



DŚ.II.7222.169.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2023r., poz. 775 ze zm.) w związku z art. 192, art. 214, art.378 ust.2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024r. poz. 54)

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 7 grudnia 2023r. wraz z uzupełnieniem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, przedłożony przez ICT Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Kostrzynie nad Odrą przy ul. Włoskiej 3

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 14 grudnia 2015r. znak: DW.II.7222.64.2015, zmienioną decyzją z dnia 30 marca 2017r. znak: DŚ.II.7222.28.2016, z dnia 22 czerwca 2017r. znak; DŚ.II.7222.63.2017 oraz z dnia 2 listopada 2017r. znak: DŚ.II.7222.93.2017- 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, w następujący sposób:

1. Punkt 3.1. określający lokalizację instalacji, otrzymuje brzmienie:

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, 139, 127/10, 127/11, 127/8, 127/9, 121/2, 122/3, 121/7, 121/8, 122/32, 122/33, 122/34, 124/35, 123/8, 123/6, 63/14, 121/3, 39/6, 39/5, 39/11, 39/9, 63/60, 124/12, 124/13, 124/14, 127/3, 63/70, 63/64, 122/14.

2. Punkt 3.2., określający charakterystykę instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie :

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 oczyszczania ścieków oraz działem utrzymania ruchu.

Zdolność produkcyjna zakładu wynosi 650 Mg/dobę papieru o gramaturze 14-24 g/m², 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:

- Układ transportujący celulozę, obejmujący:
 - układ transportujący bele KWC
 - układ transportujący bele DWC
 - zwijarki drutów
- Linia długowłóknista (układ rozwłókniająco -sortujący), obejmująca:
 - rozwłókniacz
 - cyklon do oczyszczania masy wysokiej gęstości
 - odpłatownik (nie występuje w MP14)
 - rafinerie 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 własnego, obejmująca:
 - rozwłókniacz
 - cyklon do oczyszczania masy wysokiej gęstości
 - odpłatownik
 - pompy masowe
- 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 MP11 i 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 wody świeżej
 - filtr wody superfiltrowanej
- Linia braku (tylko przy MP11) obejmująca:
 - rozwłókniacz,
 - cyklon do oczyszczania masy wysokiej gęstości,
 - odpłatownik,
 - pompa masowa,
 - sortownik POIRE,
 - zbiornik o pojemności 1000 m³,
 - mieszadła
- Maszyna papiernicza, wraz z układem palników technologicznych, wentylatorów promieniowych i turbo Blower.

Dodatkowo na końcu zainstalowana została przewijarka do produkcji papieru warstwowego.

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 93,5 %
- maksymalne ciśnienie 20 bar
- palniki
- typ: LCNO123 (w K-1) i WKGL70/2A wersja ZM-NR z płynną modulacją (w K-2)
- moc: 10,22 MW w K-1 i od 1,4 MW do 12,0 MW w K-2

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 od 2,5 MW do 17,5 MW

Jako paliwo podstawowe w kotłowni stosowany jest gaz ziemny wysokometanowy. Olej wykorzystywany jest tylko w sytuacji braku dostaw gazu (w kotłach K-1 lub K-2 równolegle) lub w przypadku przekroczenia ilości zamówionego gazu (maksymalnie 2 000 h/rok).

Układ oczyszczania ścieków stanowi Układ Biologicznego Oczyszczania Ścieków, na który trafiają ścieki przemysłowe z maszyn papierniczych i kotłowni. Po oczyszczeniu ścieki odprowadzane są do wód rzeki Warty.

Blok biologicznego oczyszczania ścieków obejmuje:

- dwie prasy śrubowe,
- zbiornik uśredniający o pojemności 800 m³,
- pierwszy stopień flotacji,
- zbiornik szlamu o pojemności 190 m³,
- reaktor ze złożem biologicznym o pojemności 2 200 m³,
- dmuchawy,
- flotator (końcowe urządzenie flotacyjne).

Układ Oczyszczania Ścieków jest wyposażony w zbiorniki pozwalające zabezpieczyć proces oczyszczania ścieków na czas jednej godziny. W czasie dłuższych przerw w dostawie energii elektrycznej zostaje wstrzymany dopływ ścieków do oczyszczalni. Zostaje zatrzymany proces technologiczny zakładu (brak emisji ścieków).

Utrzymanie ruchu w ICT Poland Sp. z o.o. 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. Punkt 3.3. określający charakterystykę procesu technologicznego prowadzonego w instalacji do produkcji papieru, otrzymuje brzmienie:

Proces produkcji papieru przebiega jednakowo na wszystkich maszynach papierniczych. 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 przeciwżywiczone – talk,
- regulatory pH – wodorotlenek sodu, kwas siarkowy,
- środek wodoutrwalający,
- środek przeciwpienny,
- środek zwiększający wytrzymałość papieru na sucho,
- środki do barwienia masy.

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 buforę 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 zawiesiny 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 wyssane 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 został 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 powstaje brak, na który składają się zrywy (w części suszącej maszyny) i obcinek z formatowania wstęgi. Brak ten jest

rozczyniany w hydropulperze braku i gromadzony w kadzi magazynowej. Po wymieszaniu z rozwłóknioną masą papierniczą właściwą jest on ponownie wykorzystywany. Brak ten jest w obiegu zamkniętym produkcji papieru.

Etapy pracy:

Etap I- rozwłóknianie

Surowiec - celuloza krótko i długowłóknista oraz talk, z magazynu dostarczany jest na przenośniki taśmowe i stamtąd do układu rozwłókniania. Rozwłóknianie odbywa się w pulperze, gdzie celuloza rozczyniana jest w wodzie obiegowej do odpowiedniego stężenia. Następnie masa celulozowa przepompowywana jest do kadzi magazynowych. Jako kadzie magazynowe służą dwa zbiorniki bezciśnieniowe.

Etap II- mielenie i sortowanie

Masa z kadzi magazynowych pompowana jest poprzez sortownik mas gęstych, (którego zadaniem jest usunięcie ciężkich zanieczyszczeń z masy - odrzut trafia poprzez urządzenie filtrujące do kanału ściekowego) na linię młynów, które nadają masie własności papierotwórczych. Masa trafia do kadzi mieszalnej i maszynowej. Linia produkcyjna zaopatrzona jest w cztery piaseczniki, cztery młyny, cztery odplątkowniki w przypadku MP11 i MP12, natomiast MP14 posiada dwa odplątkowniki. Do kadzi maszynowej dozowany jest środek zwiększający wytrzymałość papieru na mokro – żywica wodotrwalająca.

Etap III - oczyszczanie

MP14 nie posiada układu cyklonów natomiast pomiędzy kadzią mieszalną a maszynową znajduje się sortownik ciśnieniowy do wyłapywania zanieczyszczeń. Masa z kadzi maszynowej trafia na trzystopniową baterię hydrocyklonów dotyczy MP11, natomiast MP12 posiada czterostopniowy układ oczyszczania. Następuje oczyszczanie masy z zanieczyszczeń innej gęstości (piasek, drewno), odrzut z trzeciego stopnia trafia w kanał MP11, a z czwartego stopnia w kanał MP12. Następnie masa kierowana jest na sortowniki ciśnieniowe, oczyszczające masę z zanieczyszczeń dużych. Następnie do masy dozowany jest wodorotlenek sodu lub kwas siarkowy w celu wyrównania pH, dalej dystrybuowana jest na wlew maszyny

papierniczej. Na ssaniu pompy masowej dozowany jest środek wspomagający wytrzymałość na sucho HERCOBOND.

Etap IV – maszyna papiernicza

Maszynę można podzielić na dwie zasadnicze części:

- część mokra – tu zachodzi odwadnianie masy i formowanie wstęgi,
- część sucha - prasowanie (suchość około 45%) i suszenie wstęgi na cylindrze połyskowym (suchość 95%) oraz nawijanie gotowego produktu.

Układ oczyszczania ścieków stanowi Układ – Biologicznego Oczyszczania Ścieków, na który trafiają ścieki przemysłowe z maszyn papierniczych i kotłowni. Stanowią one głównie wodę procesową oraz włókna celulozowe. Pierwszym etapem oczyszczania biologicznego jest zbiornik uśredniający o pojemności około 800m³, ścieki ze zbiornika uśredniającego są kierowane na pierwszy etap flotacji gdzie następuje oczyszczenie z części zawartych w ściekach zanieczyszczeń mechanicznych (włókien), osad powstający na tym etapie jest kierowany do zbiornika szlamu, następnym etapem oczyszczania jest reaktor ze złożem biologicznym gdzie następuje zasadnicza część oczyszczania ścieków. Ścieki zostają natlenione przez zainstalowane dmuchawy, które jednocześnie powodują ich ciągłe mieszanie. Następnie ścieki kierowane są na końcowe urządzenie flotacyjne gdzie następuje oddzielenie osadu nadmiernego (osad kierowany jest do zbiornika szlamu) i sklarowanie ścieków oczyszczonych. Po tym etapie ścieki kierowane są na pompownię ścieków oczyszczonych i rurociągiem przesyłowym zakończonym wylotem odprowadzane są do rzeki. Oczyszczane w ten sposób ścieki przemysłowe osiągają parametry poniżej poziomów dopuszczalnych wartości zanieczyszczeń odprowadzanych w ściekach do wód. Ze zbiornika szlamu osad kierowany jest na urządzenie odwadniające (prasy śrubowe). Odwodniony osad kwalifikowany jest jako odpady o kodzie 03 03 11 natomiast ścieki pozostałe po odwodnieniu osadów są zawracane do zbiornika uśredniającego. Blok oczyszczania biologicznego zlokalizowany jest na działce nr 122/24, która jest własnością ICT Poland Sp. z o.o. Wylot ścieków do rzeki Warty zlokalizowany na działce nr 2/1, na prawym brzegu rzeki w km 0+215 jej biegu.

4. Punkt 4.1 określający rodzaje i ilości stosownych paliw, energii i wody, otrzymuje brzmienie:

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 ³ /rok	40
		Nm ³ /Mg wyprodukowanego papieru	169
3	Zużycie oleju	Mg/rok	3 145
		kg/Mg wyprodukowanego papieru	13,26
4	Zużycie energii elektrycznej	tys. MWh/rok	381,081
		MWh/Mg wyprodukowanego papieru	1,61
5.	Zużycie wody	tys. m ³ /rok	1 900
		m ³ /Mg wyprodukowanego papieru	8
6	Produkty włókniste: * - celuloza czysta	Mg/rok	247 926
		kg/Mg wyprodukowanego papieru	1 045
7	Produkty włókniste: * -braki z przetwórstwa	Mg/rok	12 000

*- stanowi je celuloza czysta, w uzasadnionych przypadkach i tam, gdzie dopuszczają to parametry jakościowe, może być ona zamieniana z brakiem własnym pochodzącym z przetwórstwa. Rocznie przetwarzane jest ok. 12 000 Mg braku własnego z przetwórstwa.

Parametry stosowanych paliw:

- Gaz ziemny GZ 50:

- wartość opałowa 35 723 kJ/m³

- gęstość 0,573 kg/dm³

- Olej opałowy:

- wartość opałowa 43 021 kJ/kg

- zawartość siarki nie więcej niż 0,25 %

- gęstość 0,8458 kg/dm³

5. Punkt 4.2. określający rodzaje i ilości dodatków stosowanych w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Rodzaj stosowanego środka chemicznego	Zużycie
		[Mg/rok]
1	Środki do powlekania cylindra Yankee	600,00
2	Klej do zaprowadzania wstęgi	2,00
3	Biocyd	250,00
4	Środki zwiększające wytrzymałość papieru na sucho	400,00
5	Żywica wodoutrwalająca	1867,00
6	Środki przeciżywiczne	200,00
7	Środki przeciwpienne	40,00
8	Środki do barwienia masy	10,00
9	Środki do regulacji pH	600,00
10	Środki do uzdatniania wody	150,00
11	Środki do mycia technologicznego	40,00
12	Dodatki do procesu oczyszczania ścieków	34,00

13	Koagulanty	305,00
14	Środki do regulacji pH w procesie oczyszczania ścieków	4,00

6. Punkt 5.1. określający parametry źródeł emisji hałasu do środowiska, otrzymuje brzmienie:

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	
Źródła punktowe						
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	6	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	1	24	102,1	102,1	Tłumiki

	odprowadzania spalin z palników					
8	Wylot systemu odpylania części suchej MP14	1	24	81,0	81,0	Tłumiki
9	Wylot palników MP14	1	24	81,0	81,0	Tłumiki
10	Czerpnie pomieszczenia transformatorów MP11	11	24	75-85	75-85	Brak
11	Czerpnie pomieszczenia transformatorów MP12	8	24	78,9- 95,1	78,9- 95,1	Brak
12	Wyrzutnie ścienna pomieszczenia transformatorów MP14	9	24	83,0	83,0	Brak
13	Układ chłodzenia MP14	1	24	81	81	Brak
14	Wyrzutnia ścienna	2	24	60- 95	60- 95	Brak
15	Eliminacja skroplin MP12	1	24	102,7	102,7	Brak
16	Eliminacja skroplin MP14	1	24	81	81	Brak
17	EMICON	1	24	92,5	92,5	Brak
18	Klimatyzator MP12	1	24	79,5-91,0	79,5- 91,0	Brak
19	Czerpnia i wyrzutnia	2	24	82,1- 83,4	82,1- 83,4	Brak
20	Klimatyzator MP11	3	24	82,3	82,3	Brak
21	Obudowa wentylacji MP12	2	24	73,8	73,8	Brak
22	Czerpnia dachowe MP14	2	24	50,5- 55,0	50,5- 55,0	Brak
23	Wyrzutnia dachowa MP14	3	24	55,0- 63,7	55,0- 63,7	Brak
24	Wentylacja MCC MP14	2	24	100	100	Brak
25	Zewnętrzna jednostka klimatyzacji MP14	10	24	58,0-65,0	58,0- 65,0	Brak
26	WET	1	24	81	81	Brak
27	Wypust pary z instalacji odzulfiania i odmulania kotłów	3	K1 i K2: 8s/4h K3: 6s/2h	85,7	85,7	Brak
28	Wypust pary ze zbiornika wody kotłowej	3	K1 i K2: 8s/4h K3: 6s/2h	88,5	88,5	Brak
29	Wentylator dachowy na budynku oczyszczalni ścieków	5	24	78,0	78,0	Brak
30	Centrala wentylacyjna na budynku oczyszczalni ścieków	1	24	81,0	81,0	Brak
31	Agregat chłodniczy na budynku oczyszczalni ścieków	1	24	79,5	79,5	Brak
32	Agregat chłodniczy na budynku oczyszczalni ścieków	2	24	65,5	65,5	Brak
33	Wyrzutnia dachowa na budynku oczyszczalni ścieków	1	24	71,0	71,0	Brak
34	Wyrzutnia dachowa na budynku oczyszczalni ścieków	1	24	82,0	82,0	Brak

35	Wentylator dachowy na budynku oczyszczalni ścieków	1	24	30,0	30,0	Brak
Lp.	Charakterystyka źródła	Czas pracy [h/dobę]		Średni poziom dźwięku w budynku [dB]	Izolacyjność akustyczna przegród zewnętrznych [dB]	
Źródła wtórne typu hala						
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	

7. Punkt 5.2. określający parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, otrzymuje brzmienie:

5.2. Parametry źródeł emisji do powietrza

Charakterystyka źródła	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń	Oznaczenie emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Rodzaj wyrzutni	Czas pracy [h/rok]
Maszyna papiernicza MP11						
Wentylacja ogólna linii produkcji papieru	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-1	12,8	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-2	12,8	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-3	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-4	20,0	1,5x0,4	boczna	8760

	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-5	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-6	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-7	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-8	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-9	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-10	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-11	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	11EW-12	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
Palniki ECLIPSE 5,86 i 4,4MW	Filtr siatkowy plus skruber, o skuteczności gwarantującej stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 5,0 mg/m ³	11EP-12	18,57	1,0	otwarta	8760
Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej	Skruber- o skuteczności gwarantującej stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 5,0 mg/m ³	11E-11	20,0	1,25x1,25	otwarta	8760

Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 1	Brak	11E-15	17,6	0,65	boczna	Awaryj -nie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	Brak	11E-16	17,6	0,55	boczna	Awaryj -nie
Maszyna papiernicza MP12						
Wentylacja ogólna linii produkcji papieru	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-1	20.0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-2	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-3	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-4	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-5	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-6	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-7	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-8	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-9	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-10	20,0	1,5x0,4	boczna	8760

	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-11	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-12	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr o skuteczności nie mniejszej niż 60%	12EW-13	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
Palniki ECLIPSE 5,72 i 7,02 MW	Filtr siatkowy- o skuteczności gwarantującej stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 5,0 mg/m ³	12EP-12	21,5	1,6	otwarta	8760
Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej	Skruber- o skuteczności gwarantującej stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 5,0 mg/m ³	12E-11	20,0	1,25x1,25	boczna	8760
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 1	brak	12E-15	17,6	0,65	boczna	awaryjnie
	brak	12E-16	17,6	0,65	boczna	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	Brak	12E-17	17,6	0,65	boczna	awaryjnie
	brak	12E-18	17,6	0,65	boczna	awaryjnie
Maszyna papiernicza MP14						
Wentylacja ogólna linii produkcji papieru	Filtr tkaninowy o skuteczności nie mniejszej niż 65%	14EW-1	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr tkaninowy o skuteczności nie mniejszej niż 65%	14EW-2	20,0	1,5x0,4	boczna	8760

	Filtr tkaninowy o skuteczności nie mniejszej niż 65%	14EW-3	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr tkaninowy o skuteczności nie mniejszej niż 65%	14EW-4	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr tkaninowy o skuteczności nie mniejszej niż 65%	14EW-5	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
	Filtr tkaninowy o skuteczności nie mniejszej niż 65%	14EW-6	20,0	1,5x0,4	boczna	8760
Palniki IT i 15IT 45,2 i 5,5 MW	Filtr siatkowy- o skuteczności gwarantującej stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 5,0 mg/m ³	14EP-12	21,5	1,2	boczna	8760
Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej	Skruber- o skuteczności gwarantującej stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 5,0 mg/m ³	14E-11	20,0	1,25x1,25	boczna	8760
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 1	Brak	14E-15	17,6	0,65	boczna	awaryjnie
Rurka oddechowa drogi gazowej palnika nr 2	Brak	14E-16	17,6	0,55	boczna	awaryjnie
Przewijarka						
Przewijarka	Skruber - o skuteczności gwarantującej stężenie pyłu na wylocie nie większe niż 5,0 mg/m ³	EP-13	15,25	1,3	boczna	8760
Źródła spalania paliw: kotłownia, agregaty						

Kocioł parowy typu LOOS UL-S-IE 9.2 MW gaz ziemny	Brak	EK-1 lub EK-2	17,6	0,90	otwarta	8700
Kocioł parowy typu LOOS UL-S-IE 9.2 MW olej opałowy	Brak	EK-1 lub EK-2	17,6	0,90	otwarta	2000
Kocioł parowy typu UL-S-IE 22000x20 o mocy 13,242 MW gaz ziemny	Brak	EK-3	17,6	0,90	otwarta	8760
Rurki oddechowe drogi gazowej	Brak	EK-9 ÷EK- 12, EK-3a, EK-3b	9,1	0,035	zadaszo ny	Awaryj nie
Agregat prądotwórczy 120 kW	brak	E-60	4,0	0,08	Boczna	24
Agregat prądotwórczy 180 kW	brak	E-61	4,0	0,113	Boczna	24
Agregat prądotwórczy 200 kW	brak	E-62	4,0	0,113	Boczna	24

8. Punkt 6.1. określający warunki wytwarzania odpadów, otrzymuje brzmienie:

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, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,0
2	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	2 500,0
3	03 03 99	Inne niewymienione odpady	40,0
4	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	20,0
5	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1,00
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1,00
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
8	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1,00
9	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1,5
10	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1,0
11	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	1,0
12	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,5
13	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe, i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4,0
14	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	120,0
15	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14,0

16	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
17	15 01 04	Opakowania z metali	500,0
18	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0
19	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5
20	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)	1,000
21	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,0
22	16 01 07*	Filtry olejowe	1,5
23	16 01 17	Metale żelazne	1,0
24	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5,0
25	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
26	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	80,00
27	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,200
28	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,500
29	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	3,0

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 pochodzące z mechanicznej separacji	<p>Włókna pochodzące z mechanicznej separacji, odpad włókien celulozowych. W skład wchodzi celuloza i woda. Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
2	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	<p>Osady z układu oczyszczania ścieków zawierające w swoim składzie: pierwiastki chemiczne, suchą masę, substancje organiczne. Odpady nie posiadają właściwości, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały, półpłynny.</p>
3	03 03 99	Inne niewymienione odpady	<p>Są to odpady pochodzące ze sprzątnięcia posadzek hal produkcyjnych. Odpad zawiera głównie pył papierniczy, kawałki bibuły, ręcznika kuchennego, papieru toaletowego, mogą znaleźć się również kawałki drewna, folii, piasku.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
4	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	<p>Odpady ze stosowanych preparatów. Skład chemiczny jest uzależniony od zastosowanych klejów i szczeliw, są to min. rozpuszczalniki organiczne, związki akrylowe, kumen. Odpady nie posiadają właściwości, które mogą</p>

			<p>powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: płynny, półpłynny.</p>
5	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Odpady z toczenia i piłowania metali żelaznych.</p> <p>Skład: stop żelaza z węglem dodatkami np. chromu, niklu, manganu, wolframu, miedzi, molibdenu, tytanu. Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<p>Odpady cząstek i pyłów metali żelaznych z obróbki. Skład: stop żelaza z węglem dodatkami np. chromu, niklu, manganu, wolframu, miedzi, molibdenu, tytanu.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<p>Odpady aluminium z toczenia i piłowania.</p> <p>Skład: aluminium (stop glinu).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
8	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	<p>Odpady aluminium - cząstki i pyły z obróbki.</p> <p>Skład: aluminium (stop glinu).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>

9	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Szlamy poszlifierskie z resztkami emulsji wodno – olejowej zawierające drobne frakcje metali oraz ścierniwa. Właściwości: drażniące HP4. Stan skupienia: półpłynny.
10	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Zużyte tarcze do szlifowania, fragmenty materiałów odpadowych wraz z odłamkami zużytych tarcz ściernych. Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne. Stan skupienia: stały.
11	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	Odpady zawierają wysokorafinowane oleje mineralne oraz roślinne. Właściwości: drażniące HP4. Stan skupienia: półpłynny.
12	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w trakcie konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń. Skład: destylaty naftowe głęboko rafinowane, zawartość policyklicznych aromatów, resztki metali. Właściwości: toksyczne HP6 i ekotoksyczne HP14. Stan skupienia: półpłynny.
13	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w trakcie konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń. Skład: Podstawowy skład chemiczny: oleje mineralne C6-C12, naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i,)perylene oraz metale ciężkie (Pb, Zn, Cu, Ni, Cd, Fe, Cr, Mn), resztki metali. Właściwości: toksyczne HP6 i

			<p>ekotoksyczne HP14.</p> <p>Stan skupienia: półpłynny.</p>
14	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Opakowania z papieru i tektury po rozpakowywaniu surowców oraz podczas pakowania gotowych wyrobów: kartony, tektura falista, przekładki, tacki, torebki, worki, saszetki, owinięcia, etykiety.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny: masa celulozowa, wypełniacze, woda i środki chemiczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
15	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady opakowań z tworzyw sztucznych po rozpakowywaniu surowców oraz podczas pakowania gotowych wyrobów: beczki, butelki, fiolki, kanistry, kubki, pudełka, słoiki, skrzynki, tacki, torebki, tuby, wiaderka, worki, owinięcia.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny: materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących (polipropylen, polistyreny, polietylen).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
16	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Palety, skrzynie drewniane po rozpakowywaniu surowców oraz podczas pakowania gotowych wyrobów: łubianki, pudełka, palety, przekładki, skrzynie, wypełniacze wolnych przestrzeni.</p> <p>Drewno niezanieczyszczone</p>

			<p>substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
17	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpady opakowań z metali po rozpakowywaniu surowców oraz podczas pakowania gotowych wyrobów: beczki, wiaderka, kanistry, tuby, skrzynie, butelki.</p> <p>Skład chemiczny: stal (stop żelaza), aluminium (stopy glinu), miedź</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
18	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpady opakowań z tworzyw sztucznych, metali, drewna, papieru po rozpakowywaniu surowców oraz podczas pakowania gotowych wyrobów.</p> <p>Skład chemiczny: stal (stop żelaza), aluminium (stopy glinu), celuloza, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatkiem modyfikującym (polipropylen, polistyreny, polietylen).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
19	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady opakowań wykonane np. z tworzyw sztucznych (polipropylen, polietylen), ze stali (stopów żelaza z węglem), aluminium (stopów glinu), szkła (dیتlenek krzemu), papieru (celuloza, hemiceluloza) lub</p>

			<p>wielomateriałowe (celuloza - aluminium (stop glinu), celuloza - polietylen), zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych o różnych właściwościach.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny: uzależniony jest od rodzaju preparatu, który znajdował się w opakowaniu. Mogą to być rozpuszczalniki, uszczelniacze, oleje, klej: mieszaniny substancji zawierające w swoim składzie m.in. alkohole (etanol), węglowodory alifatyczne lub węglowodory aromatyczne (m.in. aceton), oleje mineralne C6-C12, naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)pieren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i,)perylen oraz metale ciężkie (Pb, Zn, Cu, Ni, Cd, Fe, Cr, Mn).</p> <p>Właściwości: toksyczne HP6, łatwopalne HP3, drażniące HP4, żrące HP8 i ekotoksyczne HP14.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
20	15 02 02*	<p>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>	<p>Sorbenty i materiały po likwidacji wycieku. Odpady czyściwa i odzieży roboczej/ochronnej oraz sorbentu, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny, np. bawełna (celuloza), poliester, mikrofibra (mieszanki bardzo cienkich włókien poliestrowych i poliamidowych).</p> <p>Zanieczyszczenia: mieszaniny substancji zawierające w swoim składzie m.in. alkohole (etanol), węglowodory alifatyczne lub węglowodory aromatyczne (m.in. aceton), oleje mineralne C6-C12, naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chryzen, benzo(a)antracen,</p>

			<p>benzo(a)pieren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i,)perylen oraz metale ciężkie (Pb, Zn, Cu, Ni, Cd, Fe, Cr, Mn).</p> <p>Właściwości: toksyczne HP6, łatwopalne HP3, drażniące HP4, żrące HP8 i ekotoksyczne HP14.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
21	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Poliuretanowe materiały wykazujące właściwości sorpyjne, tkaniny.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny, np. bawełna (celuloza), poliester, mikrofibra (mieszanki bardzo cienkich włókien poliestrowych i poliamidowych).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
22	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Zużyte filtry olejowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstające przy wymianie filtrów w instalacji.</p> <p>Skład: filtr zbudowany z wkładu filtrującego, obudowy filtra wykonanej z tworzywa sztucznego lub metalu oraz z uszczelek gumowych. Filtry zawierają zanieczyszczenia stałe nasyczone olejami (węglowodory).</p> <p>Właściwości: toksyczne HP6, łatwopalne HP3, drażniące HP4 i ekotoksyczne HP14.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
23	16 01 17	Metale żelazne	<p>Odpady - elementy metalowe powstające przy remontach urządzeń.</p> <p>Skład: stop żelaza z węglem dodatkami np. chromu, niklu, manganu, wolframu, miedzi, molibdenu, tytanu. Odpady nie</p>

			<p>posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
24	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<p>Skład: polimery np. pcv i pe.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
25	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Eksplatacja i wymiany sprzętu elektrycznego na instalacji.</p> <p>Zużyte urządzenia instalacji, np. sprzęt komputerowy, inne urządzenia komputerowe i peryferyjne, elektronarzędzia, sprzęt przemysłowy. Skład: stal (stop żelaza, stop glinu), tworzywa sztuczne (polimery).</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: stały.</p>
26	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	<p>Przeterminowane dodatki i środki chemiczne dodawane do procesu, np. żywice, środki przeciw pienne, kleje, środki do barwienia masy. Skład chemiczny zgodnie z etykietą lub kartą charakterystyki.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne.</p> <p>Stan skupienia: płynny, półpłynny, stały.</p>
27	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów	<p>Przeterminowane dodatki i środki chemiczne dodawane do procesu np. żywica, środki przeciwpienne, kleje, środki do barwienia masy. Odczynniki z</p>

		laboratoryjnych i analitycznych	oczyszczalni. Skład: związki organiczne i związki organiczne. Właściwości: ekotoksyczne HP14. Stan skupienia: płynny, półpłynny, stały.
28	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Chemikalia i mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych laboratorium. Skład: związki nieorganiczne. Właściwości: ekotoksyczne HP14. Stan skupienia: płynny, półpłynny, stały.
29	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przeterminowane środki chemiczne organiczne i ich mieszaniny. Chemikalia z laboratorium. Skład: związki organiczne. Właściwości: ekotoksyczne HP14. Stan skupienia: płynny, półpłynny, stały.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania wytworzonych odpadów.
1	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Na utwardzonym podłożu, kontener stalowy. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
2	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	Na utwardzonym podłożu, kontener stalowy. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.

3	03 03 99	Inne niewymienione odpady	Na utwardzonym podłożu, kontener stalowy. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
4	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Wanna wychwykowa MP11, magazynowane w pojemnikach. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
5	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W hali, w warsztacie, pojemnik zamykany. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
8	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
9	16 01 17	Metale żelazne	
10	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	W hali, zbiornik stalowy zamykany (beczka). Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
11	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16.	W hali, w beczkach plastikowych, zamykanych. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
12	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	W hali, beczka stalowa. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.

13	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W hali, beczka stalowa. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
14	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W hali, zbiornik stalowy zamykany - beczka, na wannie wychwytowej. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
15	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Na utwardzonym podłożu, kontener stalowy. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu lub osobom fizycznym.
16	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Na utwardzonym podłożu, pojemniki z tworzywa sztucznego oraz kontener stalowy. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
17	15 01 03	Opakowania z drewna	Na utwardzonym podłożu, kontener stalowy. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu lub osobom fizycznym.
18	15 01 04	Opakowania z metali	Na utwardzonym podłożu, kontener stalowy. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
19	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Na utwardzonym podłożu, pojemnik. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.

20	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>W halach lub w kotłowni, pojemnik zamykany.</p> <p>W obiekcie - magazyn części zamiennych, pojemniki z tworzywa sztucznego. Kontener przy kotłowni.</p> <p>Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.</p>
21	15 02 02*	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),</p> <p>tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)</p>	<p>Kontener przy kotłowni, zabezpieczone w workach.</p> <p>Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.</p>
22	15 02 03	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)</p> <p>i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p>	<p>W halach lub w warsztacie pojemnik zamykany.</p> <p>Na zewnątrz obiektu - wanna wychwytowa.</p> <p>W pomieszczeniu technicznym oczyszczalni, pojemnik zamykany. W obiekcie - magazyn części zamiennych, pojemniki z tworzywa sztucznego.</p> <p>Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.</p>
23	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Magazynowane na zewnątrz obiektu w kontenerze, na palecie lub w opakowaniu.</p> <p>Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.</p>

24	16 01 17	Metale żelazne	W obiektach, pojemnik zamykany. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
25	16 01 19	Tworzywa sztuczne	W obiektach, pojemnik zamykany lub kontener. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
26	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W hali, w warsztacie lub w magazynie, pojemnik zamykany. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
27	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Magazynowane na zewnątrz obiektu w pojemnikach tj. beczki, pojemniki poj. 1000 l. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
28	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane na zewnątrz obiektu w szczelnych pojemnikach, tj. beczki, pojemniki poj.1000 l. Na zewnątrz obiektu - kontener przy kotłowni, zabezpieczone w pojemnikach plastikowych. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.
29	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Na zewnątrz obiektu - kontener przy kotłowni, zabezpieczone w pojemnikach plastikowych. Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.

30	16 05 08*	<p>Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne</p> <p>(np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</p>	<p>Magazynowane na zewnątrz obiektu w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego, tj. beczki, pojemniki 1000 litrowe.</p> <p>Na zewnątrz obiektu - kontener przy kotłowni, zabezpieczone w pojemnikach plastikowych.</p> <p>Przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.</p>
----	-----------	--	---

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

Stosowanie następujących sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- Traktowanie ścinki celulozowej za produkt uboczny niebędący odpadem, zgodnie ze stosowną decyzją
- Planowanie i projektowanie działań. Wykorzystanie środków planowania lub innych instrumentów ekonomicznych wspierających efektywne wykorzystanie zasobów.
- Szkolenia pracownicze w zakresie właściwej gospodarki odpadami. Wszystkie prace prowadzić przez przeszkolony personel techniczny. Prowadzić racjonalną gospodarkę środkami używanymi przez pracowników.
- Stosowanie w pełni sprawnych urządzeń. Przy wykonywaniu wszelkich prac stosować urządzenia nowoczesne i w pełni sprawne, tzn. tylko takie, które posiadają ważne przeglądy techniczne oraz posiadają odpowiednie atesty. Prowadzić systematyczne kontrole, przeglądy, modernizacje urządzeń, drobne usterki usuwane są na bieżąco w celu nie dopuszczenia do szybkiego zużycia maszyn.
- Stosowanie urządzeń i materiałów o wysokiej trwałości i wydajności.
- Stosowanie opakowań metalowych i z drewna wielokrotnego użytku.

- Prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami stosowanymi w zakładzie.
- Magazynowanie odpadów niebezpiecznych i ciekłych w sposób zapewniający zabezpieczenie środowiska gruntowo– wodnego. Stosowanie pakietu sorbentów.
- Spełnienie wymogów prawa zawartych w ustawach, rozporządzeniach wykonawczych oraz wytycznych rzeczoznawcy ds. p.poż zawartych w operacie przeciwpożarowym.
- Kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów.
- Przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom (posiadającym stosowne uregulowania w zakresie transportu, zbierania i/lub przetwarzania odpadów).

6.1.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

W zakresie wymagań ochrony przeciwpożarowej postępować zgodnie z wytycznymi zawartymi w „Operacie przeciwpożarowym...” wykonanym przez mgr inż. Bogdana Krukar w czerwcu 2023r. w szczególności:

- obiekt, na terenie którego prowadzona jest gospodarka odpadami powinien być przez cały czas użytkowany zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej oraz rozwiązaniami przyjętymi w postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie Odrzańskim Nr 5/PPZ/2024 z dnia 8 lutego 2024r. znak: PZ.5268.4.2024.DW.

9. Punkt 6.2 określający wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza, otrzymuje brzmienie:

6.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

6.2.1. Rodzaj i wielkość emisji zanieczyszczeń dla każdego z emitorów instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna
			kg/h
11EW-1 do 11-EW12	Wentylacja ogólna linii produkcji papieru MP11	pył ogółem	0,04
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04
		-w tym pył do 10 µm	0,04
11EP-11	Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej MP11	Octan metylu	0,010671
		Octan etylu	0,001601
		Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,00523
		Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	0,0050697
		Kwas siarkowy	0,0142
		pył ogółem	0,0545
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0545
		-w tym pył do 10 µm	0,0545
11EP-12	Palniki ECLIPSE 5,86 i 4,4 MW maszyny papierniczej MP11	pył ogółem	0,230
		-w tym pył do 2,5 µm	0,161
		-w tym pył do 10 µm	0,184
		dwutlenek siarki	0,0804
		tlenki azotu jako NO2	1,680
		tlenek węgla	0,504

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna
			kg/h
12EW-1 do 12-EW13	Wentylacja ogólna linii produkcji papieru MP12	pył ogółem	0,037
		-w tym pył do 2,5 µm	0,037
		-w tym pył do 10 µm	0,037
12EP-11	Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej MP12	Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,731
		Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	0,731
		pył ogółem	0,128
		-w tym pył do 2,5 µm	0,128
		-w tym pył do 10 µm	0,128
12EP-12	Palniki ECLIPSE 5,72 i 7,02 MW maszyny papierniczej MP12	pył ogółem	0,0972
		-w tym pył do 2,5 µm	0,068
		-w tym pył do 10 µm	0,0778
		dwutlenek siarki	0,156
		tlenki azotu jako NO2	3,694
		tlenek węgla	4,123
14EW-1 do 14-EW6	Wentylacja ogólna linii produkcji papieru MP14	pył ogółem	0,08
		-w tym pył do 2,5 µm	0,08
		-w tym pył do 10 µm	0,08

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna
			kg/h
14EP-11	Aspiracja pyłu z części suchej maszyny papierniczej MP14	Węglowodory alifatyczne do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	1,215
		Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi w innych pozycjach)	0,0639
		Kwas siarkowy	0,0012
		pył ogółem	0,128
		-w tym pył do 2,5 µm	0,128
		-w tym pył do 10 µm	0,128
		14EP-12	Palniki IT 151T 45, 2 x 5,5 MW maszyny papierniczej MP14
-w tym pył do 2,5 µm	0,208		
-w tym pył do 10 µm	0,182		
dwutlenek siarki	0,170		
tlenki azotu jako NO2	3,218		
tlenek węgla	0,934		
EP-13	Przewijarka	pył ogółem	0,479
		-w tym pył do 2,5 µm	0,2874
		-w tym pył do 10 µm	0,359
E-60	Agregat prądowórczy 120kW	tlenki azotu jako NO2	0,080
		pył ogółem	0,009

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna
			kg/h
		-w tym pył do 2,5 µm	0,009
		-w tym pył do 10 µm	0,009
		tlenek węgla	1,500
		węglowodory alifatyczne	0,063
E-61	Agregat prądotwórczy 180kW	tlenki azotu jako NO2	0,120
		pył ogółem	0,008
		-w tym pył do 2,5 µm	0,008
		-w tym pył do 10 µm	0,008
		tlenek węgla	1,050
		węglowodory alifatyczne	0,057
E-62	Agregat prądotwórczy 200kW	tlenki azotu jako NO2	0,133
		pył ogółem	0,008
		-w tym pył do 2,5 µm	0,008
		-w tym pył do 10 µm	0,008
		tlenek węgla	1,167
		węglowodory alifatyczne	0,063

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

Emitor	Zanieczyszczenie	Stężenie w spalinach przy zawartości 3% tlenu mg/m ³		
		do 31 grudnia 2024 r.	od 1 stycznia 2025 r. do 31 grudnia 2029 r.	od 1 stycznia 2030 r.
EK1 lub EK2 zasilany gazem ziemnym	Pył	5	5	5
	Dwutlenek siarki (SO ₂)	35	35	35
	Tlenki azotu jako NO ₂	300	200	200
EK1 lub EK2 zasilany olejem opalowym	Pył	50	30	30
	Dwutlenek siarki (SO ₂)	850	350	350
	Tlenki azotu jako NO ₂	400	400	400
EK3 zasilany gazem ziemnym	Pył	5	5	5
	Dwutlenek siarki (SO ₂)	35	35	35
	Tlenki azotu jako NO ₂	150	150	150

6.2.3. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji

Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Tlenki azotu jako NO ₂	125,20
Dwutlenek siarki	25,03
Pył ogółem	27,01
w tym PM _{2,5}	23,80
w tym PM ₁₀	24,94

Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Tlenek węgla	57,40
Octan metylu	0,0935
Octan etylu	0,01402
Węglowodory alifatyczne	17,10
Kwas siarkowy VI	0,1349
Węglowodory aromatyczne	7,01

10. Punkt 6.3 charakteryzujący gospodarkę wodno-ściekową, otrzymuje brzmienie:

6.3.1. Ilość wykorzystywanej wody

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

Cele poboru wody	Ilość wykorzystywanej wody- instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego		
	Q _{max h} [m ³ /h]	Q _{śr. d} [m ³ /d]	Q _{max roczne} [m ³ /rok]
Cele przemysłowo-technologiczne	230	5 000	1 900 000

Źródłem zaopatrzenia w wodę jest zewnętrzna sieć wodociągowa oraz ujęcie brzegowe wód powierzchniowych.

6.3.2. Warunki wprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do rzeki

Warty w km 0+215 jej biegu

Miejsce wprowadzania ścieków:

- rzeka Warta w km 0+215 (prawy brzeg Warty, powyżej ostrogi regulacyjnej),
działka nr ewid. 2/1 obręb 6 Stare Miasto gm. Kostrzyn nad Odrą,
- średnica wylotu DN400 mm,
- rzędna dna wylotu: 9,67 m n.p.m.,
- rzędna zwieńczenia studni SR2 w km 0+215 rzeki Warty: 13,50 m n.p.m.,
- współrzędne geograficzne wylotu: N 52°35'51.52,68", E 14°36'43.90,98".

Dopuszczalna ilość wprowadzanych ścieków:

W okresie normalnej pracy oczyszczalni, w ilości:

- maksymalnie 7,5 m³/tonę papieru

- $Q_{\max \text{ sek}} = 0,066 \text{ m}^3/\text{sek}$

- $Q_{\text{śr. d}} = 4\,600 \text{ m}^3/\text{d}$

- $Q_{\max \text{ roczne}} = 1\,752\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego (BAT50):

Lp.	Parametr	Wartość maksymalnie kg/t papieru
1	Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT)	1,5
2	Zawiesina ogólna (TSS)	0,35
3	Azot całkowity	0,15
4	Fosfor całkowity	0,012
Stężenie BZT w oczyszczonych ściekach (próbka zbiorcza 24 godzinna)		
5	BZT	25 mg/l

Dopuszczalne wartości pozostałych wskaźników zanieczyszczeń:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość dopuszczalna
1.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	10
2.	Azot azotynowy	mg N _{NO2} /l	1,0
3.	Bar	mg Ba/l	2,0
4.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
5.	Ołów	mg Pb/l	0,5
6.	Miedź	mg Cu/l	0,5
7.	Cynk	mg Zn/l	2,0
8.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,5
9.	Chlorki	mg Cl/l	1000
10.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,1
11.	Fluorki	mg F/l	25
12.	Ogólny węgiel organiczny (OWO)	mg C/l	30
13.	Siarczany	mg SO ₄ /l	500
14.	pH	-	6,5-9
15.	Temperatura	°C	35

W przypadku awarii istotnych urządzeń na oczyszczalni stosującej biologiczne metody oczyszczania ścieków, dla realizacji pozwolenia zintegrowanego najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń podanych w powyższej tabeli podwyższa się w stosunku do wartości dopuszczalnych maksymalnie do 50%, przez czas nie dłuższy niż 48 godzin.

11. Punkt 7.1. określający charakterystykę techniczną emitorów pracujących w sytuacjach odbiegających od normalnych, otrzymuje brzmienie:

7.1. Charakterystyka techniczna emitorów pracujących w sytuacjach odbiegających od normalnych

Źródło	Symbol emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]
Maszyna papiernicza MP11				
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
Maszyna papiernicza MP12				
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
Maszyna papiernicza MP14				
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
Kotłownia				
Rurki oddechowe drogi gazowej	EK-9÷ EK-12, EK-3a, Ek-3b	9,1	0,035	awaryjnie
Instalacje pozostałe				
Agregat prądowórczy 120kW	E-60	4,0	0,8	24 oraz awaryjnie
Agregat prądowórczy 180kW	E-61	4,0	0,113	24 oraz awaryjnie

Agregat prądowórczy 200kW	E-62	4,0	0,113	24 oraz awaryjnie
Pompa p.poż. 180kW	E-63	4,3	0,15	52 oraz awaryjnie
Pompa p.poż. 214kW	E-64	3,75	0,17	52 oraz awaryjnie
Pompa p.poż. 214kW	E-65	3,75	0,17	52 oraz awaryjnie
Pompa p.poż. 68kW	E-66	3,75	0,06	52 oraz awaryjnie
Pompa p.poż. 295kW	E-67	3,75	0,17	52 oraz awaryjnie

12. Punkt 7.1 określający rodzaj i wielkość emisji w sytuacjach odbiegających od normalnych, otrzymuje brzmienie:

7.2. Rodzaj i wielkość emisji w sytuacjach odbiegających od normalnych

Emitor	Zanieczyszczenie	Emisja maksymalna dla każdego z emitorów [kg/h]
E-60	NO ₂	0,080
	Pył ogółem	0,009
	Pył zawieszony PM10	0,009
	Pył zawieszony PM2,5	0,009
	CO	1,500
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,063
E-61	NO ₂	0,120
	Pył ogółem	0,008
	Pył zawieszony PM10	0,008
	Pył zawieszony PM2,5	0,008
	CO	1,050
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,057
E-62	NO ₂	0,133

	Pył ogółem	0,008
	Pył zawieszony PM10	0,008
	Pył zawieszony PM2,5	0,008
	CO	1,167
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,063
E-63	NO ₂	0,120
	Pył ogółem	0,008
	Pył zawieszony PM10	0,008
	Pył zawieszony PM2,5	0,008
	CO	1,050
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,057
E-64	NO ₂	0,143
	Pył ogółem	0,009
	Pył zawieszony PM10	0,009
	Pył zawieszony PM2,5	0,009
	CO	1,248
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,068
E-65	NO ₂	0,143
	Pył ogółem	0,009
	Pył zawieszony PM10	0,009
	Pył zawieszony PM2,5	0,009
	CO	1,248
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,068
E-66	NO ₂	0,045
	Pył ogółem	0,003

	Pył zawieszony PM10	0,003
	Pył zawieszony PM2,5	0,003
	CO	0,567
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,022
E-67	NO ₂	0,197
	Pył ogółem	0,012
	Pył zawieszony PM10	0,012
	Pył zawieszony PM2,5	0,012
	CO	1,721
	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,093
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

13. Punkt 8.1. określający zasady monitoringu parametrów technicznych, otrzymuje brzmienie:

8.1. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych w ICT Ponad Sp. z o.o. jest prowadzony w bardzo szerokim zakresie. Monitorowanych i rejestrowanych jest kilkaset parametrów, przy czym za najważniejsze w aspekcie uwarunkowań z zakresu ochrony środowiska 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;
- monitorowanie parametrów ścieków pod stałym nadzorem w systemie wizualizacji i monitoringu, system ten podłączony jest do głównego sterownika procesów oczyszczania ścieków;
- pomiary ciśnienia oleju w układach smarowania i hydraulicznych (pomiar automatyczny, ciągły), pomiar ciśnienia oleju umożliwia 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 (pomiar automatyczny, ciągły), wzrost stężenia gazu sygnalizuje rozszczelnienie instalacji zasilania;
- pomiar gramatury i wilgotności bibułki (pomiar automatyczny, ciągły), niewłaściwa gramatura i/lub wilgotność bibułki prowadzą do zwiększenia ilości odpadów;
- pomiar 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;
- Zgodnie z BAT 8 Monitorowanie kluczowych parametrów procesów spalania paliw, istotnych w przypadku emisji do powietrza: ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach prowadzony w trybie ciągłym.

14. Punkt 8.3 określający zasady monitoringu efektywności wykorzystywania zasobów, otrzymuje brzmienie:

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 jest monitoring następujących materiałów, surowców i paliw: gazu GZ-50, oleju opałowego, produktów włóknistych, środków chemicznych. Monitoring obejmuje również wielkość produkcji na maszynach papierniczych.

Monitoring ilości zużytego gazu odbywa się na podstawie odczytu z liczników i dalszych kalkulacji. Wyniki rejestrowane są raz na dobę przez pracowników w raportach.

Monitoring ilości oleju opałowego odbywa się na podstawie wewnętrznego raportowania, w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej oraz zgodnie z procedurą Nadzoru nad wyposażeniem pomiarowym.

Monitoring ilości zużytych produktów włóknistych odbywa się na podstawie danych otrzymanych z Działu Zaopatrzenia, na podstawie wewnętrznego raportowania, w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej oraz zgodnie z procedurą Nadzoru nad wyposażeniem pomiarowym.

Monitoring ilości stosowanych dodatków na maszynach papierniczych prowadzony jest 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 wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzony jest na podstawie wewnętrznego raportowania, w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej oraz zgodnie z procedurą Nadzoru nad wyposażeniem pomiarowym.

15. Punkt 8.5 określający warunki monitoringu ścieków przemysłowych, otrzymuje brzmienie:

8.5. Monitoringu ścieków przemysłowych

Ilość ścieków oczyszczonych wprowadzanych do wód rzeki Warty w km 0+215 jej biegu należy mierzyć w sposób ciągły przepływomierzem elektromagnetycznym NR PK1 zamontowanym na odpływie ścieków przemysłowych z Układu Oczyszczania Ścieków. Wskazania zarejestrować w układzie automatyki i sterowania i generować w postaci raportu dobowego w wersji papierowej i elektronicznej.

Jakość ścieków oczyszczonych wprowadzanych do rzeki Warty w km 0+215 określać na podstawie pomiarów bezpośrednich oraz na podstawie analizy laboratoryjnej próbek, pobieranych bezpośrednio przed wylotem (studzienka z punktem poboru próbek oznaczona jako SPP na terenie pompowni wody surowej), przy czym zakres i częstotliwość badań musi być zgodna z poniższym zestawieniem:

Lp.	Parametr	Częstotliwość monitorowania
Monitorowanie parametrów procesu, istotnych w przypadku emisji do wody (BAT8)		
1	Przepływ ścieków, temperatura, pH	W trybie ciągłym
2	Zwartość P i N w biomasy oraz indeks objętościowy osadu	raz w tygodniu (miejsce poboru próbki: z punktu poboru przy pompach recykulacyjnych zbiornika reaktora na oczyszczalni ścieków).
	nadmiar amoniaku i ortofosforanu w ściekach	nie rzadziej niż co 6 miesięcy (miejsce poboru próbki oczyszczalni ścieków).
	badania mikroskopowe biomasy	Raz w miesiącu (miejsce pobrania próbki: z punktu poboru przy pompach recykulacyjnych zbiornika reaktora na oczyszczalni)
Monitorowanie emisji do wody (BAT10)		
1	Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT)	Codziennie
2	BOD ₅ lub BOD ₇	Cotygodniowo (raz w tygodniu)

3	Zawiesina ogólna (TSS)	Codziennie
4	Azot całkowity	Cotygodniowo (raz w tygodniu)
5	Fosfor całkowity	Cotygodniowo (raz w tygodniu)
6	Istotne metale: Zn, Cu, Ba	Raz w roku

– dla pozostałych wskaźników zanieczyszczeń tj. azot amonowy, azot azotynowy, bar, nikiel, ołów, miedź, cynk, chrom ogólny, chlorki, fenole lotne (indeks fenolowy), fluorki, ogólny węgiel organiczny (OWO), siarczany, pomiary wykonywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami krajowymi.

16. Punkt 9.1.1. określający działania realizowane w celu ochrony wód powierzchniowych, otrzymuje brzmienie:

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.

17. Punkt 9.1.2. określający sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji w zakresie ochrony wód podziemnych zostaje wykreślony.

18. Punkt 9.1.5. określający sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji w zakresie gospodarowania odpadami, otrzymuje brzmienie:

9.1.5. W zakresie gospodarowania odpadami:

- Odpady poprodukcyjne zbierać przy linii produkcyjnej w podręcznych pojemnikach, a po ich zapełnieniu przewozić transportem wewnętrznym do kontenerów zbiorczych.
- W kontenerach zbiorczych magazynować odpady tylko do czasu przekazania ich specjalistycznej firmie zewnętrznej lub osobie fizycznej na podstawie stosownych przepisów,
- Odpady magazynować w sposób zabezpieczający środowisko – przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych.
- Braki własne z procesów prowadzonych w maszynach papierniczych wprowadzać ponownie do procesu.
- Zmniejszać 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.
- Zmniejszać zużycie wody poprzez recyrkulację wody obiegowej i wytworzenie wody sklarowanej, co powoduje obniżenie ilości powstających ścieków i osadów ściekowych.

II. Pozostałe ustalenia w/w decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

ICT Poland Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Włoskiej 3 w Kostrzynie n/O, przedłożyła wniosek, przy piśmie z dnia 7 grudnia 2023r. o zmianę 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 19 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019r. poz. 1839 ze zm.) organem właściwym, dla przedmiotowej instalacji, w sprawach ochrony środowiska jest Marszałek Województwa.

Zmiana pozwolenia dotyczy zmian porządkowych. Prowadzący instalację dokonał przeglądu eksploatowanej instalacji i wniósł o uaktualnienie danych zawartych w decyzji.

Warunki określone w pozwoleniu zintegrowanym w odniesieniu do ilości zużywanych środków chemicznych określały ilościowe zużycie w skali roku, bazując na asortymencie produkowanym w okresie opracowywania pierwotnego wniosku. Technologia i rodzaj produkowanych obecnie asortymentów spowodowały zmiany zużycia niektórych środków chemicznych w wyniku czego zaktualizowano bilans masowo – surowcowy oraz rodzaje i ilości dodatków stosowanych na maszynach papierniczych.

W zakresie emisji do powietrza atmosferycznego dokonano aktualizacji źródeł emisji zanieczyszczeń. W wyniku optymalizacji zużycia energii zmodernizowano układ odzyskiwania energii na wylocie spalin z palników Hooda, co wymagało również delikatnej korekty wylotu polegającej na zmianie z wylotu bocznego na wylot otwarty.

Prowadzący instalację dokonał również aktualizacji zapisów decyzji dotyczących gospodarki wodno-ściekowej. Obecnie woda na potrzeby zakładu jest pobierana z dwóch źródeł tj. z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie umowy z Miejskimi Zakładami Komunalnymi w Kostrzynie nad Odrą, oraz z ujęcia brzegowego wód powierzchniowych, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym. Zakład nie korzysta już

z ujęcia wód podziemnych. Natomiast aktualizacja zapisów decyzji w zakresie gospodarki ściekowej wynika ze względu na zakończony w maju 2018 r. rozruch Układu Biologicznego Oczyszczania Ścieków oraz likwidację mechanicznego układu oczyszczania ścieków. Obecnie ścieki przemysłowe po oczyszczeniu w Układzie Biologicznego Oczyszczania Ścieków są odprowadzane do rzeki Warty, nie są już odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Zakładu Komunalnego. Prowadzący instalację po przeprowadzeniu analizy jakości ścieków zawnioskował również o usunięcia kadmu z zakresu badanych parametrów ścieków uzasadniając, iż prowadzony proces technologiczny nie powoduje emisji kadmu w generowanych ściekach przemysłowych, również środki chemiczne stosowane obecnie na oczyszczalni ścieków nie zawierają związków kadmu. Ponadto wnioskodawca przedstawił wyniki badań ścieków przemysłowych z ostatnich 6 lat, które wykazują, iż wartość badanego parametru była poniżej granicy oznaczalności. W związku z powyższym, po przeanalizowaniu zebranej dokumentacji oraz Dokumentu referencyjnego w zakresie produkcji mas włóknistych, papieru i tektury (BREF), w którym nie zidentyfikowano kadmu jako zanieczyszczenia występującego w ściekach z przedmiotowego profilu działalności, Organ uwzględnił wnioskowaną zmianę.

Ponadto w związku z tym, że w pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalone zostały warunki wprowadzenia ścieków do wód, Wnioskodawca zaktualizował zapisy dotyczące ilości wprowadzanych ścieków określając maksymalną sekundową ilość ścieków. Prowadzący instalację zobowiązany jest do przestrzegania przepisów prawnych w zakresie wprowadzenia ścieków do wód tj. ustawy Prawo wodne (Dz.U. z 2023 r. poz.1478 ze zm.) oraz rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1311) a także spełniać konkluzje BAT w zakresie bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego.

Zaktualizowano także źródła hałasu. Nastąpiła zmiana pomp próżniowych na turbossawy, co zwiększa efektywność energetyczną nowych urządzeń. Zmiana liczby klimatyzatorów na MP12, liczby wentylatorów dachowych na MP14, liczby czerpni powietrza pomieszczeń transformatorów MP 12 i MP11 oraz urządzeń 368E dla MP14 w stosunku do poprzedniej decyzji wynika z korekty związanej z ponowną inwentaryzacją źródeł emisji hałasu. Zlikwidowano chłodnie wieżowe maszyn MP11 i MP12.

Zweryfikowano rodzaje, ilości oraz miejsca magazynowania odpadów. W ostatnich latach podjęto działania organizacyjne w zakresie dokładniejszego przygotowania braku własnego do powtórnego przetworzenia. W wyniku czego zwiększono procentowy udział masy pochodzącej z braku w stosunku do masy z włókien pierwotnych o 20%.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 ze zm.), pismem z dnia 5 stycznia 2024r. zwrócono się do komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Gorzowie Wielkopolskim z prośbą o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w załączonym operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu z dnia 24 sierpnia 2023r. znak: PZ.5268.26.2023.DW. Postanowieniem z dnia 8 lutego 2024r. znak: PZ.5268.4.2024.DW Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gorzowie Wlkp. stwierdził spełnienie stosownych wymagań.

Pozostałe ustalenia decyzji dotyczące warunków eksploatacji instalacji pozostają bez zmian.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany 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.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do właściwego w sprawie ministra za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Zgodnie z art. 127a ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Jednocześnie poucza się, że zgodnie z art. 136 § 1 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* organ odwoławczy może przeprowadzić na żądanie strony lub z urzędu dodatkowe postępowanie w celu uzupełnienia dowodów i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 2 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe

strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.

Adnotacja dotycząca opłaty skarbowej: do akt sprawy dołączono dokument potwierdzający dokonanie zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy) dnia 7.12.2023r., za wydanie niniejszej decyzji. Wysokość wniesionej opłaty jest zgodna z wysokością opłaty skarbowej określoną ustawie z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2022r. poz. 2142 ze zm.).

z up. Marszałka Województwa

Jerzy Raczyński

Zastępca Dyrektora Departamentu

Departament Środowiska

Otrzymują:

1. ICT Poland Sp. z o.o.
ul. Włoska 3 66-470 Kostrzyn n/O (list polecony ZPO)
2. Ministerstwo Klimatu i Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wysyłka ePUAO)
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra (wysyłka ePUAP)
4. a/a

Do wiadomości:

1. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu – kataster wodny
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań (wysyłka e PUAP)