Starosta Poznański

ul. Jackowskiego 18
60-509 Poznań

Poznań, 24 kwietnia 2018 r.

WŚ.6222.23.2017.XIV

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 192, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2017 r. poz. 519 ze zm.)

na wniosek **Mondi Poznań Sp. z o.o. ul. Wyzwolenia 34/36, 62-070 Dopiewo NIP: 7772223548,**

REGON: 012809991

Starosta

I. **Zmienia decyzję** Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-8.6600-16/06 z dnia 30.04.2007 r., zmienioną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.34.2012 z dnia 19.02.2014 r., decyzją Starosty Poznańskiego znak: WŚ.6222.7.2014.XIV z dnia 09.10.2014 r. oraz decyzją Starosty Poznańskiego znak: WŚ.6222.19.2014.XIV z 05.12.2014 r. będącą pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym podmiotowi MONDI Poznań Sp. z o. o. na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, na terenie zakładu zlokalizowanego w Dopiewie, przy ul. Wyzwolenia 34/36, dz. o nr ew. 637/1, 637/2, 637/3, 637/4, 637/5, 636/4, w określony poniżej sposób:

1. ***Zdanie wstępne decyzji otrzymuje brzmienie:***

wydaję

pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, na terenie **zakładu zlokalizowanego w Dopiewie, przy ul. Wyzwolenia 34/36**, dz. o nr ew. 637/1, 637/2, 637/3, 637/4, 637/5, 636/4, prowadzonej przez **Mondi Poznań Sp. z o.o. NIP: 7772223548, REGON: 012809991.**

2. ***Rozdział I otrzymuje brzmienie:***

I. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego	***Rodzaj instalacji */***	***Parametry instalacji eksploatowanej na terenie zakładu w Dopiewie przy ul. Wyzwolenia 34/36***
Instalacja do wykonywania nadruków na folii metodą wklęsłodruku oraz do laminowania	Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - ust. 6 pkt 9	Zużycie rozpuszczalników organicznych – 2764 Mg/rok

*/ zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

I.1. Opis instalacji

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - drukarnia opakowań giętkich metodą wklęsłodruku z użyciem farb i klejów rozpuszczalnikowych, zlokalizowana na terenie MONDI Poznań Sp. z o. o., ul. Wyzwolenia 34/36, 62-070 Dopiewo.

I.1.1. *W skład instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych wchodzi*:

a. Pięć linii do nadruku metodą wklęsłodruku na folii (pięć maszyn drukarskich nr 201, nr 202, nr 203, nr 204 i nr 205);

b. Trzy linie laminowania wyposażone w urządzenia do elektrostatycznego przygotowania powierzchni do druku (trzy maszyny laminujące nr 301, nr 302 i nr 303);

c. Stanowisko mycia wózków drukarskich wyposażone w trzy myjki, destylarkę (o wydajności 60-140 dm^3/h i dwa zbiorniki na rozpuszczalniki czyste i brudne (po 4000 dm^3 każdy) ;

d. Reaktor termiczny, w którym następuje termiczne oczyszczanie gazów odprowadzanych z linii drukowania i laminowania oraz stanowiska mycia wózków drukarskich

Reaktor termiczny:
- maksymalny wydatek powietrza - 115 000 Nm^3/h
- wydatek powietrza w warunkach normalnej pracy - 80 000 Nm^3/h
- liczba reaktorów - 5 szt.
- maksymalna temperatura komory utleniania - 1050°C (średnio 820°C)
- maksymalna temperatura zużytego powietrza - 50°C
- maksymalna temperatura gazów wylotowych z komina - 80°C
- maksymalne stężenie substancji szkodliwych w gazach oczyszczanych - 10,5 g/Nm^3
- skuteczność redukcji zanieczyszczeń - 99,60 %
- dwa palniki gazowe - moc 2 x 2,0 MW, sprawność 90%;

e. Magazyn substancji chemicznych:
- łączna pojemność zbiorników magazynowych - 86,5 m^3
- łączna ilość magazynowanych substancji - 263,5 Mg.

I.1.2. *Instalacje pomocnicze*

a. Ładownia akumulatorów – 12 prostowników o różnym natężeniu prądu ładowania;
b. Instalacja szlifowania wałkiem (nieobjęta niniejszym pozwoleniem);
c. Instalacja chłodnicza;
d. Instalacja energetycznego spalania paliw opalana gazem (nieobjęta niniejszym pozwoleniem);

e. Instalacja do cięcia i konfekcjonowania folii – osiem maszyn tnąco-przewijających, w tym dwie maszyny z funkcją nacinania laserowego.

I.2. Rodzaj prowadzonej działalności oraz charakterystyka stosowanej technologii.

Produkcja opakowań obejmuje drukowanie napisów na folii, laminowanie folii, cięcie zadrukowanych i zalaminowanych opakowań. W większości to wyroby z polietylenu (PE), polipropylenu(PP), poliestru oraz ich laminaty. Technika druku polega na tym, że poszczególne motywy nanoszone są na powierzchnię folii za pomocą grawerowanych cylindrów. Drukowany motyw zostaje wygrawerowany na powierzchni gładkiego walca, przy czym każdy z cylindrów jest nośnikiem jednego koloru. W czasie drukowania farba nakładana jest na cylinder, następnie za pomocą noża raklowego zbierana z jego powierzchni. Po przejściu noża powierzchnia cylindra pozostaje idealnie czysta, a niezbędna do druku ilość farby pozostaje jedynie w zagłębieniach części grawerowanej. Do tak przygotowanego cylindra dociskana jest folia, na którą przenoszona jest farba z zagłębień. Przed przejściem do następnego cylindra celem naniesienia kolejnego motywu, jej powierzchnia musi zostać całkowicie wysuszona w tunelu suszącym, gdzie w strumieniu gorącego powietrza następuje odparowanie rozpuszczalników zawartych w farbie drukarskiej. W zależności od ilości stosowanych kolorów w procesie druku bierze udział różna ilość cylindrów, po czym gotowa folia nawijana jest na rolę. Dalsze postępowanie z zadrukowaną folią zależne jest od jej przeznaczenia. Przy produkcji określonego asortymentu (opakowania cukierków, lodów, batonów) ostatni z cylindrów może być wykorzystywany do nakładania kleju do klejenia na zimno, klejem zawierającym niewielkie ilości amoniaku. Przed drukowaniem powierzchnia folii przygotowywana jest elektrostatycznie, co powoduje uwalnianie się ozonu. Część zadrukowanej folii kierowana jest na maszyny laminujące. Laminowanie polega na łączeniu z sobą dwóch lub więcej warstw folii w celu uzyskania produktu o zwiększonej barierowości. W zakładzie laminowanie odbywa się metodą bezrozpuszczalnikową i rozpuszczalnikową. W obu przypadkach na łączone warstwy folii nanoszony jest klej, po czym w strefie łączenia następuje ich dociskanie za pomocą ogrzanego walca. Różnica polega jedynie na rodzaju stosowanego kleju. Gotowe role laminatu przekazywane są na stanowiska cięcia, gdzie są przycinane do formatu wymaganego przez klienta.

Po zadrukowaniu przyjętej partii materiału, maszyny drukarskie są przezbrajane, tj. przygotowywane do kolejnego cyklu pracy. Wiąże się to przede wszystkim z koniecznością wymiany cylindrów oraz umyciem maszyny, a w szczególności wózków drukarskich (elementy maszyn, w których znajduje się farba drukarska, nanoszona na poszczególne cylindry). Mycie wózków odbywa się przy użyciu rozpuszczalników, w pomieszczeniu myjni, wyposażonej w trzy myjki i układ do destylacji rozpuszczalników. Mycie wózków drukarskich odbywa się w warunkach zamkniętych (komora myjki szczelnie zamknięta, brak emisji na zewnątrz). Po zakończonym procesie mycia następuje suszenie detali. Realizowana technologia wiąże się ze zużyciem znacznych ilości rozpuszczalników, które wymagają określonego sposobu magazynowania. W związku z powyższym, zakład posiada odrębny budynek magazynowy, gdzie zainstalowanych jest 51 zbiorników, których zawory odpowietrzające pogrupowano w dwa zespoły i podłączono do kanału wentylacyjnego, stanowiącego przestrzeń umożliwiającą wymianę gazową w czasie napełniania zbiorników oraz w czasie składowania surowców. Pobieranie farb i rozpuszczalników do produkcji odbywa się z wykorzystaniem komputerowego systemu dozowania, gdzie po wprowadzeniu kodu surowca jest on automatycznie pobierany i systemem przewodów transportowany do jednego z dwóch stanowisk

dozowania w pojemniki. Stanowiska dozowania są usytuowane w wydzielonych pomieszczeniach i posiadają układ wentylacji mechanicznej.
Magazyn farb wyposażony został w instalację gaśniczą $C0_2$, która nie jest źródłem emisji substancji do powietrza. W normalnych warunkach, dwutlenek węgla magazynowany w niskociśnieniowym, izolowanym zbiorniku naziemnym nie ma kontaktu z atmosferą. System chłodzenia zbiornika za pomocą agregatu chłodniczego zapewnia utrzymanie właściwej temperatury gazu, a tym samym ciśnienia wewnątrz zbiornika. Po napełnieniu zbiornika, do wypływu $C0_2$ dojdzie jedynie w wyniku uruchomienia systemu gaszenia.

Proces druku i laminacji rozpuszczalnikowej, a także procesy pomocnicze, jak magazynowanie i mycie cylindrów wiąże się uwalnianiem znacznych ilości rozpuszczalników. W celu ograniczenia ich emisji, układy wentylacji mechanicznej poszczególnych maszyn i urządzeń kierują zanieczyszczone powietrze do wysokosprawnego reaktora termicznego.

Obecnie proces produkcyjny realizowany jest w oparciu o pięć maszyn drukarskich, trzy laminarki, osiem maszyn tnących folię, jedną maszynę do cięcia tulei kartonowych i dwa stanowiska do cięcia ręcznego. W wyniku pracy maszyn tnących powstają wyłącznie odpady, ich eksploatacja nie powoduje odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza czy powstawania ścieków. Emisja substancji do powietrza związana jest wyłącznie z cięciem laserowym, które odbywa się na dwóch maszynach.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Energia, materiał, surowiec	Jednostka	Zużycie
Folia	Mg/rok	23 780
Farby i rozpuszczalniki	Mg/rok	3416
Kleje rozpuszczalnikowe	Mg/rok	294
Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	624
Energia elektryczna	MW/rok	7 000
Woda	m^3/rok	3 526

3. ***Rozdział II otrzymuje brzmienie:***

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- termiczne oczyszczanie w reaktorze gazów uwalniających się w procesie drukowania, laminacji rozpuszczalnikowej oraz w czasie mycia wózków drukarskich,
- zastosowanie wymienników ciepła, pozwalających na wykorzystanie ciepła uzyskanego ze spalania LZO w reaktorze termicznym, do celów grzewczych,
- zastosowanie, tam gdzie jest to możliwe, laminacji bezrozpuszczalnikowej,
- zastosowanie komputerowego mieszania i dozowania farb,
- zabezpieczenie przeciwpożarowe magazynu farb i rozpuszczalników poprzez zainstalowanie czujników eksplozymetrycznych oraz instalacji gaśniczej na dwutlenek węgla,
- bezpieczna gospodarka substancjami niebezpiecznymi (farby i rozpuszczalniki magazynowane w kwasoodpornych zbiornikach, szczelna posadzka hali magazynowej nie posiadającą połączenia z siecią kanalizacyjną wykonana z materiałów antyelektrostatycznych, w budynku magazynu - podwyższony próg, szczelna posadzka),

- zastosowanie destylacji używanych rozpuszczalników dla przedłużenia czasu ich wykorzystania,
- minimalizowanie objętości odpadów metodą prasowania,
- stosowanie dodatkowych zabezpieczeń technicznych, technologicznych i organizacyjnych w celu ograniczenia emisji hałasu,
- utrzymanie w zakładzie wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001.

4. Rozdział IV.1. otrzymuje brzmienie:

IV.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do środowiska

IV.1.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza

IV.1.1.1. *Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza*

Źródłami emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza są procesy powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - drukarnia opakowań giętkich metodą wklęsłodruku z użyciem farb i klejów rozpuszczalnikowych w łącznej ilości 4334 Mg/rok oraz towarzyszące im procesy pomocnicze prowadzone w urządzeniach wchodzących w skład instalacji IPPC oraz w pozostałych instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem.
Eksploatacja instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych powoduje emisję: lotnych związków organicznych, ozonu, amoniaku, tlenku azotu i tlenku węgla. Eksploatacja instalacji do ładowania akumulatorów powoduje emisję kwasu siarkowego, a proces cięcia laserowego emisję węglowodorów alifatycznych.

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość (m)	Przekrój (m)	Prędkość gazów (m/s)	Temp. gazów (K)	Czas pracy (h)
RT1	Reaktor termiczny	13,0	1,3	16,9	383	8500
RT2	Reaktor termiczny	13,0	1,3	16,9	383	8500
H11-5	Maszyna laminująca nr 302 - rozruch	12,9	0,5	5,1	295	200
H11-9	Maszyna laminująca nr 302 - rozruch	12,9	0,5	3,6	295	200
H3-3	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,0	0,4	0	295	8500
H3-4	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,0	0,4	0	295	8500
H3-11	Wentylacja mechaniczna ogólna	8,0	1,5x1,3	3,4	293	8500
MF-5	Wentylacja mechaniczna stanowiska dozowania	11,0	0,2	0	293	8500

MF-6	Wentylacja mechaniczna stanowiska dozowania	11,0	0,2	0	295	8500
MF-10	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,0	0,35	0	295	8500
H11-13	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H11-14	Wentylacja mechaniczna hali nr 1	11,8	0,45	0	295	8500
H11-15	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H12-3	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H21-1	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8 Z	0,45	0	295	8500
H21-2	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H21-5	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H21-6	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H21-10	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H21-14	Wentylacja mechaniczna ogólna	11,8	0,45	0	295	8500
H3-18	Odpowietrzenie destylarki	6,0	0,06	0	293	8760
H3-19	Odpowietrzenie zbiorników destylarki	6,0	0,06	0,5	293	8760
MF-11	Odpowietrzenie zbiorników nr 1 do 21	11,0	0,04	0	293	8760
MF-12	Odpowietrzenie zbiorników nr 22 do 26	11,0	0,04	0	293	8760
H3-8	Maszyna drukująca 204 - tryb coldseal	11,0	0,9	7	295	1000
H11-0	Maszyna drukująca 201 - tryb coldseal	11,5	0,6	8,6	295	1000
H21-8	Maszyna drukująca 203 - tryb coldseal	13,5	1,2x1,2	1,2	295	1000
H11-4	Maszyna	10,3	0,2	9,7	295	3500

	drukująca nr 201 - ozon					
H3-6	Maszyna drukująca nr 204 - ozon	11,0	0,16	0	295	3500
H3-10	Maszyna drukująca nr 205 -ozon	11,0	0,4	0	295	3500
H11-6	Maszyna laminująca nr 302 - ozon	10,5	0,26	0	295	6000
H11-8	Maszyna laminująca nr 302 - ozon	11,7	0,25	0	295	6000
H11-10	Maszyna laminująca nr 303 - ozon	10,5	0,3	0	295	6000
H11-12	Maszyna laminująca nr 303 - ozon	10,5	0,3	10,1	295	6000
H12-2	Maszyna laminująca nr 301 - ozon	10,5	0,3	0	295	6000
H21-4	Maszyna drukująca nr 202 - ozon	10,5	0,25	0	295	3500
H21-9	Maszyna drukująca nr 203 - ozon	10,8	0,35	0	295	3500
H21-11	Maszyna drukująca nr 203 - ozon	10,8	0,35	0	295	3500
H3-5	Ładownia akumulatorów	3,0	0,45x0,2	0	295	7434
H4-10	Stanowisko nacinania laserowego	11,0	0,2	0	293	2650
H4-12	Stanowisko nacinania laserowego	11,0	0,4	0	293	2650
H4-13	Stanowisko nacinania laserowego	11,0	0,4	0	293	2650

IV.1.1.2. *Rodzaje i ilości gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza*

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja (kg/h)	Standard emisyjny	
				S_1 (mg/m^3)*	S_2 (%)**
RT1	Reaktor termiczny	LZO	-	100	20
		tlenki azotu jako NO_2	3,99	-	-
		tlenek węgla	3,65	-	-

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja (kg/h)	Standard emisyjny	
				S_1 (mg/m^3)*	S_2 (%)**
RT2	Reaktor termiczny	LZO	-	100	20
		tlenki azotu jako NO_2	3,99	-	-
		tlenek węgla	3,65	-	-
H11-5	Maszyna laminująca nr 302 - rozruch	LZO	-	100	20
H11-9	Maszyna laminująca nr 302 - rozruch	LZO	-	100	
H3-3	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H3-4	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H3-11	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
MF-5	Wentylacja mechaniczna stanowiska dozowania	LZO	-	100	
MF-6	Wentylacja mechaniczna stanowiska dozowania	LZO	-	100	
MF-10	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H11-13	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H11-14	Wentylacja mechaniczna hali nr 1	LZO	-	-	
H11-15	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H12-3	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H21-1	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H21-2	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja (kg/h)	Standard emisyjny	
				S_1 (mg/m^3)*	S_2 (%)**
H21-5	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	20
H21-6	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H21-10	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H21-14	Wentylacja mechaniczna ogólna	LZO	-	-	
H3-18	Odpowietrzenie destylarki	LZO	-	-	
H3-19	Odpowietrzenie zbiorników destylarki	LZO	-	-	
MF-11	Odpowietrzenie zbiorników nr 1 do 21	LZO	-	-	
MF-12	Odpowietrzenie zbiorników nr 22 do 26	LZO	-	-	
H3-8	Maszyna drukująca 204 - tryb coldseal	amoniak	0,238	-	-
H11-0	Maszyna drukująca 201 - tryb coldseal	amoniak	0,238	-	-
H21-8	Maszyna drukująca 203 - tryb coldseal	amoniak	0,238	-	-
H11-4	Maszyna drukujaca nr 201 - ozon	ozon	0,0564	-	-
H3-6	Maszyna drukujaca nr 204 - ozon	ozon	0,0564	-	-
H3-10	Maszyna drukująca nr 205 -ozon	ozon	0,0564	-	-
H11-6	Maszyna laminująca nr 302 - ozon	ozon	0,0432	-	-
H11-8	Maszyna laminująca nr 302 - ozon	ozon	0,0432	-	-

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja (kg/h)	Standard emisyjny	
				S_1 (mg/m^3)*	S_2 (%)**
H11-10	Maszyna laminująca nr 303 - ozon	ozon	0,0432	-	-
H11-12	Maszyna laminująca nr 303 - ozon	ozon	0,0432	-	-
H12-2	Maszyna laminująca nr 301 - ozon	ozon	0,0432	-	-
H21-4	Maszyna drukująca nr 202 - ozon	ozon	0,0564	-	-
H21-9	Maszyna drukująca nr 203 - ozon	ozon	0,0564	-	-
H21-11	Maszyna drukująca nr 203 - ozon	ozon	0,0564	-	-
H3-5	Ładownia akumulatorów	kwas siarkowy (VI)	0,0318	-	-
H4-10	Stanowisko nacinania laserowego	węglowodory alifatyczne	0,000132	-	-
H4-12	Stanowisko nacinania laserowego	węglowodory alifatyczne	0,000132	-	-
H4-13	Stanowisko nacinania laserowego	węglowodory alifatyczne	0,000132	-	-

*S_1 oznacza standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny; **S_2 – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako wkład LZO.

Emisja roczna z instalacji do powierzchniowej obróbki produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/r]
1	2
LZO w przeliczeniu na C_{org}	8,249
ozon	2,477
amoniak	0,714
tlenki azotu jako NO_2	17,90
tlenek węgla	16,34

Emisja roczna z instalacji do ładowania akumulatorów

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/r]
1	2
kwas siarkowy H_2SO_4	0,236

Emisja roczna z instalacji do cięcia folii

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/r]
1	2
węglowodory alifatyczne	0,000876

5. Rozdział IV.2 otrzymuje brzmienie:

IV.2. Gospodarka wodno-ściekowa

IV.2.1. *Ilość wykorzystywanej wody*

Zakład zaopatruje się w wodę z wiejskiego wodociągu spółki wodnej. Woda wykorzystywana jest na cele socjalno-bytowe i do podlewania terenów zielonych.

Ilość wykorzystywanej wody:

Q roczne = 3526 m^3/r

IV.2.2. Odprowadzanie ścieków

IV.2.2.1. uchylony

IV.2.2.2. *Ścieki - wody opadowe i roztopowe*

a. Ścieki - wody opadowe i roztopowe pochodzące z połaci dachowych i terenów utwardzonych (drogi, place, parkingi), ujmowane są za pomocą kanalizacji deszczowej o ∅ – 160-300 mm, a następnie grawitacyjnie odprowadzane są kolektorem o Ø 400 mm do osadnika i separatora, gdzie ma miejsce ich mechaniczne oczyszczanie. Po oczyszczeniu ścieki - wody opadowe i roztopowe wprowadzane są istniejącym wylotem do wód - Kanału Trzcielińskiego, w km jego biegu 10+400.

b. Ilość ścieków - wód opadowych i roztopowych wprowadzanych do wód:
$Q_{max/h}$ = 198,6 m^3/godzinę

$Q_{śr/d}$ = 31,94 m^3/dobę

$Q_{max/rok}$ = 11 656,5 m^3/rok

c. Skład ścieków - wód opadowych i roztopowych:

Nazwa wskaźnika	**Jednostka**	**Najwyższa dopuszczalna wartość**
zawiesina ogólna	mg/l	100
węglowodory ropopochodne	**mg**/l	15

d. Wielkość odwadnianej powierzchni: 24759 m^2 (w tym: tereny utwardzone dróg,

placów i parkingów - 12634 m^2, połacie dachowe — 11550 m^2, tereny zielone 575 m^2).

e. Ścieki - wody opadowe i roztopowe, przed wprowadzeniem do wód są oczyszczane w urządzeniach ograniczających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, tj. w separatorze i osadniku.

f. Odbiornik ścieków oczyszczonych: woda - Kanał Trzcieliński w km 10+400.

g. Współrzędne geograficzne wylotu ścieków:
- szerokość – N 52°21'14.1"
- długość – E16°41'3.84"

h. Pozwolenie w zakresie wprowadzania do wód ścieków - wód opadowych i roztopowych nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych, koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

6. Rozdział IV.3 otrzymuje brzmienie:

IV.3. Gospodarka odpadami

IV.3.1. *Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz ich podstawowy skład i właściwości*

Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość (Mg/rok)
odpady niebezpieczne			
Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	08 03 14*	Szlam w postaci pozostałości po destylacji oraz zużyte rozpuszczalniki. Odpady te zawierają m.in.: octan etylu, octan propylu, etanol, metyloetyloketon. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: - aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, - węglowodory i ich związki z tlenem, - rozpuszczalniki organiczne. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, rozpuszczalniki organiczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - „wysoce łatwopalne/łatwopalne", - „drażniące", - „szkodliwe", - „toksyczne", - „rakotwórcze", - „żrące", - „uczulające", - „ekotoksyczne".	330,00

Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 13*	Jest to uwodniony odpad powstający w wyniku mycia cylindrów zanieczyszczonych klejami. W skład odpadu wchodzić mogą m.in.:. 1,2 benzoizotiazol-3(2H)-on, amoniak, mieszanina izotiazolin, kauczuk naturalny, woda. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - „drażniące", - „szkodliwe", - „toksyczne", - „ekotoksyczne".	2,50
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Zużyty olej termalny stosowany w obiegu oleju termalnego. W skład odpadu wchodzą: destylaty (ropa naftowa) hydrorafinowane, ciężkie parafinowe. Destylaty ropy naftowej rafinowane rozpuszczalnikami, ciężkie, parafinowe. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są węglowodory i ich związki z tlenem. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - „ekotoksyczne".	2,00
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smary. W skład odpadu wchodzić mogą m.in.: węglowodory ropopochodne, w tym. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, rozpuszczalniki organiczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - „szkodliwe", - „toksyczne", - „rakotwórcze", - „ekotoksyczne".	5,00
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Są to odpady w postaci m.in.: worków foliowych po klejach, puste opakowania po klejach i farbach, zawierające m.in. octan etylu, octan propylu, etanol, metyloetyloketon, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, Opakowania wykonane mogą być z polipropylenu (PP), polietylenu (PE), politereftalanu (PET), stali, szkła. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, rozpuszczalniki organiczne, Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: wysoce łatwopalne/łatwopalne,	200,00

		- „drażniące”, - „szkodliwe", - „toksyczne", - „rakotwórcze", - „żrące", - „uczulające", - „ekotoksyczne".	
Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Puste metalowe pojemniki po aerozolach, w tym m.in. po smarach, farbach zawierające: węglowodory ropopochodne, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - „wysoce łatwopalny" - „łatwopalny" - „drażniące", - „szkodliwe", - „ekotoksyczne".	2,00
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Zużyte do usunięcia wycieków sorbenty (atapulgit wapienny oraz krzemian magnezowo - glinowy) oraz tkaniny (szmaty, ścierki itp.) do czyszczenia urządzeń, zanieczyszczone klejami i rozpuszczalnikami, farbami, odzież ochronna. W skład odpadów wchodzić mogą m.in.: węglowodory ropopochodne, w tym: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne,, octan etylu, octan propylu, etanol, metyloetyloketon. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne, związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, rozpuszczalniki organiczne, Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - wysoce łatwopalne/łatwopalne, - „drażniące", - „szkodliwe" - „toksyczne", - „rakotwórcze", - „żrące", - „uczulające", - „toksyczne”.	300,00
Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	Jest to zużyty glikol etylenowy stanowiący medium w instalacji chłodniczej. W skład odpadu wchodzi glikol etylenowy. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - „toksyczne”.	3,50

Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Zużyte akumulatory ołowiowe. W skład odpadów wchodzą m.in.: tlenki i siarczany ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stopy, polipropylen, elektrolit na bazie kwasu siarkowego. Składnikami powodującymi, że odpady są odpadami niebezpiecznymi są: ołów i związki ołowiu, kwaśne roztwory. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: - „żrące".	5,00
odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Folia odpadowa z polipropylenu (PP), polietylenu (PE), politereftalanu (PET) itp. zadrukowana i niezadrukowana, jedno lub wielowarstwowa, belowana lub na rolach, worki foliowe. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	250,00
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Tulejki tekturowe, kartony, przekładki kartonowe. Opakowania wykonane są z papieru lub tektury, których głównym składnikiem jest masa celulozowa. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	500,00
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych składających się z polipropylenu (PP), polietylenu (PE), politereftalanu (PET) niezawierające substancji niebezpiecznych, w tym. m.in.: opakowania po surowcach, opakowania foliowe, folia streach, paski do bandowania. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	20,00
Opakowania z drewna	15 01 03	Uszkodzone palety drewniane, drewniane kliny i inne drewniane opakowania po surowcach składające się z drewna oraz części metalowych np. gwoździ wykonanych ze stali, miedzi, aluminium itp. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	350,00
Opakowania z metali	15 01 04	Beczki metalowe, metalowe części opakowań surowców, ich głównym składnikiem jest żelazo oraz stop żelaza z węglem Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	10,00
Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Folia odpadowa aluminiowa zadrukowana i niezadrukowana, jedno lub wielowarstwowa, belowana lub na rolach. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	30,00
Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 06	Folia odpadowa z polipropylenu (PP), polietylenu (PE), politereftalanu (PET) itp. zadrukowana i niezadrukowana, jedno lub wielowarstwowa, belowana lub na rolach, worki foliowe. Odpady nie zawierają składników oraz nie wykazują właściwości kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.	3500,00

Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	Odpad powstający w związku z koniecznością wymiany masy ciepłochłonnej w reaktorze termicznym. Odpad w postaci złoża ceramicznego.	60,00

- Kody odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów. (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).

IV.3.2. *Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów oraz ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko*

- nadzór nad procesem technologicznym,
- eksploatacja urządzeń zgodnie z instrukcją obsługi,
- nadzór nad zakupami (zakup dostosowywany do wielkości zamówienia, wybór surowców o dłuższym terminie przydatności),
- segregacja odpadów,
- zapobieganie mieszaniu się odpadów,
- kierowanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku, w tym recyklingu.

IV.3.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób zagospodarowania odpadów

Rodzaj odpadów	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie z odpadami
odpady niebezpieczne			
Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	08 03 14*	Odpady magazynowane są w specjalnie przystosowanych beczkach/pojemnikach umieszczonych w miejscach ich wytwarzania. Ostatecznie odpady magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn ten przeznaczony jest do pasywnego składowania czynników niebezpiecznych wszystkich klas zagrożenia. Jest to miejsce niedostępne dla osób trzecich, zamykane, zadaszone, wyposażone w wanny wychwytowe. Magazyn wyposażony jest w trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzanie wycieków i zachlapań do wnętrza wanny wychwytowej.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 13*	Odpady magazynowane są w specjalnie przystosowanych beczkach/pojemnikach umieszczonych w miejscach ich wytwarzania. Ostatecznie odpady te magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn ten przeznaczony jest do pasywnego składowania czynników niebezpiecznych wszystkich klas zagrożenia. Jest to miejsce niedostępne dla osób trzecich, zamykane, zadaszone, wyposażone w wanny wychwytowe. Magazyn wyposażony jest w trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzanie wycieków i zachlapań do wnętrza wanny wychwytowej.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe	13 02 05*	Odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi

i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicz-nych			uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Oleje odpadowe zbierane będą do szczelnych pojemników, wykonanych z materiałów co najmniej trudnozapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach umieszczony będzie w widocznym miejscu napis "*OLEJ* ODPADOWY". Odpady te magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn ten przeznaczony jest do pasywnego składowania czynników niebezpiecznych wszystkich klas zagrożenia. Jest to miejsce niedostępne dla osób trzecich, zamykane, zadaszone, wyposażone w wanny wychwytowe. Magazyn wyposażony jest w trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzanie wycieków i zachlapań do wnętrza wanny wychwytowej.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpady te magazynowane będą w dwojaki sposób: - na utwardzonym zadaszonym terenie, na wannach odciekowych w przypadku większych opakowań, - pozostałe mniejsze opakowania magazynowane będą w szczelnym pojemniku w Magazynie Utrzymania Ruchu.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Odpad zbierany będzie w pojemnikach umieszczonych na halach produkcyjnych. Ostatecznie odpady te magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn ten przeznaczony jest do pasywnego składowania czynników niebezpiecznych wszystkich klas zagrożenia. Jest to miejsce niedostępne dla osób trzecich, zamykane, zadaszone, wyposażone w wanny wychwytowe. Magazyn wyposażony jest w trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzanie wycieków i zachlapań do wnętrza wanny wychwytowej.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Zużyte czyściwo wyrzucane będzie do pojemników, które ustawione są na halach produkcyjnych, a także w Dziale Utrzymania Ruchu, mieszalni farb i pomieszczeniu myjni oraz destylacji. Odpady te gromadzone będą w metalowych beczkach/pojemnikach. Ostatecznie odpady te magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn ten przeznaczony jest do pasywnego składowania czynników niebezpiecznych wszystkich klas zagrożenia. Jest to miejsce niedostępne dla osób trzecich, zamykane, zadaszone, wyposażone w wanny wychwytowe. Magazyn wyposażony jest w trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzanie wycieków i zachlapań	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot

		do wnętrza wanny wychwytowej.	
Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	Odpad magazynowany będzie w specjalnym przystosowanym opisanym stosownym kodem odpadu pojemniku w magazynie odpadów. Magazyn ten przeznaczony jest do pasywnego składowania czynników niebezpiecznych wszystkich klas zagrożenia. Jest to miejsce niedostępne dla osób trzecich, zamykane, zadaszone, wyposażone w wanny wychwytowe. Magazyn wyposażony jest w trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzanie wycieków i zachlapań do wnętrza wanny wychwytowej.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Mniejsze baterie magazynowane będą na w Magazynie Utrzymania Ruchu, jest to pomieszczenie zadaszone. Większe baterie i akumulatory magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn ten przeznaczony jest do pasywnego składowania czynników niebezpiecznych wszystkich klas zagrożenia. Jest to miejsce niedostępne dla osób trzecich, zamykane, zadaszone, wyposażone w wanny wychwytowe. Magazyn wyposażony jest w trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzanie wycieków i zachlapań do wnętrza wanny wychwytowej.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Odpady początkowo wyrzucane będą do otwartych koszów umiejscowionych na halach produkcyjnych. Następnie odpady w celu zmniejszenie ich objętości poddawane są belowaniu i układane na drewnianych paletach. Część odpadów magazynowana jest na rolkach i układana na drewnianych paletach w wyznaczonym miejscu, na terenie oświetlonym i utwardzonym. W miejscu tym magazynowane będą również pozostałe odpady o tym kodzie.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady wyrzucane będą otwartych koszów ustawionych na halach produkcyjnych. Następnie ich zawartość transportowana będzie do miejsca ich magazynowania. Odpady magazynowane będą w kontenerze na terenie utwardzonym i oświetlonym.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady wyrzucane będą otwartych koszów ustawionych na halach produkcyjnych. Następnie ich zawartość transportowana będzie do miejsca ich magazynowania. Zużyte opakowania magazynowane będą w kontenerze na terenie utwardzonym i oświetlonym.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot

Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady te magazynowane będą w kontenerze lub/i w uporządkowanych stosach bezpośrednio na podłożu na terenie oświetlonym oraz utwardzonym.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Opakowania z metali	15 01 04	Odpady opakowań metalowych magazynowane będą w kontenerze na terenie oświetlonym i utwardzonym.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Odpady początkowo wyrzucane będą do otwartych koszów umiejscowionych na halach produkcyjnych. Następnie odpady w celu zmniejszenie ich objętości poddawane są belowaniu i układane na drewnianych paletach. Część odpadów magazynowana jest na rolkach i układana na drewnianych paletach w wyznaczonym miejscu, na terenie oświetlonym i utwardzonym. W miejscu tym magazynowane będą również pozostałe odpady o tym kodzie.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 06	Odpady początkowo wyrzucane będą do otwartych koszów umiejscowionych na halach produkcyjnych. Następnie odpady w celu zmniejszenie ich objętości poddawane są belowaniu i układane na drewnianych paletach. Część odpadów magazynowana jest na rolkach i układana na drewnianych paletach w wyznaczonym miejscu, na terenie oświetlonym i utwardzonym. W miejscu tym magazynowane będą również pozostałe odpady o tym kodzie.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot
Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	Odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu.	Przekazywane do przetwarzania podmiotowi uprawnionemu. Transport wykonywany przez uprawniony podmiot

Dodatkowe warunki w zakresie gospodarowania i magazynowania odpadów:

- odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu przy ul. Wyzwolenia 34/36 w Dopiewie, do których Mondi Poznań Sp. z o.o. posiada tytuł prawny;
- odpady niebezpieczne będą magazynowane w miejscach niedostępnych dla osób postronnych, na szczelnym podłożu;
- odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, wytrzymałych pojemnikach lub kontenerach dobranych odpowiednio do rodzaju, właściwości i gabarytów danego rodzaju odpadów, odpornych na działanie składników odpadów, opisanych kodem odpadu zgodnie z ich przeznaczeniem;

- pojemniki z odpadami w postaci ciekłej i półpłynnymi będą dodatkowo umieszczone na wannach wychwytowych;
- sposób magazynowania odpadów musi zabezpieczać przed mieszaniem się odpadów różnego rodzaju, rozprzestrzenianiem się odpadów oraz wnikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska;
- wszelkie działania związane z gospodarowaniem odpadami będą prowadzone z zachowaniem obowiązujących przepisów bhp, przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska;
- czas magazynowania odpadów będzie ograniczony do minimum i nie będzie przekraczał okresu jednego roku.

7. Rozdział IV.4. otrzymuje brzmienie:

IV.4. Emisja hałasu do środowiska

IV.4.1. *Dopuszczalny poziom hałasu*

*Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem***,** zlokalizowanym w Dopiewie przy ul. Wyzwolenia 34/36, w odniesieniu do położonych w kierunku północnym terenów mieszkaniowo-usługowych, na które zakład oddziałuje, w następującej wysokości:
- równoważny poziom dźwięku A **dla pory dnia** (od godz. 6.00 do 22.00) $\mathbf{L_{AeqD}}$ **– 55 dB**
- równoważny poziom dźwięku A **dla pory nocy** (od godz. 22.00 do 6.00) $\mathbf{L_{AeqN}}$ **– 45 dB**

IV.4.2. *Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby*

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Lokalizacja źródła hałasu	Czas pracy [h]	
				Dzień	Noc
1.	A	Chiller	Przed północną elewacją hali magazynu farb	16	8
2.	B	Sprężarka zbiornika CO_2 instalacji gaszenia hali MF		16	8
3.	C	Czerpnia centrali wentylacyjnej mieszalni farb		16	8
4.	D	Chiller	Pomiędzy halami nr 3 i 4	16	8
5.	E	Sprężarka zbiornika CO_2 instalacji gaszenia hali 4		16	8
6.	H3	Hala produkcyjna 3	Wnętrze hali	16	8
7.	H4	Hala produkcyjna 4		16	8
8.	H11	Hala produkcyjna 11		16	8
9.	H12	Hala produkcyjna 12		16	8
10.	H21	Hala produkcyjna 21		16	8
11.	MF	Hala magazynu farb	Wnętrze magazynu	16	8
12.	H3-3	Wentylacja mechaniczna hali	Dach hali nr 3	16	8
13.	H3-4	Wentylacja mechaniczna hali		16	8

14.	H3-5	Wyciąg z ładowania akumulatorów wózków	Dach hali nr 3	16	8
15.	H3-6	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna drukarska 204		16	8
16.	H3-8	Wentylator wyciągu, maszyna drukarska 204 (emitor dla trybu cold seal agregatu 10)		16	8
17.	H3-10	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna drukarska 205		16	8
18.	H3-11	Wentylacja myjni	Dach łącznika pomiędzy halą nr 3 a budynkiem myjni	16	8
19.	H4-7	Dygestorium wentylacja mechaniczna	Dach hali nr 4	16	-
20.	H4-10	Wentylator wyciągu, maszyna nacinania laserowego 402		16	8
21.	H4-11	Wentylacja szlifierni wałków		16	-
22.	H4-12	Wentylator wyciągu, maszyna nacinania laserowego 409		16	8
23.	H4-13	Wentylator wyciągu, maszyna nacinania laserowego 409		16	8
24.	H5-1	Wentylacja mechaniczna ogólna magazynu	Dach hali nr 5	16	8
25.	H5-2	Wentylacja mechaniczna ogólna magazynu		16	8
26.	H5-3	Wentylacja mechaniczna ogólna magazynu		16	8
27.	H11-0	Wentylator wyciągu (emitor dla trybu cold seal), maszyna drukarska 201	Dach hali nr 11	16	8
28.	H11-4	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna drukarska 201		16	8
29.	H11-5	Wentylator maszyny laminującej nr 302 - rozruch		16	0,5
30.	H11-6	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna laminująca nr 302		16	8
31.	H11-7	Wentylator maszyny laminującej nr 302 (ciepłe powietrze)		16	8
32.	H11-8	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna laminująca nr 302		16	8
33.	H11-9	Wentylator maszyny laminującej nr 303 - rozruch		1	0,5
34.	H11-10	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna laminująca nr 303		16	8

35.	H11-11	Wentylator maszyny laminującej nr 303 (ciepłe powietrze)	Dach hali nr 11	16	8
36.	H11-12	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna laminująca nr 303		16	8
37.	H11-13	Wentylacja mechaniczna ogólna hali	Dach hali nr 11	16	8
38.	H11-14	Wentylacja mechaniczna ogólna hali		16	8
39.	H11-15	Wentylacja mechaniczna ogólna hali		16	8
40.	H11-17	Czerpnia klimatyzatora 1		16	8
41.	H12-2	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna laminująca nr 301	Dach hali nr 12	16	8
42.	H12-3	Wentylacja mechaniczna hali		16	8
43.	H12-5	Czerpnia klimatyzatora 2 hali nr 21 i 22		16	8
44.	H12-6	Czerpnia klimatyzatora 3 hali nr 11 i 21		16	8
45.	H21-1	Wentylacja mechaniczna hali	Dach hali nr 21	16	8
46.	H21-2	Wentylacja mechaniczna hali		16	8
47.	H21-4	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna drukarska 202		16	8
48.	H21-5	Wentylacja mechaniczna hali		16	8
49.	H21-6	Wentylacja mechaniczna hali		16	8
50.	H21-8	Wentylator wyciągu (emitor dla trybu cold seal) maszyna drukarska 203		16	8
51.	H21-9	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna drukarska 203		16	8
52.	H21-10	Wentylacja mechaniczna hali		16	8
53.	H21-11	Wentylator wyciągu ozonu, maszyna drukarska 203		16	8
54.	H21-12	Wentylator wyciągu (suszarka wstępna papieru), maszyna drukarska 203		16	8
54.	H21-13	Wentylator wyciągu (tryb agregatu 1), maszyna drukarska 203		16	8
55.	H21-14	Wentylacja mechaniczna hali		16	8
56.	H22-5	Czerpnia i wyrzutnia klimatyzatora biura 2	Dach hali nr 22	16	8
57.	H22-6	Czerpnia klimatyzatora 4		16	8

58.	MF-1	Wentylator wyciągu pomieszczenia dozowania farb	Dach magazynu farb	16	8
59.	MF-2	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
60.	MF-3	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
61.	MF-4	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
62.	MF-5	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
63.	MF-6	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
64.	MF-7	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
65.	MF-8	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
66.	MF-9	Wentylator wyciągu hali MF		16	8
67.	MF-10	Wentylator wyciągu hali MF		16	8

8. W rozdziale V.1 punkt V.1.1. otrzymuje brzmienie:

V.1.1. Zakres pomiarów

- okresowe pomiary wielkości emisji z emitorów RT1 i RT2 należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami z częstotliwością raz na rok,
- należy prowadzić raz na trzy lata pomiary wielkości emisji ozonu z emitorów H11-4, H3-6, H3-10, H11-6, H11-8, H11-10, H11-12, H12-2, H21-4, H21-9 i H21-11. Pierwsze pomiary należy wykonać do końca 2018 r.

9. W rozdziale V.1. punkt V.1.2. otrzymuje brzmienie:

V.1.2. Stanowiska pomiarowe

Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów – wyznaczone zgodnie z Polską Normą obowiązującą w tym zakresie:

- dla emitorów RT1 i RT2 króćce pomiarowe zainstalowane na kanałach dolotowych gazów do emitorów, na wysokości 1,5 m nad poziomem terenu,
- dla emitorów H3-8, H11-0, H21-8 po dwa króćce pomiarowe usytuowane na odcinku prostym emitora, ponad połacią dachu,
- dla emitorów H11-4, H3-6, H3-10, H11-6, H11-8, H11-10, H11-12, H12-2, H21-4, H21-9 i H21-11 króćce pomiarowe zainstalowane na odcinkach prostych przewodów wentylacyjnych wewnątrz budynku.

10. W rozdziale V w punkcie V.2. uchyla się podpunkt V.2.2.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Mondi Poznań Sp. z o.o. wnioskiem z 02.08.2017 r., który wpłynął do tutejszego Starostwa 04.08.2017 r., wystąpiła do Starosty Poznańskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wydanego przez Wojewodę Wielkopolskiego znak: SR.II-8.6600-16/06 z dnia 30.04.2007 r., zmienionego decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.34.2012 z dnia 19.02.2014 r., decyzją Starosty Poznańskiego znak: WŚ.6222.7.2014.XIV z dnia 09.10.2014 r. oraz decyzją Starosty Poznańskiego znak: WŚ.6222.19.2014.XIV z dnia 05.12.2014 r., na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, eksploatowanej na terenie zakładu w Dopiewie przy ul. Wyzwolenia 34/36 .

Na terenie zakładu w Dopiewie przy ul. Wyzwolenia 34/36 znajduje się drukarnia opakowań giętkich metodą wklęsłodruku z użyciem farb i klejów rozpuszczalnikowych, w której zużywanych do tej pory było 3667 Mg rozpuszczalników organicznych rocznie. W związku z tym, że ilość zużywanych rozpuszczalników organicznych przekracza 200 Mg/rok, instalacja zalicza się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 6 pkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Na podstawie art. 378 ust. 1, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2 a tej ustawy, tj.:

1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko,
2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt. 1.

Podstawą do wydania niniejszej decyzji jest wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego złożony przez Mondi Poznań Sp. z o.o. Jak wynika z wniosku konieczność aktualizacji pozwolenia związana jest przede wszystkim z uruchomieniem piątej maszyny drukarskiej, zmianą w ilości maszyn konfekcjonujących, zmianą wyposażenia myjni oraz zmianami w zakresie: gospodarki odpadami (zmiany rodzajów wytwarzanych odpadów, zmiany miejsc magazynowania), gospodarki wodno-ściekowej (zmiany ilości wykorzystywanej wody, zmiany w ilości odprowadzanych wód opadowych i roztopowych), emisji zanieczyszczeń do powietrza w związku ze zmianami układów wentylacyjnych, emisji hałasu. Dostosowując pracę zakładu do aktualnych potrzeb produkcyjnych oraz kierując się dążeniem do lepszej organizacji pracy zmieniono usytuowanie myjni przenosząc ją z budynku magazynu farb do odrębnego pomieszczenia bezpośrednio przy halach produkcyjnych. Prowadzący instalację dokonał także wymiany myjek na urządzenia o lepszych parametrach użytkowych oraz przeniósł do pomieszczenia myjek proces destylacji rozpuszczalników. Wraz ze zmianą układu wentylacji mechanicznej hal, dostosowano parametry pracy reaktora termicznego do nowych warunków, zwiększając jego wydajność. Zmiany nie wpłyną znacząco na zwiększenie zużycia

rozpuszczalników organicznych, gdyż eksploatacja kolejnej maszyny drukarskiej wynika z potrzeby zachowania większej płynności produkcji i zachowania równomiernego obciążenia reaktora termicznego. We wniosku złożonym 04.08.2017 r. oraz późniejszych wyjaśnieniach wystąpiono także o usystematyzowanie opisu części składowych instalacji.

Starosta Poznański wezwał 23.08.2017 r. prowadzącego instalację do złożenia uzupełnienia braków formalnych wniosku. Mondi Poznań Sp. z o.o. 05.09.2017 r. przedłożyła w wyznaczonym terminie prawidłowe uzupełnienie. 23.08.2017 r. drogą elektroniczną Starosta Poznański przekazał zapis wniosku do Ministerstwa Środowiska, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany opisane we wniosku uznano za istotną zmianę instalacji.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2017 r. poz. 1405 ze zm.), Starosta Poznański w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości – poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscowości Dopiewo, obwieszczenie na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Dopiewo oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Poznaniu – informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie. We wskazanym terminie do tut. Starostwa nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

W dniu 15.11.2017 r. upoważnieni pracownicy Starostwa Powiatowego w Poznaniu przeprowadzili na terenie zakładu oględziny. Starosta Poznański wezwał wnioskodawcę o dodatkowe wyjaśnienia pismami z 28.11.2017 r. i 16.02.2018 r. Prowadzący instalację przedłożył dodatkowe wyjaśnienia 28.12.2017 r. oraz 08.03.2018 r.

We wniosku złożonym 04.08.2017 r. w zakresie emisji do powietrza przedstawiono obliczenia wielkości emisji dla wszystkich rodzajów zanieczyszczeń, ze wszystkich eksploatowanych w zakładzie źródeł. W wyniku eksploatacji analizowanej instalacji IPPC dochodzi do emisji LZO (zawartych w stosowanych materiałach drukarskich, a uwalnianych w czasie druku, laminowania, mycia wyposażenia oraz magazynowania), ozonu (w wyniku elektrostatycznego przygotowywania folii), amoniaku (z procesu nakładania kleju w trybie cold seal) i produktów spalania (w wyniku dopalania lotnych związków organicznych). Funkcjonowanie zakładu wiąże się także z emisją kwasu siarkowego (z procesu ładowania akumulatorów), pyłów i substancji gazowych (ze spawalni i szlifierni wałków), węglowodorów (w wyniku nacinania laserowego folii w instalacji do cięcia). Uwzględniając zmiany w systemie wentylacji, zmiany wyposażenia instalacji oraz zmianę wydajności reaktora termicznego, przedstawiono modelowanie rozprzestrzeniania się gazów i pyłów w powietrzu w oparciu o referencyjną metodykę modelowania poziomów substancji w powietrzu opisaną w obowiązujących przepisach. Oceny otrzymanych wyników dokonano porównując, uzyskane w drodze obliczeń wartości stężeń maksymalnych i średniorocznych dla poszczególnych zanieczyszczeń z wartościami odniesienia ustalonymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). W trakcie oględzin przeprowadzonych 15.11.2017 r. dokonano sprawdzenia istniejących wszystkich źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza i zobowiązano prowadzącego instalację do zweryfikowania wniosku w zakresie ilości, nazw i wielkości emisji dla wszystkich źródeł. Podmiot 28.12.2017 r. złożył wyjaśnienia w tym zakresie. Przedstawione obliczenia stężeń emitowanych substancji wskazują, że emisja wszystkich analizowanych substancji spełnia obowiązujące normy i instalacja nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska. Dla kwasu

siarkowego i octanu etylu przekroczenie stężeń maksymalnych nie przekroczy dopuszczalnej częstości przekroczeń.
W pozwoleniu określono dopuszczalne wielkości emisji dla normalnych warunków pracy instalacji, zlokalizowanej na terenie zakładu oraz charakterystykę miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza. Prowadzący instalację nie przewiduje funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych oprócz fazy rozruchu i wyłączenia.
Dla procesu nadruku i laminowania metodą rozpuszczalnikową, z uwagi na wielkość zużycia LZO, określono standardy emisyjne, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze sprost.). Organ określając na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 2 i art. 224 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska warunki pozwolenia, ustalił rodzaje i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w jednostkach, w jakich wyrażone są standardy. Dla reaktora termicznego, maszyn laminujących oraz stanowisk dozowania określono standard S_1 i S_2, a dla wentylacji ogólnej i zaworów odpowietrzania, zgodnie z §28 ust.2 ww. rozporządzenia, wyłącznie standard S_2. W decyzji, zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono także emisję dla tlenków azotu i tlenku węgla z reaktora termicznego, które nie są objęte standardami emisyjnymi. Dopuszczalną emisję ozonu z maszyn drukarskich i laminarek, amoniaku z maszyn drukarskich, kwasu siarkowego z ładowania akumulatorów, węglowodorów alifatycznych ze stanowiska do nacinania laserowego określono w kg/h oraz w Mg/rok dla całej instalacji. W celu monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, z uwagi na stwierdzone przekroczenie w strefie wielkopolskiej poziomu docelowego dla ozonu i uchwalenie przez Sejmik Województwa Wielkopolskiego Programu ochrony powietrza dla strefy wielkopolskiej ze względu na ozon, uzasadnione jest wykonywanie przez prowadzącego instalację pomiarów dla tej substancji. W związku z powyższym w części dotyczącej monitoringu zanieczyszczeń do powietrza zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzania kontrolnych pomiarów wielkości emisji ozonu, raz na trzy lata, z emitorów H11-4, H3-6, H3-10, H11-6, H11-8, H11-10, H11-12, H12-2, H21-4, H21-9 i H21-11. Przy czym organ wskazał, że pierwsze pomiary należy wykonać do końca 2018 r. Do pomiarów wielkości emisji z emitorów RT1 i RT2 Mondi Poznań Spółka z o.o. zobowiązana jest z mocy prawa. W niniejszej decyzji uaktualniono zapisy dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, zgodnie z opisem stanowisk przedstawionym we wniosku.

Konieczność zmiany pozwolenia wyniknęła także z faktu zidentyfikowania nowych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania i zmiany sposobu magazynowania części odpadów. Wśród nowych odpadów, opisanych we wniosku, znalazły się odpady 08 04 13* (uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne), 13 02 05* (mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych), 15 01 10* (opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone), 15 01 11* (opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi), 16 03 05* (organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne), 15 01 01 (opakowania z papieru i tektury), 15 01 02 (opakowania z tworzyw sztucznych), 15 01 03 (opakowania z drewna), 15 01 04 (opakowania z metali), 17 01 03 (odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia). Jak wynika z przedstawionego wniosku odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający przed rozprzestrzenianiem się odpadów, mieszaniem się odpadów różnych rodzajów oraz przed

przenikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w specjalistycznych pojemnikach, ustawionych w zamykanym magazynie kontenerowym. Magazyn wyposażony jest w wanny wychwytowe oraz trójstronną ściankę przeciwrozbryzgową zapewniającą odprowadzenie wycieków do wnętrza wanny wychwytowej. Odpady inne niż niebezpieczne gromadzone będą w pojemnikach i kontenerach, w uporządkowanych stosach w przypadku odpadów o kodzie 15 01 03 oraz po zbelowaniu na drewnianych paletach w przypadku odpadów o kodach 07 02 13, 16 03 04, 16 03 06, na utwardzonym podłożu. Odpady o kodzie 13 02 08* oraz 17 01 03 nie będą magazynowane na terenie zakładu.

W związku z przeprowadzoną inwentaryzacją źródeł hałasu we wniosku oraz w pozwoleniu uzupełniono i doprecyzowano ich ilość. Prowadzący instalację przedstawił w dokumentacji obliczenia akustyczne w oparciu o program zgodny z normą PN-ISO 9613-2:2002 „Akustyka. Tłumienia dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej. Ogólna metoda obliczania". Z przedstawionych obliczeń wynika, że emisja hałasu nie przekroczy dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliżej położonych terenach chronionych akustycznie. Zgodnie z obowiązującymi obecnie w tym zakresie przepisami, prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania pomiarów hałasu raz na dwa lata. Określone dotychczas w pozwoleniu dopuszczalne poziomy hałasu pozostają bez zmian. Starosta Poznański nie zawarł w pozwoleniu zapisów dotyczących lokalizacji punktów pomiarowych, gdyż punkty pomiarowe należy każdorazowo, przy wykonywaniu pomiarów, lokalizować tak aby spełniały warunki wynikające z metodyki referencyjnej opisanej w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

W związku ze zwiększeniem wielkości odwadnianej powierzchni wnioskodawca wystąpił także o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie odprowadzania wód opadowych i roztopowych. W odniesieniu do dotychczasowego pozwolenia zmianie ulegnie ilość odprowadzanych ścieków oraz wielkość odwadnianej powierzchni. Zmianie nie ulegnie określenie składu ścieków, odbiornika oraz urządzeń oczyszczających. Analiza dotychczas prowadzonych badań wykazała, że zawartość substancji w ściekach po przejściu poprzez osadnik i separator nie przekracza dopuszczalnych wartości badanych wskaźników.

W pozwoleniu uaktualniono prognozowaną ilość zużywanej wody, zgodnie ze złożonym wnioskiem.

W toku postępowania wyjaśniającego wnioskodawca wystąpił również o uchylenie zapisów dotyczących odprowadzania i monitoringu ścieków bytowych, z uwagi na to, że obecnie przepisy prawa nakładają na organ obowiązek określenia w pozwoleniu ilości, stanu i składu wyłącznie ścieków przemysłowych, w przypadku, gdy nie są wprowadzane do wód lub do ziemi, co uwzględniono w niniejszej decyzji.

Wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na podstawie przeprowadzonej oceny wnioskodawca uznał, że w zakładzie stosowane są środki techniczne i rozwiązania systemowe zapewniające wysoki poziom bezpieczeństwa, minimalizujące możliwość zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Z przedstawionej analizy wynika, ze prowadzący instalację stosuje środki zapobiegające ryzyku wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na etapie przechowywania, transportu i stosowania substancji powodujących ryzyko.

Z uwagi na nieaktualne zapisy dotyczące podstaw prawnych, ujęte w rozdziałach określających warunki dla poszczególnych komponentów środowiska w niniejszej decyzji organ zmienił zapis punktów IV.1, IV.2, IV.3, IV.4 pomijając przytoczone w nich przepisy prawa. W decyzji organ zrezygnował także z opisu metod ochrony przed hałasem, zawartych dotychczas w rozdziale

IV.4, a zapisy tego zagadnienia ujęto w rozdziale II „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości".

Zgodnie z deklaracją prowadzącego instalację, w zakresie pozostałych zagadnień ujętych w pozwoleniu zintegrowanym nie nastąpiły zmiany. Zgodnie z art. 214 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane określa wymagania, o których mowa w art. 184 i 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja spełnia warunki dotrzymywania standardów emisyjnych, standardów jakości środowiska, a także wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT).

Mając na uwadze powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Pouczenie. 1. Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego, za pośrednictwem Starosty Poznańskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

2. Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania od niniejszej decyzji. Z dniem doręczenia Staroście Poznańskiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna i nie będzie podlegała zaskarżeniu do sądu administracyjnego.

z up. STAROSTY
Anna Orczewska
Z-ca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Mondi Poznań Sp. z o.o.
   ul. Wyzwolenia 34/36, 62-070 Dopiewo
2. i 3. aa

Do wiadomości:
1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
   ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
2. Ministerstwo Środowiska
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego
   Al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań

Sprawę prowadzi:
Kierownik Referatu
Dominik Olejniczak
tel. (061)8410541