.1.4. W zakresie ograniczania emisji hałasu do środowiska:**

- Wentylatory, skruber instalacji odpylania oraz skruber systemu odprowadzania spalin zaopatrzone są w płytowe tłumiki akustyczne,
- Wyloty zaworów bezpieczeństwa zaopatrzone są w tłumiki akustyczne,
- Bramy wjazdowe zaopatrzone są w dźwiękoizolacyjne systemy.
- Urządzenia emitujące hałas znajdują się i funkcjonują wewnątrz budynków i hal produkcyjnych.



#### **9.1.5. W zakresie gospodarowania odpadami:**

- Odpady poprodukcyjne zbierane są przy linii produkcyjnej w podręcznych pojemnikach, a po ich wypełnieniu przewożone transportem wewnętrznym do kontenerów zbiorczych.
- W kontenerach zbiorczych magazynowane są odpady tylko do czasu przekazania ich specjalistycznej firmie zewnętrznej.
- Odpady magazynowane są w sposób zabezpieczający środowisko – przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych.
- Braki własne z procesów prowadzonych w maszynach papierniczych wprowadzane są ponownie do procesu.
- Zmniejszany jest strumień odpadów kierowanych na składowisko poprzez prowadzenie selektywnej zbiórki oraz poprzez poddawanie odpadów operacjom odzysku.
- Szukać metod recyklingu lub wykorzystania odpadów jako surowców albo materiałów w innych procesach produkcyjnych.
- Zmniejszane jest zużycie wody poprzez recyrkulację wody obiegowej i wytworzenie wody sklarowanej, co powoduje obniżenie ilości powstających ścieków i osadów ściekowych.

#### **9.2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

W prowadzonej działalności stosować rozwiązania techniczne, prowadzące do zmniejszenia zużycia materiałów, surowców i energii, zalecane jako najlepsze dostępne techniki ograniczające oddziaływanie procesu produkcji papieru na poszczególne komponenty środowiska i na środowisko jako całość.

Podjęte działania inwestycyjne i modernizacyjne prowadzić z uwzględnieniem wymagań, wynikających z najlepszych dostępnych technik.

Stosować odpowiednie techniki związane z organizacją działalności oraz z zarządzaniem, w szczególności:

- prowadzić szkolenia kształcące i motywujące personel oraz obsługę do działań proekologicznych,
- prowadzić odpowiedni system zarządzania ochroną środowiska, wyraźnie definiujący odpowiedzialność za sprawy istotne dla ochrony środowiska w zakładzie.

#### **9.3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania substancji lub energii.**

##### **9.3.1. W zakresie gospodarki materiałowo - surowcowej:**

- prowadzić odpowiedni dobór dostawców w celu pozyskiwania surowców najwyższej jakości.
- kontrolować każdą partię dostarczanego surowca względnie paliwa.

- kontrolować procesy technologiczne pod kątem optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców.
- zamykać obiegi wodne tam, gdzie jest to możliwe.
- zwracać do procesu tzw. brak własny.

#### **9.3.2. W zakresie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi:**

- posiadać aktualne bazy danych o substancjach niebezpiecznych, stosowanych w procesach produkcyjnych i zapewnić dostęp do ww. baz danych wszystkim osobom, które w ramach swoich obowiązków mają kontakt z substancjami niebezpiecznymi.
- określić zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- stosować hermetyczne instalacje technologiczne.
- odpowiednio przygotowywać miejsca rozładunku.
- stosować zabezpieczenia oraz monitoring zbiorników magazynowych.
- wyposażać pracowników w środki ochrony osobistej.
- posiadać zakładowy plan postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń.
- prowadzić okresowe szkolenia pracowników.
- sprawować nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

#### **9.3.3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:**

W celu zmniejszenia zużycia energii elektrycznej wykorzystywać zastosowane rozwiązania techniczno – organizacyjne, zgodne z BAT dla przemysłu celulozowo-papierniczego:

- stosować energooszczędne techniki wytwarzania bibułki higienicznej.
- stosować rozwiązania mające na celu zapobieganie stratom ciepła w obiektach.
- stosować wydajne pompy próżniowe.
- zapewnić odpowiednią regulację prędkości dużych silników.
- stosować odpowiednio wymiarowane i dobrane rurociągi, pompy i wentylatory a także zapewniać należyłą ich eksploatację.
- zapewniać optymalne sterowanie procesami.

#### **9.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko wykazała brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.



## **10. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.**

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy wszystkie obiekty i urządzenia zlikwidować zgodnie z wymaganiami przepisów z zakresu prawa budowlanego, ochrony środowiska oraz BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

## **11. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII PRZEMYSŁOWEJ**

Ryzyko zagrożenia pożarowego ograniczać poprzez właściwe wykorzystywanie:

- klap dymowych,
  - stałych urządzeń gaśniczych wodnych (instalacji tryskaczowej, sygnalizacji alarmu pożaru),
  - instalacji odgromowej,
  - wentylacji mechanicznej w pomieszczeniach produkcyjnych,
  - aktywnego systemu bezpieczeństwa na instalacji gazowej,
  - wewnętrznej przeciwpożarowej instalacji wodociągowej z hydrantami wewnętrznymi,
- oraz poprzez:
- prowadzenie szkoleń z zakresu ochrony przeciwpożarowej,
  - przestrzeganie obowiązujących wskazań przeciwpożarowych na stanowiskach pracy.

W przypadku wystąpienia pożaru, klęski żywiołowej lub innego miejscowego zagrożenia stosować się do zaleceń określonych w dokumentacji pt. „Regulamin ochrony przeciwpożarowej, wskazania przeciwpożarowe do instrukcji techniczno- ruchowych Fabryki papieru ICT Poland”.

O wystąpieniu pożaru lub innego zagrożenia należy – w trybie natychmiastowym – powiadomić (telefonicznie, faxem, pocztą elektroniczną):

- właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej.
- właściwego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **12. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH**

ICT Poland Sp. z o.o. stosuje następujące działania mające na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

- Staranny dobór i skrupulatna kontrola wykorzystywanych w zakładzie substancji chemicznych,
- Bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi wykorzystywanymi na terenie całego zakładu,
- Prowadzenie regularnych przeglądów instalacji i zbiorników, w których wykorzystuje się i przechowuje substancje stwarzające ryzyko,
- Utrzymywanie niskich stanów magazynowych oraz wykorzystanie chemikaliów na jak najniższym poziomie wymaganym w specyfikacjach produktu końcowego,
- W miarę możliwości zastępowanie toksycznych środków chemicznych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- Odpowiednie przygotowanie miejsc rozładunku i magazynowania substancji chemicznych- magazyny i pozostałe miejsca magazynowania są wyposażone w wentylację zapewniającą wymaganą wymianę powietrza i nie pozwalającą na utrzymywanie się stężeń par niebezpiecznych środków chemicznych powyżej dopuszczalnej wielkości, posadzki są równe i wyłożone chemoodpornym materiałem,
- Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych, dokładnie oznakowane, wyposażone w odpowiedni sprzęt gaśniczy, w sprzęt ochrony indywidualnej oraz dodatkowy na wypadek awarii,
- Przy zbiornikach magazynowych są wanny wychwytowe, sorbenty do zbieranie ewentualnych wycieków,
- Wykorzystywane są hermetyczne instalacje technologiczne,
- Prowadzony jest szeroki nadzór nad procesem technologicznym,
- Posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek pożaru, oraz określonych zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- Okresowo testowane są ustalone procedury awaryjne,
- Okresowo prowadzone są szkolenia pracowników.

#### **IV. U s t a l a m**

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego **na czas nieoznaczony**.

W okresie od 16 grudnia 2015r. do 29 lutego 2016r. prowadzony będzie rozruch maszyny papierniczej MP14.



## Uzasadnienie

ICT Poland Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Włoskiej 3 w Kostrzynie n/O, przedłożyła wniosek, przy piśmie z dnia 09 lipca 2015r., o uchylenie dotychczasowych decyzji i wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego, dla eksploatowanej instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Włoskiej 3 w Kostrzynie n/O.

Przedmiotowa instalacja na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz.1169), kwalifikuje się zgodnie z pkt 6 ppkt 1b jako instalacja do produkcji papieru lub tektury, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę.

Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 20 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. Nr 213 poz.1397 ze zm.), organem właściwym, dla przedmiotowej instalacji, w sprawach ochrony środowiska jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko ( Dz.U. z 2013r. poz. 1235 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2013r. poz. 267 ze zm.) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DW.II.7222.64.2015 z dnia 14 lipca 2015r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Niezależnie od powyższego szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniem z dnia 12 października 2015r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył, w dniach 26 października 2015r. oraz 3 grudnia 2015r. stosowne uzupełnienie do wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

ICT Poland Sp. z o.o. prowadzi działalność produkcyjną w zakresie produkcji papieru higienicznego znanego powszechnie pod marką Foxy. Zdecydowaną większość wyprodukowanego papieru przetwarza się na miejscu, na liniach konfekcjonowania. Produktem finalnym, gotowym do sprzedaży, są ręczniki papierowe oraz papier toaletowy. Główną linię produkcyjną stanowiły do tej pory dwa ciągi technologiczne z maszynami papierniczymi MP11 i MP12. Łączna zdolność produkcyjna obu linii wynosiła 426 Mg/dobę. W wyniku planowanych zmian zainstalowana zostanie trzecia maszyna papiernicza o wydajności 224 Mg/dobę, co spowoduje wzrost zdolności produkcyjnej zakładu do 650 Mg/dobę.

Na wniosek prowadzącego instalację, pozwoleniem zintegrowanym objęta został tylko rozbudowana instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, w skład której wchodzi:

- magazyn celulozy,
- trzy ciągi technologiczne do produkcji bibułki higienicznej wraz z maszynami papierniczymi,
- kotłownia parowa,
- układ podczyszczania ścieków,
- utrzymanie ruchu.

Wymienione wyżej obiekty, instalacje, urządzenia stanowią jeden zintegrowany system, w którym zachodzą procesy przygotowawcze, produkcyjne, wspomagające, pomocnicze, naprawcze - niezbędne do prawidłowej eksploatacji instalacji oraz do otrzymania właściwego produktu finalnego.

Dla pozostałych instalacji, objętych do tej pory pozwoleniem zintegrowanym na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację wystąpił o stosowne pozwolenia sektorowe.

W związku z wejściem w życie Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 września 2014r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą parlamentu Europejskiego i rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury (2014/687/UE) przeprowadzona została weryfikacja posiadanego do tej pory pozwolenia zintegrowanego. Wraz z przedmiotowym wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia ponownie dokonano analizy zgodności zastosowanych w zakładzie z technik z postanowieniami ww. Decyzji. Analiza wykazała, iż zakład funkcjonuje zgodnie z zasadami określonymi w konkluzjach BAT, wskazując na to zastosowane rozwiązania i wdrożone procedury, opisane również w pozwoleniu zintegrowanym.

Źródłami powstawania gazów, pyłów i pary wodnej są procesy prowadzone podczas samej produkcji bibułki higienicznej oraz podczas procesów przygotowawczych:

- zapyłone powietrze z hal produkcyjnych poprzez wentylacje ogólną hal,
- produkty spalania gazu w palnikach maszyn papierniczych,
- zanieczyszczenia z części suchej maszyn papierniczych,
- spalanie paliw w trzech kotłach parowych.



Instalacja spalania paliw (kotłownia parowa) podlega pod przepisy dotyczące standardów emisyjnych z instalacji - według załącznika nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014r. poz. 1546). W związku z powyższym wielkość emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w wyniku eksploatacji kotłów parowych została określona także w jednostkach, w jakich ustalone zostały standardy. Ponadto nie określono wielkości emisji tlenku węgla, dla którego to nie zostały ustalone standardy emisyjne. Emisja z palników technologicznych nie podlega pod standardy emisyjne.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przypadku instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się zwolnienia wynikającego z art. 224 ust. 3 i 4. Stąd, w pozwoleniu, określenia wymagają substancje emitowane przez emitory części suchej maszyn papierniczych.

W celu sprawdzenia dotrzymania standardów jakości środowiska w zakresie ochrony powietrza przeprowadzono we wniosku obliczenia dotyczące wielkości emisji pyłu PM<sub>2,5</sub>. Analiza rozprzestrzenia się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że w przypadku pyłu PM<sub>2,5</sub> dotrzymany został poziom substancji w powietrzu uśredniony dla roku określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012r. poz. 1031).

Obowiązek oraz metodyki referencyjne i częstotliwość prowadzenia pomiarów dla źródeł energetycznego spalania paliw, jakimi na terenie przedmiotowej instalacji są kotły EK-1, EK-2 oraz EK-3, określone są w załączniku Nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U.z 2014r. poz. 1542). W pozwoleniu zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wskazano usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

W celu przeprowadzenia analizy rozprzestrzeniania hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie instalacji dokonano klasyfikacji źródeł hałasu. Wszystkie źródła hałasu podzielono na dwie grupy, wśród których wyróżniono:

- 1) grupa pierwsza – źródła stacjonarne:
  - źródła punktowe,
  - wtórne źródła emisji hałasu,
- 2) grupa druga – źródła ruchome:
  - transport wewnętrzny,
  - transport zewnętrzny.

Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w prze nocy i dnia wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem.

Działając w myśl art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$ , w odniesieniu do rodzajów terenów ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. Nr 120 z 2007r. poz. 826 ze zm.).

Zgodnie z art. 180 oraz art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Dla pozostałych odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji i sprawozdawczości zgodnie z zapisami Działu V „Ewidencja odpadów i sprawozdawczość” ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013r. poz. 21 ze zm.).

ICT Poland Sp. z o.o. pobiera wodę podziemną z własnego ujęcia wody składającego się z dwóch studni wierconych nr IX i nr X, na warunkach określonych w decyzji Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 22 grudnia 2008 r., znak: DW.II.625-60/08 udzielającej pozwolenia wodnoprawnego na pobór wody podziemnej. Woda podziemna pobierana jest na potrzeby całego Zakładu, nie tylko na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Zakup wody z zewnętrznej sieci wodociągowej realizowany jest na warunkach określonych w umowie zawartej pomiędzy ICT Poland Sp. z o.o., a Miejskimi Zakładami Komunalnymi Sp. z o.o. w Kostrzynie nad Odrą. W niniejszym pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono ilość wykorzystywanej wody. Na terenie Zakładu funkcjonują rozdzielcze systemy sieci kanalizacji przemysłowej, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków bytowych. Ścieki przemysłowe, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, powstające w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, po podczyszczeniu, siecią kanalizacji przemysłowej przesyłane są do urządzeń kanalizacyjnych będących się we władaniu Miejskich Zakładów Komunalnych Sp. z o.o. w Kostrzynie nad Odrą. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych z terenu Zakładu, w tym z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, do kanalizacji miejskiej i dalej do miejskiej oczyszczalni ścieków w Kostrzynie nad Odrą, realizowane są zgodnie z decyzją Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 6 lutego 2012 r., znak: DW.II.7322.14.2012 udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych oraz umową zawartą pomiędzy ICT Poland Sp. z o. o., a Miejskimi Zakładami Komunalnymi Spółka z o.o. w Kostrzynie nad Odrą. W związku z rozbudową zakładu, a tym samym przewidywanym wzrostem ilości



powstających ścieków przemysłowych, prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę, w tym zakresie, obowiązującego pozwolenia wodnoprawnego. Instalacja wymagająca pozwolenia integrowanego nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska. W związku z tym w niniejszym pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pierwsza roczna informacja powinna zostać przekazana do dnia 15 marca 2017r. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U.z 2014r. poz. 1542).

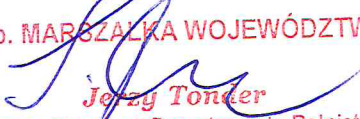
Zgodnie z art. 29 ust.1 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy *Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz.U. z 2014r. poz. 1101) we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż mimo, że eksploatacja przedmiotowych instalacji może obejmować wykorzystanie czy też uwalnianie substancji powodujących ryzyko to zastosowane zabezpieczenia i wdrożone procedury wykazują brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tymi substancjami. W związku z powyższym do wniosku nie dołączono raportu początkowego.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii. W pozwoleniu wskazano również wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Z uwagi na znaczne oddalenie lokalizacji instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania określonego Dziale VI ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko ( Dz.U. z 2013r. poz. 1235 ze zm.).

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do wydania pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
  
Zastępca Dyrektora Departamentu Rolnictwa,  
Środowiska i Rozwoju Wsi

Otrzymują:

1. ICT Poland Sp. z o.o.  
ul. Włoska 3 66-470 Kostrzyn n/O
2. Minister Środowiska w Warszawie  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze  
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2xa/a



