

## DECYZJA Nr WOŚ/4/24

Na podstawie

- art. 104, art. 107, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 ze zm.)
- art. 188 ust. 2b pkt 8, art. 192, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21 czerwca 2024 r. SUPRAVIS S.A. reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Waldemara Woźniaka w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM oraz decyzją Nr WZR/33/2024 z dnia 19 marca 2024 r. znak: WZR-III.6223.8.2023, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji, folii i osłonek) oraz nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Nowotoruńskiej 56 w Bydgoszczy

### orzekam

**I. zmienić** decyzję Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM oraz decyzją Nr WZR/33/2024 z dnia 19 marca 2024 r. znak: WZR-III.6223.8.2023, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji, folii i osłonek) oraz nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Nowotoruńskiej 56 w Bydgoszczy w następującym zakresie:

#### 1. pkt I ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Udzielić SUPRAVIS S.A. ul. Nowotoruńska 56 85-840 Bydgoszcz pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do:

- wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek),
- nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

#### 2. pkt III.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

##### Charakterystyka instalacji, urządzeń, opis technologii.

##### III.2.1. Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek).

Proces technologiczny realizowany na instalacji obejmuje:

- magazynowanie surowców,
- produkcje folii, rękawa termokurczliwego i osłonek wielowarstwowych,
- przesyłanie części wyprodukowanych na instalacji folii i osłonek do nadruku i laminowania (instalacja IPPC),
- pakowanie i przygotowanie produktów do wysyłki.

Folie wielowarstwowe barierowe, rękawy wielowarstwowe termokurczliwe osłonki i folie płaskie produkowane są na linii głównej. Tworzywa sztuczne używane są w postaci granulatu, który

w zależności od struktury warstw folii pneumatycznie zasysany jest do ekstruderów – od trzech do jedenastu, gdzie następuje ich ciągle mieszanie, stapianie i tłoczenie do głowicy. W głowicy tworzą się warstwy, które płyną laminarnie i wypływają z dyszy głowicy, jako płynny stop wielowarstwowy. Kształt dyszy może być okrągły i wtedy ten płynny stop jest jednocześnie chłodzony i rozciągany na określoną grubość. Jest to technika dmuchania folii. W ten sposób produkuje się zamknięte rękawy folii, które po wystudzeniu i skryształowaniu nawijane są na role. Dysza głowicy może być płaska - stop półpłynny składający się z kilku warstw opada na zimny chłodzony od wewnątrz walec metalowy szerokości 2,5 - 3,5 m. W ten sposób otrzymuje się folię płaską, która po schłodzeniu i skryształowaniu nawijana jest na role szerokości 2,3 - 3,5 m. Odbiorcy dokonują zamówień folii o różnych parametrach barierowości oraz o różnych grubościach, szerokościach w zależności od rodzaju pakowanego produktu lub rodzaju posiadanej pakowaczki rolowej, na której dolna warstwa grubszej folii jest formowana w pudełeczka (wytlaczanie na gorąco), w które nałożony jest porcjowany wyrób, górna druga wstęga folii przykrywa dolną folię z produktem, wysysa powietrze i zgrzewa obydwie folie i tnie na poszczególne paczki. Produkcja folii wielowarstwowych odbywa się bez wydzielenia jakichkolwiek substancji chemicznych do atmosfery lub do kanalizacji. Niewielka ilość odpadów jest regranulowana, a pozostałe odpady są sprzedawane. Woda chłodnicza jest w obiegu ciągłym. Powstały produkt zgodnie z wymaganiami klienta może być przekazywany bezpośrednio do sprzedaży lub do instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach w tworzyw sztucznych, gdzie wykonywane są wszelkiego rodzaju nadruki (instalacja IPPC) lub pocięty na mniejszą szerokość lub konfekcjonowany na woreczki.

Instalacja zlokalizowana jest w następujących halach:

- nr 1C – konfekcjonowanie rękawa na woreczki termokurczliwe,
- nr 1B, 5 i 8 – produkcja rękawa termokurczliwego wielowarstwowego,
- nr 2A, 2A1, 5A, 7 i 8 – produkcja folii, magazynowanie i zaplecze biurowe,
- nr 4 – produkcja osłonek,
- nr 2B – konfekcjonowanie folii na woreczki nie termokurczliwe.

W obiekcie 2A uruchomiona jest produkcja rękawów zgrzewalnych z folii 9-warstwowej, przeznaczonej na opakowania dla przemysłu spożywczego.

Budynek nr 2B jest przeznaczony na cele konfekcjonowania folii.

Budynek 2A1 pełni funkcje biurowe związane z produkcją.

Rękawy są produkowane metodą wytłaczania, przy użyciu wytłaczarek i głowicy wytaczarskiej oraz jego rozdmuchu sprężonym powietrzem. Wytłaczarki linii (9 szt.) umieszczone są na poziomie posadzki. Zachodzi w nich uplastycznienie i ujednorodnienie tworzywa oraz wytłaczanie do wspólnej głowicy o osi pionowej. W głowicy wytłoczone tworzywo formowane jest w postaci rękawa. Rękaw jest chłodzony sprężonym powietrzem. Ostatecznie rękaw przechodzi w kierunku zespołu nawijarki, gdzie jest spłaszczany i nawijany na kartonowe gilzy.

Dzięki połączonym halom produkcyjnym i magazynowym wyposażonym w śluzy towarowe możliwy jest transport gotowego produktu z hali 5 i 2B do 7 i 8 bez bezpośredniej ingerencji otoczenia zewnętrznego w obszar produkcji.

Hala nr 6 jest wykorzystywana do magazynowania wyrobów gotowych.

Blokowy (ogólny) schemat technologiczny pozostaje bez zmian w stosunku do posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

### **III.2.2. Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) – instalacja IPPC.**

Proces technologiczny realizowany na instalacji obejmuje:

- magazynowanie surowców,
- przygotowanie płyt drukarskich do druku fleksograficznego,
- nadruk fleksograficzny na osłonkach i foliach (własnych i z zewnątrz) farbami rozpuszczalnikowymi

- i farbami ultrafioletowymi (UV),
- laminowanie folii i osłonek własnych i z zewnątrz,
- mycie części maszyn drukarskich,
- pakowanie i przygotowanie produktów do wysyłki.

Proces nadruku na folii i osłonkach prowadzony jest w zakładzie metodą fleksograficzną. Fleksografia jest obecnie dominującą techniką drukowania wypukłego. Drukowanie fleksograficzne oparte jest na bezpośrednim drukowaniu rotacyjnym z elastycznych form reliefowych, gumowych lub obecnie coraz częściej, fotopolimerowych oraz przy użyciu szybkoschnących farb rozpuszczalnikowych, wodnych lub UV.

Fleksografia jest prawie wyłącznie techniką drukowania zwojowego wykorzystującą bardzo prosty zespół farbowy oparty na jednym walcu nadającym.

#### Budynek 102

W budynku 102 zlokalizowane są:

- jedna drukarka fleksograficzna: drukarka D14, na której wykorzystywane są farby rozpuszczalnikowe,
- jedna drukarka fleksograficzna D12, na której wykorzystuje się farby UV (bezzpuszczalnikowe),
- naświetlarka klisz.

Drukarka fleksograficzna - składa się z zespołu farbowego wyposażonego w komory rakłowe i walce rastrowe oraz walce formowe – kliszowe. Z walca rastrowego farba jest przekazywana na cylinder formowy, nadmiar farby usuwany jest z cylindra za pomocą listew rakłowych. Z cylindra farba jest przekazywana na materiał, który ma być zadrukowany. W celu utwardzenia farb UV oraz odpowiedniego przygotowania folii i osłonek do nadruku drukarka wyposażona jest w układ lamp oraz koronę. W drukarce rozpuszczalnikowej do suszenia materiału zadrukowanego wykorzystywany jest tunel suszący. Po nadrukowaniu folia oraz osłonki nadrukowane są na rulon.

#### Naświetlarka – przygotowanie płyt drukarskich

W produkcji klisz do druku fleksograficznego są dwie metody, konwencjonalna (analogowa) produkcji form drukowych i computer - to - plate CTP (cyfrowa produkcja form drukowych).

W metodzie konwencjonalnej wszystko rozpoczyna się od negatywu. Za pomocą podciśnienia uzyskuje się ścisły kontakt negatywu z płytą fotopolimerową.

Płyta w dwóch etapach jest naświetlana promieniami UV. W wyniku naświetlania powstaje ukryty relief, który przez proces wymywania zostaje odsłonięty. Poprzez suszenie w określonej temperaturze i w określonym czasie wymywacz zostaje usunięty z formy drukowej. Po naświetlaniu finiszującym ma ona własności wymagane w druku.

I etap naświetlania to naświetlanie wstępne od strony podłoża. Tworzy ono cokół reliefu i stanowi podstawę, na której są umocowane i ponad którą wznoszą się elementy drukujące formy drukowej. Bezpośrednio po naświetlaniu wstępnym następuje naświetlanie główne od strony czołowej płyty fotopolimerowej, które odbywa się przez negatyw. Naświetlanie główne promieniami UV poprzez przebiegającą w fotopolimerze reakcję sieciowania kształtuje relief drukujący.

W celu odsłonięcia reliefu należy w procesie wymywania z płyty fotopolimerowej usunąć monomer. Podczas wymywania nienaświetlony fotopolimer, który pozostał miękki i jest rozpuszczalny, zostaje przez wymywacz rozpuszczony i usunięty za pomocą szczotek. Wymywanie jest procesem mokrym, po którym forma drukowa jest mokra i nasączona wymywaczem. Jej grubość wzrasta. Wymywacz z formy drukowej jest usuwany w fazie suszenia za pomocą gorącego powietrza.

Naświetlanie finiszujące i końcowe przeprowadza się dwoma różnymi rodzajami promieniowania UV. Obróbka form drukowych do fleksografii odbywa się w cyklu automatycznym a preparat stosowany do wymywania krąży w obiegu zamkniętym. Okresowo płyn do wymywania jest wymieniany i przekazywany do regeneracji do wyspecjalizowanej firmy.

### Hala produkcyjna

W hali 3/C zlokalizowane są:

- drukarka fleksograficzna PRIMAFLEX, na której wykorzystywane są farby rozpuszczalnikowe,
- drukarka fleksograficzna Miraflex, na której wykorzystywane są farby rozpuszczalnikowe,
- nowa drukarka BOBST 20SEVEN, na której wykorzystywane są farby rozpuszczalnikowe,
- destylarka rozpuszczalników (na zewnątrz przy hali 3/C).

W hali 3/B zlokalizowane są:

- laminarka firmy Nordmeccanic SuperCombi 2000 przeznaczona do laminowania metodą rozpuszczalnikową i bezrozpuszczalnikową,
- laminarka SuperCombi 3000 przeznaczona do laminowania metodą rozpuszczalnikową i bezrozpuszczalnikową.

W hali 3/E zlokalizowany jest magazyn farb (mieszalnia farb) i klejów.

W hali 3/D (parter) zlokalizowany jest magazyn octanu etylu i etanolu.

### Drukarka fleksograficzna PRIMAFLEX

Zespół farbowy maszyny fleksograficznej składa się z kałamarza, dwóch walców, duktora i walca rastowego, zwanego aniloksem. Duktora zanurzony jest częściowo w farbie w kałamarzu i stale się obraca, nabierając na swą powierzchnię warstwę farby. W styku z duktoorem pozostaje walec rastowy, który poprzez kałamarzyki przenosi farbę na formę drukową. Nadmiar farby usuwany jest z cylindra rastowego raklem.

Farba przekazywana jest na folię przy pomocy formy drukowej, po czym następuje suszenie w tunelu grzewczym. Maksymalna szerokość druku 800 mm.

Na drukarce prowadzony jest nadruk metodą fleksograficzną na folii.

### Drukarka fleksograficzna Miraflex

Zespół farbowy maszyny fleksograficznej składa się z kałamarza, dwóch walców, duktora i walca rastowego, zwanego aniloksem. Duktora zanurzony jest częściowo w farbie w kałamarzu i stale się obraca, nabierając na swą powierzchnię warstwę farby. W styku z duktoorem pozostaje walec rastowy, który poprzez kałamarzyki przenosi farbę na formę drukową. Nadmiar farby usuwany jest z cylindra rastowego raklem.

Farba przekazywana jest na folię przy pomocy formy drukowej, po czym następuje suszenie w tunelu grzewczym. Maksymalna szerokość druku 1000 mm.

Na drukarce prowadzony jest nadruk metodą fleksograficzną na folii.

### Drukarka fleksograficzna BOBST 20 SEVEN

W istniejącej hali 3C, obok już zlokalizowanych drukarek fleksograficznych, zainstalowano nową drukarkę fleksograficzną BOBST 20 SEVEN. Drukarka została zamontowana w miejsce obecnie eksploatowanych laminarek, które zostały przeniesione wraz ich wyposażeniem technicznym do istniejącej hali 3/B. Technologia procesu laminowania nie uległa zmianie. Laminarki po przeniesieniu zostały podłączone do układu dopalania spalin – dwóch dopalaczy katalitycznych (istniejącego i nowego).

Zasada działania (druku) nowej drukarki jest zbliżona do obecnie eksploatowanych drukarek.

Zespół farbowy maszyny fleksograficznej składa się z kałamarza, dwóch walców, duktora i walca rastowego, zwanego aniloksem. Duktora jest zanurzany częściowo w farbie w kałamarzu i stale się obraca, nabierając na swą powierzchnię warstwę farby. W styku z duktoorem pozostaje walec rastowy, który poprzez kałamarzyki przenosi farbę na formę drukową. Nadmiar farby jest usuwany z cylindra rastowego raklem. Farba jest przekazywana na folię przy pomocy formy drukowej, po czym następuje suszenie w tunelu grzewczym. Maksymalna szerokość druku 1000 mm.

Na drukarce jest prowadzony nadruk metodą fleksograficzną na folii.

### Destylarka rozpuszczalników

Destylarka zlokalizowana jest na zewnątrz hali 3/C i jest ona połączoną bezpośrednio z drukarką. Destylarka wykorzystywana jest do oczyszczania rozpuszczalników używanych do mycia maszyny PRIMAFLEX. Cały proces mycia i oczyszczania rozpuszczalników prowadzony jest automatycznie. Po oczyszczeniu rozpuszczalnik zwracany jest do zbiornika rozpuszczalników zlokalizowanego przy maszynie PRIMAFLEX.

### Laminarka SuperCombi 2000

Laminowanie zwane też foliowaniem to rodzaj uszlachetnienia druku polegający na przyklejeniu do powierzchni zadrukowanej przezroczystej folii (laminatu). Laminowanie odbywa się w laminatorach z użyciem kleju na zimno (laminowanie na zimno) lub kleju na gorąco (laminowanie na gorąco). Laminaty na zimno zwane też laminatami samoprzylepnymi powleczone są klejem, który aktywowany jest przez docisk, czasem lekko podgrzany wałek laminatora (30-40°C) ułatwia laminowanie na zimno. Klej w laminatach na gorąco aktywowany jest przez wałki laminatora podgrzane do temperatury 80-120°C. Laminować można powierzchnię jednostronnie lub dwustronnie (czyli laminat występuje z jednej strony powierzchni laminowanej lub po obu jej stronach). Dzięki laminowaniu zadrukowana powierzchnia uzyskuje dodatkowe walory estetyczne, zostaje też usztywniona i zabezpieczona przed działaniem mechanicznym, chemicznym, promieniowaniem UV, wilgocią. Do laminowania folii zakład wykorzystuje laminarkę firmy Nordmeccanica typ Super Combi 2000, która umożliwia laminowanie techniką zarówno rozpuszczalnikową jak i bezrozsuszczeniową. Laminarka wyposażona jest w zespół powlekający klejem, w którym następuje bezpośrednie przenoszenie kleju na folię nośną. Cienka stalowa taśma zwana raklem, zbiera nadmiar z obracającego się w wanience z klejem cylindra powlekającego, nad którym przemieszcza się folia, pod rolką dociskającą. Folia ze znajdującym się na powierzchni klejem przechodzi przez tunel grzewczy, w którym następuje odparowanie rozpuszczalnika. Proces łączenia z folią dochodzącą odbywa się natychmiast po wyjściu folii z klejem z tunelu. Podstawowe parametry techniczne:

- max. szerokość laminowania 1115 mm,
- max. prędkość 380 m/min.

### Laminarka SuperCombi 3000

Do laminowania folii wykorzystywana jest laminarka, która umożliwia laminowanie techniką zarówno rozpuszczalnikową jak i bezrozsuszczeniową. Laminarka jest wyposażona w zespół powlekający klejem, w którym następuje bezpośrednie przenoszenie kleju na folię nośną. Cienka stalowa taśma zwana raklem, zbiera nadmiar z obracającego się w wanience z klejem cylindra powlekającego, nad którym się przemieszcza folia, pod rolką dociskającą. Folia ze znajdującym się na powierzchni klejem przechodził przez tunel grzewczy, w którym następuje odparowanie rozpuszczalnika. Proces łączenia z folią dochodzącą odbywa się natychmiast po wyjściu folii z klejem z tunelu.

Podstawowe parametry techniczne:

- max. szerokość laminowania 1515 mm,
- max. prędkość 400 m/min.

### Dopalacz katalityczny rewersyjny

Dopalacz katalityczny rewersyjny składa się z:

- komory uśredniającej – zbiornika buforowego (mieszalnika),
- komory spalania ze złożem katalitycznym,
- ceramicznego wymiennik ciepła,
- palników gazowych,
- zbiornika retencyjnego,
- dodatkowego złoża katalitycznego,
- wentylatora osiowo-promieniowego,
- szafy sterowniczej,

- rekuperatora,
- rurociągu naziemnego na podporach, doprowadzającego zanieczyszczone powietrze z drukarek i laminarek zlokalizowanych w hali do nowego dopalacza katalitycznego,
- rurociągu naziemnego na podporach, dostarczającego odzyskane ciepło z dopalacza do istniejącej hali (ogrzewanie hali zimą).

Komora uśredniająca (mieszalnik) wykorzystywana jest do uśredniania (mieszania) powietrza zawierającego lotne związki organiczne (LZO) z poszczególnych maszyn. Komora wykonana jest z blachy.

Komora spalania służyły do nadania przepływającemu powietrzu odpowiedniej energii cieplnej, aby w chwili jego kontaktu z katalizatorem nastąpiło utlenienie zawartych w nim związków organicznych. Układ kontroli temperatur uwzględnia również potencjał energetyczny niesionych zanieczyszczeń.

Katalizator platynowy na nośniku ceramicznym umieszczony w komorze spalania, przyspiesza i obniża temperaturę neutralizacji związków organicznych (temperatura konwersji wynosiła ok. 380 - 480°C). Takie rozwiązanie ma zasadniczy wpływ na wysokość nakładów energetycznych ponoszonych w eksploatacji, jak również na wymiary instalacji, a w konsekwencji na nakłady inwestycyjne.

Ceramiczny wymiennik ciepła wykonany jest z elementów ceramicznych, pierścieni RASHIGA o dodatkowo rozwiniętej powierzchni, pozwalających na wysokosprawną kumulację i wymianę ciepła.

Palniki gazowe umieszczone są w górnej części reaktora i zapewniają dostarczenie ciepła podczas rozgrzewania reaktora i osiągnięcia temperatury utleniania związków organicznych. W trakcie pracy uzupełniają brakującą ilość ciepła do prowadzenia pełnego procesu utleniania.

Dodatkowe złożo katalityczne umieszczone jest na kanale łączącym i pozwala na pracę reaktora w trybie mieszanym częściowo jako reaktor rewersyjny, częściowo w układzie przepływowym, co pozwala na stabilną pracę instalacji przy stężeniach LZO powyżej 3,5 g/m<sup>3</sup>.

Wentylator osiowo promieniowy

Rozruch i sterowanie pracą wentylatora realizowane jest za pomocą przetwornika częstotliwości. Głównym zadaniem przetwornika jest płynny start wentylatora oraz sterowanie jego wydajnością. Praca przetwornika jest ściśle skonfigurowana z centralnym komputerem. Wentylator posadowiony jest na ramie wibroizolacyjnej.

Charakterystyka wentylatora:

- spręż wentylatora ~ 6 270 Pa,
- temperatura pracy do 60 °C,
- napęd bezpośredni.

Szafa sterownicza

Podzespoły układów sterowania siłowego (wyłącznik główny, zabezpieczenia, falowniki), oraz sterowanie i AKP zlokalizowane są w kontenerze typu lekkiego umiejscowionym przy dopalaczu. Pełna kontrola procesu realizowania jest przy pomocy sterownika programowalnego. Dopalacz wyposażony jest w komputer panelowy z ekranem dotykowym z zainstalowanym programem wizualizacyjnym. Wizualizacja umożliwia realizację pełnego sterowania, diagnozowanie i archiwizowanie danych (trendy historyczne na wykresie). Dodatkowo umożliwia zdalną komunikację i obsługę przez Internet.

Do podstawowych parametrów poddawanych ciągłej kontroli należy:

- temperatura komory spalania,
- temperatura katalizatora,
- praca wentylatora,
- położenia przepustnic i zaworów,
- zanik sprężonego powietrza.

Podstawowe parametry techniczne dopalacza:

- ilość oczyszczanego powietrza – do 20 000 m<sup>3</sup>/h,
- stężenie zanieczyszczeń (rozcieńczalników w oparach) c<sub>sr</sub> -7,5 g/m<sup>3</sup>,
- temperatura zanieczyszczonego powietrza - około 380 - 480°C,
- medium podgrzewające i utrzymujące - gaz propan-butan lub sam propan,
- stopień redukcji oparów ≤ 100 mg/m<sup>3</sup> Σ C<sub>org</sub>.

#### Dopalacz katalityczny rewersyjny – drugi moduł

Montaż wewnątrz istniejącej hali nowej maszyny drukarskiej (drukarki) BOBST 20SEVEN oraz relokacja pomiędzy halami maszyn do laminowania (laminarek) pociągała za sobą rozbudowę istniejącego układu dopalania katalitycznego o drugi rewersyjny dopalacz katalityczny (drugi moduł) wraz z niezbędną infrastrukturą. Istniejący dopalacz jest nadal eksploatowany. Praca modułów dopalacza (praca jednego modułu lub praca dwóch modułów jednocześnie) po realizacji inwestycji jest uzależniona od stężenia lotnych związków organicznych (LZO) we wspólnej dla obu modułów komorze uśredniającej (istniejącej) – zbiornika buforowego (mieszalnika).

Powietrze z pracujących maszyn drukarskich kierowane jest do istniejącej komory buforowej kanałami wentylacyjnymi wyposażonych w żaluzje odcinające i dalej ssane przez wentylator, podawane jest do katalitycznej instalacji RCO. Cały proces oczyszczania powietrza – utleniania LZO odbywa się w katalitycznym reaktorze rewersyjnym. Reaktor składa się z dwóch zbiorników połączonych w górnej części kanałem, którym przepływa powietrze tłoczone przez wentylator. Górna część reaktora wraz z katalizatorem stanowi komorę spalania. W komorze spalania dopalacza usytuowane są też palniki gazowe i złożo katalityczne. Powietrze zanieczyszczone podawane w dolnej części reaktora zostaje podgrzane na ceramicznym wymienniku ciepła, a po wejściu do komory spalania zostaje również podgrzane przez pracujące palniki gazowe, następnie trafia na złożo katalityczne, na którym zanieczyszczenia organiczne ulegają oksydacji( utlenianiu dającemu dodatni efekt energetyczny) i na koniec oczyszczone powietrze opuszczając komorę spalania oddaje ciepło do wypełnienia ceramicznego w drugim reaktorze. Jeżeli stężenie związków organicznych w powietrzu zanieczyszczonym będzie powyżej 0,7 g/m<sup>3</sup>, wystarczy to, aby instalacja pracowała autotermicznie tzn. bez poboru dodatkowej energii. Bezpośrednio pod złożem katalizatora w drugiej części reaktora również jest ceramiczny wymiennik ciepła, który przyjmuje ciepło od wcześniej oczyszczonego i podgrzanego powietrza. Po określonym czasie przepływu powietrza w jednym kierunku trójdrogowe zawory znajdujące się na wejściu do reaktorów zmieniają kierunek przepływu zanieczyszczonego powietrza na przeciwny, co powoduje że, w części reaktora, w której znajduje się wypełnienie ceramiczne, kumuluje się ciepło. Umożliwia to przebieg reakcji utleniania na katalizatorze związków organicznych znajdujących się w powietrzu odprowadzanym z pracujących maszyn drukarskich.

Dopalone (oczyszczone) powietrze jest odprowadzane do jednego wspólnego dla obu modułów dopalaczy komina.

Nowy dopalacz katalityczny rewersyjny (drugi moduł), podobnie jak istniejący dopalacz katalityczny (pierwszy moduł), składa się z:

- reaktora rewersyjnego, wyposażonego w:
  - ceramiczny wymiennik ciepła,
  - palniki gazowe,
  - zbiornik retencyjny,
  - dodatkowe złożo katalityczne,
- wentylatora osiowo-promieniowego,
- szafy sterowniczej,
- rekuperatora,
- rurociągu naziemnego na zlokalizowanego na istniejących podporach, doprowadzającego zanieczyszczone powietrze z laminarek zlokalizowanych w hali do nowego dopalacza katalitycznego,

- rurociągu naziemnego na istniejących podporach, dostarczającego odzyskane ciepło z projektowanego dopalacza do istniejącej hali (ogrzewanie hali zimą).

#### *Reaktor rewersyjny*

Reaktor rewersyjny składa się z dwóch aparatów zbiornikowych połączonych w górnej części kanałem, na dole każdego z nich znajduje się króciec wlotowy do przyłączenia zaworu rewersyjnego. Ze względów technologii każdy ze zbiorników może być traktowany jakby został podzielony na cztery elementy: pokrywa, górna część - komora spalania, część środkowa, w której znajduje się złożo katalityczne oraz złożo ceramiczne odpowiadające za kumulację i wymianę ciepła, część dolna, w której umiejscowiona jest konstrukcja pod wypełnienie ceramiczne oraz kanały do umieszczenia zaworów rewersyjnych. Elementy gorące korpusu reaktora wykonane zostały ze stali kotlewej.

Górna część komory spalania jest wyposażona w dwa palniki gazowe mające za zadanie w początkowym etapie pracy rozgrzać złożo katalityczne do temperatury, w której będzie przebiegał proces utleniania związków organicznych jakie znajdują się w powietrzu emitowanym z maszyn drukarskich i laminarek. W trakcie pracy uzupełniają brakującą ilość ciepła do prowadzenia pełnego procesu utleniania. W łączniku umieszczone zostały zawory upustu nadmiaru gorącego powietrza oraz termopara typu K do kontroli temperatury w przestrzeni grzewczej. Komora spalania służy do nadania przepływającemu powietrzu odpowiedniej energii cieplnej, aby w chwili jego kontaktu z katalizatorem nastąpiło utlenienie zawartych w nim związków organicznych. Układ kontroli temperatur uwzględnia również potencjał energetyczny niesionych zanieczyszczeń.

Część środkowa - w górnej części znajduje się ruszt wraz z blachą perforowaną, na której umieszczono katalizator, na którym będzie zachodziła reakcja utlenienia LZO.

Katalizator platynowy na nośniku ceramicznym umieszczony w komorze spalania, przyspiesza i obniża temperaturę neutralizacji związków organicznych (temperatura konwersji wynosi ok. 380 - 480°C). Takie rozwiązanie ma zasadniczy wpływ na wysokość nakładów energetycznych ponoszonych w eksploatacji).

Pod złożem katalitycznym znajdują się termopary wskazujące aktualną temperaturę procesu oraz sterujące czasem rewersji, czyli przełączania zaworów trójdrogowych, które znajdują się w części dolnej reaktorów. Pod złożem katalitycznym znajduje się wypełnienie ceramiczne (RASHIGA) stanowiące ceramiczny wymiennik ciepła, pozwalające na wysokosprawną kumulację i wymianę ciepła oraz zapewniające tłokowy przepływ mieszaniny gazowej.

Dodatkowe złożo katalityczne umieszczone zostało na kanale łączącym i pozwala na pracę reaktora w trybie mieszanym częściowo jako reaktor rewersyjny częściowo w układzie przepływowym, co pozwala na stabilną pracę instalacji przy stężeniach LZO powyżej 3,5 g/m<sup>3</sup>.

Część dolną stanowi konstrukcja rusztowa pod wypełnienie ceramiczne znajdujące się w części środkowej. W tej części również umieszczono kanał, do którego został zainstalowany zawór trójdrożny realizujący rewersję podawanego strumienia powietrza do reaktora.

#### *Wentylator osiowo promieniowy*

Rozruch i sterowanie pracą wentylatora realizowane jest za pomocą przetwornika częstotliwości. Głównym zadaniem przetwornika jest płynny start wentylatora oraz sterowanie jego wydajnością. Praca przetwornika jest ściśle skonfigurowana z centralnym komputerem.

Charakterystyka wentylatora:

- wydajność - 20 000 Nm<sup>3</sup>/h,
- spręż wentylatora ~ 6 270 Pa,
- temperatura pracy do 60 °C,
- napęd bezpośredni.

Wentylator został posadowiony na ramie wibroizolacyjnej.



### Szafa sterownicza

Podzespoły układów sterowania siłowego (wyłącznik główny, zabezpieczenia, falowniki), oraz sterowanie i AKP są zlokalizowane w kontenerze typu lekkiego, umiejscowionym przy nowym dopalaczu w obiekcie. Pełna kontrola procesu realizowania jest przy pomocy sterownika programowalnego. Dopalcacz wyposażony jest w komputer panelowy z ekranem dotykowym z zainstalowanym programem wizualizacyjnym. Wizualizacja umożliwi realizację pełnego sterowania, diagnozowanie i archiwizowanie danych (trendy historyczne na wykresie). Dodatkowo istnieje możliwość zdalnej komunikacji i obsługi przez Internet.

Do podstawowych parametrów poddawanych ciągłej kontroli należą:

- temperatura komory spalania,
- temperatura katalizatora,
- praca wentylatora,
- położenia przepustnic i zaworów,
- zanik sprężonego powietrza.

Podstawowe parametry techniczne nowego dopalacza:

- ilość oczyszczanego powietrza – do 20 000 m<sup>3</sup>/h,
- stężenie zanieczyszczeń (rozcieńczalników w oparach) c<sub>sr</sub> -7,5 g/m<sup>3</sup>,
- temperatura zanieczyszczonego powietrza - około 380 - 480°C,
- medium podgrzewające i utrzymujące - gaz propan-butan,
- stopień redukcji oparów  $\leq 100 \text{ mg/m}^3 \Sigma C_{\text{org}}$ .

Istniejąca komora uśredniająca (mieszalnik)

Komora uśredniająca wykorzystywana jest do uśredniania (mieszania) powietrza zawierającego lotne związki organiczne (LZO), powstającego na laminarkach i drukarkach (w tym nowej drukarce). Komora wykonana jest z blachy.

### Rekuperatory

Rekuperatory krzyżowe wykorzystywane są do odzysku ciepła z dopalaczy. Odzyskane ciepło wykorzystywane jest do ogrzewania hal, w których zlokalizowane są drukarki i laminarki, w okresie zimowym.

### Rurociągi

Do transportu zanieczyszczonego i wymieszanego powietrza (LZO) z drukarek i laminarek do dopalacza, wykorzystywany jest rurociąg naziemny (w otulinie izolacyjnej) na podporach o długości około 80 m.

Do transportu ciepła odzyskanego z dopalaczy, przeznaczonego do ogrzewania hal zimą wykorzystywany jest rurociąg naziemny na podporach o długości około 130 m. Rurociąg połączony jest bezpośrednio z istniejącym układem nawiewno-wywiewnym hal.

Do transportu płynnego gazu LPG z istniejących zbiorników (usytuowanych w bezpośrednim sąsiedztwie nowego dopalacza) do nowego dopalacza, prowadzi podziemny rurociąg o długości około 15 m.

Dopalcacz wraz z infrastrukturą został posadowiony na ramie nośnej umieszczonej na płycie żelbetonowej.

### Magazyn – mieszalnia farb

Magazyn przeznaczony jest do magazynowania farb i rozcieńczalników wykorzystywanych na terenie zakładu. Magazyn przylega bezpośrednio do hali 3C. W magazynie oprócz magazynowania prowadzi się mieszanie farb. Farby, rozcieńczalniki magazynowane są w szczelnych pojemnikach (hobokach) umieszczonych na półkach.

### Magazyn klejów

Magazyn przeznaczony jest do magazynowania klejów do laminowania wykorzystywanych na terenie zakładu. Magazyn przylega bezpośrednio do hali 3B i 2A. W magazynie nie prowadzi się przelewania klejów. Kleje magazynowane są w szczelnych pojemnikach (hobokach) umieszczonych na półkach.

### Magazyn octanu etylu i etanolu (budynek 600)

Magazyn przeznaczony jest do magazynowania octanu etylu i etanolu wykorzystywanych na terenie zakładu. Magazyn przylega bezpośrednio do hali 3C i magazynu – mieszalni farb. Rozcieńczalniki magazynowane są w szczelnych pojemnikach (hobokach) umieszczonych na półkach.

### Destylarka rozpuszczalników

Destylarka zlokalizowana jest w budynku obok hali 3C i jest ona połączoną bezpośrednio z drukarkami. Destylarka wykorzystywana jest do oczyszczania rozpuszczalników używanych do mycia maszyny drukarskich. Cały proces mycia i oczyszczania rozpuszczalników prowadzony jest automatycznie. Po oczyszczeniu rozpuszczalnik zwracany jest do zbiornika rozpuszczalników zlokalizowanego przy maszynach drukarskich.

### Mycie części maszyn drukarskich

Mycie części maszyn drukarskich prowadzone jest w specjalnie przygotowanym pomieszczeniu zlokalizowanym tylko w budynku 102. Mycie prowadzone jest w specjalnej zamykanej myjce.

## **3. pkt III.3 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:**

### **Parametry produkcyjne instalacji.**

Nominalna wielkość produkcji wynosi:

- 29 050 Mg/rok – instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek),
- 5 500 Mg/rok – instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) – laminatów.

Czas pracy obu instalacji produkcyjnych:

- 8760 godzin na rok.

## **4. pkt III.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:**

### **Zużycie materiałów, surowców i paliw.**

#### **III.4.1. Zużycie materiałów i surowców niezawierających substancji niebezpiecznych.**

Tabela 1. Przewidywany zużycie surowców i materiałów pomocniczych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
<b>Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek)</b>			
1	Tworzywa (granulat)	Mg/rok	30 900,0
<b>Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach)</b>			
1	Farby drukarskie rozcieńczalnikowe	Mg/rok	230,00
2	Farby drukarskie UV	Mg/rok	29,0
3	Rozcieńczalniki	Mg/rok	282,00
4	Klej do laminowania	Mg/rok	170,00
5	Płyn do mycia fotopolimerów	m <sup>3</sup> /rok	3,5
6	Folia i osłonki	tys. mb/rok	120,50
7	Drut spawalniczy	Mg/rok	0,15
8	Propan – butan lub propan (dopalacz)	Mg/rok	170,00

## 5. pkt III.4.2, który otrzymuje brzmienie:

### Zużycie energii.

Roczne zużycie energii przez instalację wynosi około 25 000 MWh, w tym instalacja:

- do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek) – około 20 000 MWh,
- do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) – około 5 000 MWh.

## 6. pkt III.5.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

### Gospodarka wodna i zużycie wody.

Zakład pobiera wodę z sieci CHEMWIK Sp. z o.o. na podstawie umowy nr 85/FL/2015 o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków przemysłowych.

Woda pobierana jest do następujących celów:

- socjalno-bytowych,
- produkcyjnych,
- przeciwpożarowych.

Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii, rękawów termokurczliwych i osłonek)

Instalacja wykorzystuje wodę do następujących celów:

- socjalno-bytowych w ilości 14,07 m<sup>3</sup>/d, 5136 m<sup>3</sup>/rok,
- produkcyjnych (chłodzenie i podgrzewanie osłonek) w ilości 26,43 m<sup>3</sup>/dobę, 9650 m<sup>3</sup>/rok,
- porządkowych w ilości 2 m<sup>3</sup>/dobę, 730 m<sup>3</sup>/rok,
- przeciwpożarowych.

Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) – instalacja IPPC

Instalacja wykorzystuje wodę do następujących celów:

- socjalno-bytowych w ilości 4,53 m<sup>3</sup>/d, 1654 m<sup>3</sup>/rok,
- porządkowych w ilości 0,3 m<sup>3</sup>/dobę, 46,5 m<sup>3</sup>/rok,
- p.poż.

Zużycie wody w zakładzie jest rejestrowane za pomocą wodomierzy.

## 7. pkt III.5.2.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

### Ścieki socjalno – bytowe

Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii, rękawów termokurczliwych i osłonek)

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków bytowych w ilości:

- $Q_{maxh} = 0,88 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{\text{śrd}} = 14,07 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{roczne}} = 5136 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

## Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach)

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków bytowych w ilości:

- $Q_{\max h} = 0,27 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{\text{śrd}} = 4,53 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{roczne}} = 1654 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Jakość ścieków odpowiada typowemu składowi ścieków bytowych.

**Tabela 3. Jakość ścieków socjalno - bytowych**

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1	2	3	4
1	pH	-	6,5-9,5
2	BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	500
3	ChZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	700
4	Zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	330
5	Azot ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	95
6	Fosfor ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	15

### **8. pkt III.5.2.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:**

Wody opadowe z terenu Zakładu odprowadzane są do:

- kanalizacji CHEMWIK Sp. z o.o. - z dachów hali nr 1, części hali nr 2, hali nr 5, hali nr 5A, budynków nr 99 i 331 (na podstawie umowy),
- ziemi - za pomocą studni chłonnych - z dachów hali nr 3, hali nr 4, hali nr 4A, budynku administracyjno-socjalnego, części dróg, placu manewrowego i parkingu,
- ziemi - bez pośrednictwa systemów kanalizacyjnych (wsiąkanie) – z części dachu hali nr 2, budynków nr 102, 103, 104 i 105, garaży, wiaty, kontenerów, stacji trafo, części dróg i chodników.

Wody opadowe z powierzchni utwardzonych (drogi, parking) są przed wprowadzeniem do studni chłonnych podczyszczane w osadniku i separatorze koalescencyjnym UNICON NG30.

Ilość wód opadowych:

- do kanalizacji CHEMWIK Sp. z o.o. - 100 l/s,
- do ziemi za pomocą studni chłonnych - 198 l/s,
- bezpośrednio do ziemi - 140 l/s.

### **9. pkt III.6. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:**

#### **Emisja hałasu**

Na terenie przedmiotowej instalacji występują następujące źródła hałasu:

**Tabela 4 Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu**

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>AWT</sub> <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>AWT</sub> <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
1	iE01	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
2	iE02	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
3	iE03	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
4	iE04	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
5	iE05	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
6	iE06	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		LAWT <sup>1</sup> Dzień [dB]	LAWT <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
7	iE07	wentylator na budynku warsztatu	8	1	80,0	80,0
8	iE08	wentylator na budynku nr 3E	8	1	80,0	80,0
9	iE09	wentylator na budynku nr 3E	8	1	80,0	80,0
10	iE10	wentylator na budynku nr 3D	8	1	80,0	80,0
11	iE11	wentylator na budynku nr 3D	8	1	80,0	80,0
12	iE12	wentylator na budynku nr 3C - rekuperacja wlot	8	1	78,3	78,3
13	iE13	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
14	E14	wentylator na Hali nr 2	8	1	80,0	80,0
15	iE15	wentylator na budynku nr 3E	8	1	85,0	85,0
16	iE16	Wylot z drukarki	8	1	87,0	87,0
17	iE17	czerpnia	8	1	75,0	75,0
18	iE18	czerpnia	8	1	75,0	75,0
19	E19	Chłodzenie osłonek	8	1	87,0	87,0
20	E20	wentylator na budynku nr 5B	8	1	76,0	76,0
21	E21	wentylator na Hali nr 1	8	1	80,0	80,0
22	E22	wentylator na Hali nr 1	8	1	75,0	75,0
23	iE23	dopalacz termiczny - wentylator	8	1	84,0	84,0
24	iE24	ssanie powietrza - rekuperacja	8	1	81,9	81,9
25	iE25	tlócenie powietrza - rekuperacja	8	1	92,2	92,2
26	iE26	ssanie powietrza - rekuperacja	8	1	81,9	81,9
27	iE27	dopalacz termiczny - wentylator	8	1	84,0	84,0
28	E28	centrala nawiewno-wywiewna hala 7	8	1	86,0	86,0
29	E29	centrala nawiewno-wywiewna hala 8	8	1	80,0	80,0
Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej zastępczych punktowych źródeł hałasu [dB])						
30	SAM-01	Pojazdy ciężarowe przywożące surowce i wywożące produkty	8	0	82,0	-
31	SAM-02	Pojazdy obsługi specjalnej	8	0	82,0	-
32	SAM-03	Wózki widłowe	8	0	82,0	-
33	SAM-04	Pojazdy osobowe	8	0	79,5	-
Źródła hałasu typu budynek						
32	iB1	Hala nr 3C - Nadruk i laminowanie	8	1	85,0	85,0
33	iB2	Budynek nr 102 - Nadruk	8	1	81,0	81,0
34	B3	Hala nr 1 - Produkcyjno-magazynowa	8	1	85,0	85,0
35	B5	Hala nr 5 - Produkcja osłonek	8	1	87,0	87,0
36	B6	Hala nr 2A - Produkcja folii	8	1	80,0	80,0
37	iB7	Hala nr 3A - Produkcja osłonek	8	1	85,0	85,0
38	B8a	Budynek nr 99 - Warsztat	8	1	77,0	-
39	B8b	Budynek nr 99 - Warsztat	8	1	77,0	-
40	iB9	Destylarka	8	1	80,0	80,0
41	iB10	Wentylatorownia	8	1	90,0	90,0
42	B11	Hala nr 8A - Produkcyjno-magazynowa	8	1	85,0	85,0
43	B12	Hala nr 8B - Produkcyjno-magazynowa	8	1	85,0	85,0
44	B13	Hala nr 8C - Produkcyjno-magazynowa	8	1	85,0	85,0
45	B14	Hala nr 8D - Produkcyjno-magazynowa	8	1	85,0	85,0
46	B15	Hala nr 7 - Produkcyjno-magazynowa	8	1	85,0	85,0

<sup>1</sup> – Czas odniesienia T wynosi:

- dla pory dnia T=8h (8 najniekorzystniejszych godzin pory dnia w godz. 6.00 – 22.00)

- dla pory nocy T=1h (1 najniekorzystniejsza godzina pory nocy w godz. 22.00 – 6.00)

W bezpośrednim sąsiedztwie granic terenu zakładu nie występują obszary chronione akustycznie. Najbliżej położone obszary chronione akustycznie położone są na kierunku północnym w odległości ok. 450 m od zakładu.

Dla terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz terenów mieszkaniowo - usługowych poziom hałasu od instalacji IPPC nie może przekroczyć poziomu wyrażonego wskaźnikami:

- $L_{Aeq D}$  - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- $L_{Aeq N}$  - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy).

#### 10. pkt III.7.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Tabela 5. Parametry emitorów instalacji do nadruku i laminowania

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Srednica lub przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
			m	m lub m x m	m/s	K	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8
1	E01	Drukarka D14 - Budynek 102	13	0,5	18,98	293	8 000
2	E02	Drukarka D14 - Budynek 102	3,3 B	0,35	8,66	350	8 000
3	E05	Drukarka D12 (UV) korona - Budynek 102	2,7 B	0,1	24,94	350	8 000
4	E06	Drukarka D12 (UV) lampy - Budynek 102	2,6 B	0,25	11,32	350	8 000
5	E07	Drukarki i laminarki (Hala 3B i 3C) - dopalacz	11	0,5x0,5	22,78	455	8 000
7	E08	Magazyn octanu etylu i etanolu	7,8	0,5	1,27	294	2 500
8	E09	Magazyn octanu etylu i etanolu	7,8	0,5	1,27	294	8 000
9	E10	Magazyn farb i kleju	7,8	0,5	3,11	294	8 000
10	E11	Magazyn farb i kleju	7,8	0,4	3,65	294	2 500
11	E11A	Magazyn farb i kleju	7,8	0,4	3,65	294	2 500
12	E12	Drukarka Primaflex - Hala C/3	10 Z	0,16	27,63	350	8000
13	E13	Laminarka (UV) - Hala 3B	10 Z	0,2	27,63	350	8 000
14	E15	Drukarka MIRAFLEX - Hala C/3	10 Z	0,3	6,63	350	8000
15	E16	Laminarka SUPER COMBI -	10 Z	0,2	22,67	350	8000
16	E17	Stanowisko naświetlania klisz (Budynek 102)	5 B	1,6x0,8	1,46	294	6 000
17	E18	Spawalnia	6	0,15	16,87	293	650
18	E21	Drukarka BOBST 20SEVEN - Hala 3C (nowa)	10 Z	0,3	6,63	350	8000

Objaśnienia:

Rodzaj emitora : Z -zadaszony B -wylot boczny

**11. pkt V.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:**

Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całą instalacją, zgodnie z poniższym zestawieniem:

**Tabela 6. Zbiorcze zestawienie wielkości emisji dla normalnej pracy instalacji IPPC (emisja zorganizowana)**

Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2
pył ogółem	1,7639
w tym pył do 2,5 µm	1,2350
w tym pył do 10 µm	1,7639
dwutlenek siarki	1,4102
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	10,4002
tlenek węgla	19,3674
Mangan	0,0001
Ozon	0,1520
Metyloetyloketon	2,7600
węglowodory aromatyczne	9,7050
Cykloheksanol	0,1200
octan butylu	2,0736
octan etylu	19,9384
węglowodory alifatyczne*	32,4086

**Objaśnienia:**

Ze względu na możliwość stosowania różnych materiałów do druku i klejenia określono emisję maksymalną wszystkich substancji, które mogą być zawarte w stosowanych materiałach. W konkretnym materiale nie występują wszystkie wymienione substancje, a te, które występują nie wszystkie muszą występować w ilościach maksymalnych.

\*węglowodory alifatyczne będą stanowiły (w zależności od stosowanych materiałów):

- alkohol etylowy (etanol),
- alkohol izopropylowy (izopropanol),
- 1-metoksy-2-octan propylu,
- 1-metoksy-2-propanol,
- 2-ethoksy-1-methylethyl acetate,
- octan 2-metoksy-1-metyloetylu,
- octan propylu,
- octan 2-etoksy-1-metyloetylu,
- 1-etoksypropan-2-ol,
- 2-etoksypropan-1-ol,
- propanol.

Są to substancje, dla których nie określono wartości odniesienia w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

**12. pkt V.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**V.2.1. Instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii, rękawów termokurczliwych i osłonek)**

Instalacja nie jest źródłem emisji do powietrza.

## V.2.2. Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach)

### V.2.2.1 Wielkości emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Tabela 7. Wielkość emisji zorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny LZO	Emisja Dopuszczal na wynikająca z BAT <sup>(2)</sup>
				kg/h	S <sub>1</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	w mg/Nm <sup>3</sup>
1	2	3	4	5	6	7
1	E01	Drukarka D14- Budynek 102	Lotne związki organiczne	-	100	-
2	E02	Drukarka D14 - Budynek 102	ozon	0,00360	-	-
5	E05	Drukarka D12 (UV) korona - Budynek 102	ozon	0,00048	-	-
6	E06	Drukarka D12 (UV) lampy - Budynek 102	ozon	0,00120	-	-
7	E07	Drukarki i laminarki (Hala 3B i 3C) - dopalacz	Lotne związki organiczne (LZO)	-	100	-
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	1,53320	-	20-130
			dwutlenek siarki	0,20470	-	-
			tlenek węgla	2,80800	-	20-150
			pył ogółem	0,25580	-	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,17906	-	-
			-w tym pył do 10 µm	0,25580	-	-
8	E08	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	0,00350	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
9	E09	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	0,00350	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
10	E10	Magazyn farb i kleju	octan etylu	0,00194	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,00792		
11	E11	Magazyn farb i kleju	octan etylu	0,00315	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
12	E11A	Magazyn farb i kleju	octan etylu	0,00315	-	-
			węglowodory alifatyczne*	0,01260		
13	E12	Drukarka Primaflex - Hala C/3	ozon	0,00180	-	-
14	E13	Laminarka - Hala 3B	ozon	0,00180	-	-
15	E15	Drukarka MIRAFLEX - Hala C/3	ozon	0,00180	-	-
16	E16	Laminarka SUPER COMBI – Hala 3B	ozon	0,00360	-	-
17	E17	Stanowisko naświetlania klisz (Budynek 102)	cykloheksanol	0,02000	-	-
			ozon	0,00400		
			węglowodory aromatyczne	0,28350		
18	E18	Spawalnia	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,00040	-	-
			mangan	0,00010		
			tlenek węgla	0,03600		
			pył ogółem	0,00170		



Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny LZO	Emisja Dopuszczal na wynikająca z BAT (2)
				kg/h		
1	2	3	4	5	6	7
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00153	-	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00170	-	-
19	E21	Drukarka BOBST 20SEVEN - Hala 3C (nowa)	ozon	0,00180	-	-

**Objaśnienia:**

Z-zadaszony B -wylot boczny

Ze względu na możliwość stosowania różnych materiałów do druku i klejenia określono emisję maksymalną wszystkich substancji, które mogą być zawarte w stosowanych materiałach. W konkretnym materiale nie występują wszystkie wymienione substancje, a te, które występują nie wszystkie muszą występować w ilościach maksymalnych. Emisję roczną określono w podobny sposób przy założeniu, że przez cały rok będzie stosowany każdy z materiałów.

\*węglowodory alifatyczne będą stanowiły (w zależności od stosowanych materiałów):

- alkohol etylowy (etanol),
- alkohol izopropylowy (izopropanol),
- 1-metoksy-2-octan propylu,
- 1-metoksy-2-propanol,
- 2-ethoksy-1-methylethyl acetate,
- octan 2-metoksy-1-metyloetylu,
- octan propylu,
- octan 2-etoksy-1-metyloetylu,
- 1-etoksypropan-2-ol,
- 2-etoksypropan-1-ol,
- propanol.

Są to substancje, dla których nie określono wartości odniesienia w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

Zmiany pogrubiono.

(1) graniczne wielkości emisyjne określone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)

(2) graniczne wielkości emisyjne określone zgodnie z załącznikiem decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. Urz. UE L 414 z 9.12.2020, s. 19) (BAT 17)

### 13. pkt V.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

#### Określam warunki w zakresie wywarzania odpadów:

#### V.3.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych z związku z eksploatacją instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii, rękawów termokurczliwych i osłonek).

Tabela 9. Przewidywane rodzaje i ilości odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1</sup>	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
3	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)	1,0
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
6	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 700,0
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	250,0
10	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	40,0
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
12	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,5
13	17 04 05	Żelazo i stal	15,0

**Objaśnienia:**

<sup>1)</sup> Kod według rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 10)

\* odpad niebezpieczny

### V.3.2. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych z związku z eksploatacją instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach)

Tabela 10. Przewidywane rodzaje i ilości odpadów

Lp.	Kod odpadu <sup>1</sup>	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	85,0
2	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	1,0
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	39,0
5	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)	4,0
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	2,1
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
8	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300
9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	140,0
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,0
11	15 01 03	Opakowania z drewna	35,0
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,0
13	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,5
14	17 04 05	Żelazo i stal	21,0

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> Kod według rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2020, poz. 10)

\* odpad niebezpieczny

### V.3.3. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Tabela 11. Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1	08 03 12*	<p>Opad stanowią resztki farb zawierających rozpuszczalniki organiczne, stosowanych na instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach). W skład chemiczny farb wchodzi głównie związki organiczne takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Butan-2-on (metyloetyloketon),</li> <li>• Octan butylu,</li> <li>• Octan etylu,</li> <li>• Węglowodory alifatyczne, w tym: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Alkohol etylowy (etanol),</li> <li>○ Alkohol izopropylowy (izopropanol),</li> <li>○ 1-metoksy-2-octan propylu,</li> <li>○ 1-metoksy-2-propanol,</li> <li>○ 2-ethoksy-1-methylethyl acetate,</li> <li>○ Octan 2-metoksy-1-metyloetylu,</li> <li>○ Octan propylu,</li> <li>○ Octan 2-etoksy-1-metyloetylu,</li> <li>○ 1-etoksypropan-2-ol,</li> <li>○ 2-etoksypropan-1-ol,</li> <li>○ Propanol,</li> </ul> </li> <li>• Węglowodory aromatyczne (poza wymienionymi) i inne.</li> </ul>

Tabela 11. Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
2	09 01 03*	<p>Odpad stanowią roztwory wywoływaczy do płyt fotopolimerowych stosowane na instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach). To mieszanina związków chemicznych, służąca do przekształcenia obrazu utajonego na naświetlonym materiale światłoczułym w obraz powstały z przetworzonej substancji światłoczułej. W skład wywoływacza wchodzi podstawowa substancja wywołująca (redukująca) oraz szereg substancji przyspieszających, konserwujących i przeciwwadymiających.</p> <p>Skład:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cykloheksanol,</li> <li>- Benzyna ciężka obrabiana wodorem (ropa naftowa); niskowrząca frakcja naftowa obrabiana wodorem,</li> <li>- 1,3-Diizopropylobenzen.</li> </ul>
3	13 02 08*	<p>Odpady powstają w trakcie wymiany olejów w maszynach wchodzących w skład poszczególnych instalacji.</p> <p>Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych:</p> <p>Gęstość: 820-900 kg/m<sup>3</sup></p> <p>Lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm<sup>2</sup>/s</p> <p>Pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15 %</p> <p>Pozostałość po spoieleniu: 0,4-0,6 %</p> <p>Zawartość wody: 4-8%</p> <p>Zawartość siarki całkowitej: 07-1,0%</p> <p>Zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg</p> <p>Zawartość cynku: 320-630 mg/kg</p> <p>Zawartość wanadu: 2 mg/kg</p> <p>Zawartość baru: 500-720 mg/kg</p> <p>Palność (temp. zapłonu): 50-280 °C</p> <p>Ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg</p> <p>Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87 % substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24 % z asfaltenów, a 16-55 % tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów), w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.</p>
4	15 01 10*	<p>Odpad stanowią opakowania szklane, metalowe oraz z tworzyw sztucznych po substancjach niebezpiecznych używanych na poszczególnych instalacjach np. farbach, rozcieńczalnikach, olejach itp. Odpad powstaje na obu instalacjach technologicznych.</p>
5	15 02 02*	<p>Odpady stanowią szmaty i tkaniny oraz zniszczona odzież, zabrudzone olejami smarowymi oraz farbami. Skład chemiczny tkaniny zależy od rodzaju zastosowanych włókien, natomiast olej i farby stanowią mieszaninę węglowodorów. Tkaniny, dzianiny wykonywane z materiałów syntetycznych i naturalnych.</p> <p>Odpady powstają na obu instalacjach technologicznych.</p>
6	16 02 13*	<p>Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością - równą 13,55 g/dm<sup>3</sup>. W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie. Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. Jako odpad powstaje tu różnego rodzaju służka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie).</p> <p>Odpady powstają w trakcie wymiany oświetlenia maszyn i urządzeń wchodzących w skład poszczególnych instalacji technologicznych.</p>

Tabela 11. Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
7	16 02 15*	Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników nie metalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Odpady powstają w trakcie wymiany części lub elementów maszyn i urządzeń wchodzących w skład poszczególnych instalacji technologicznych.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
8	07 02 13	Opady powstają w trakcie procesu wytwarzania osłonek i folii na instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii i osłonek). Opady stanowią nieudane partie produktów oraz zlepy podczas czyszczenia głowic. Odpady osłonek i folii, postać stała - skład chemiczny: poliamid i polietylen.
9	07 02 99	Opady powstają w trakcie procesu lakierowania i laminowania osłonek i folii na instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach). Odpady osłonek i folii, postać stała - skład chemiczny: poliamid i polietylen. Osłonki mogą być zanieczyszczone zaschłymi na ich powierzchni farbami lub klejami.
10	15 01 01	Jako opakowania papierowe w zakładzie stosowane są głównie kartony i etykiety. Skład chemiczny: celuloza, wypełniacze (siarczan borowy, węgiel wapnia, kreda, talk), substancje klejące (kalafonia, kleje zwierzęce, parafina), barwniki. Opady powstają w trakcie pakowania wyrobów, rozpakowywania surowców i produktów na poszczególnych instalacjach.
11	15 01 02	Odpady osłonek i folii, postać stała - skład chemiczny: poliamid i polietylen. Odpady powstają w trakcie pakowania wyrobów, rozpakowywania surowców i produktów oraz w trakcie procesu wytwarzania, lakierowania i laminowania osłonek i folii stanowiących opakowanie na poszczególnych instalacjach.
12	15 01 03	Opakowaniami z drewna stosowanymi w zakładzie są palety drewniane. Skład chemiczny: węglowodany (w tym celuloza), pentozy, białka ligniny, sole mineralne, woda. Odpady powstają w trakcie pakowania wyrobów, rozpakowywania surowców i produktów na poszczególnych instalacjach.
13	15 01 06	Odpad stanowi mieszanina odpadów opakowaniowych. Gęstość: 400-800 kg/m <sup>3</sup> Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg Zmieszane odpady opakowaniowe obejmują: - puszki metalowe - głównym składnikiem odpadów jest stal różnego gatunku, - kartony i inne opakowania papierowe, - pojemniki, folie i inne opakowania z tworzyw sztucznych, - opakowania szklane, - opakowania wielomateriałowe.
14	15 02 03	Na ten rodzaj odpadów składają się: - drelichowe i bawełniane ubrania robocze, - tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych. Odpady powstają na obu instalacjach technologicznych.
15	17 02 03	Tworzywa sztuczne powstałe podczas remontów i rozbiórek to głównie elementy puszek elektrycznych, listew itp., stanowiących wyposażenie maszyn i urządzeń wchodzących w skład poszczególnych instalacji. Główne składniki tworzyw to: plastomery - masy plastyczne, polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane z ewentualnym dodatkiem barwników, stabilizatory, napelniacze, zmiękczacze. Właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych. Wspólnymi właściwościami są: mała gęstość, mała przewodność cieplna, dobre właściwości mechaniczne.
16	17 04 05	Złom składa się z 94-98 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m <sup>3</sup> Odpady powstają podczas remontów i rozbiórek elementów maszyn i urządzeń stanowiących wyposażenie maszyn i urządzeń oraz samych maszyn i urządzeń wchodzących w skład poszczególnych instalacji.

Objaśnienia:

\* odpad niebezpieczny

### V.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Tabela 12 Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób czasowego magazynowania odpadów
1	2	3
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1	08 03 12*	Odpad magazynowany jest w szczelnych i oznakowanych beczkach o pojemności 200 l umieszczonych w Garażu. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
2	09 01 03*	Odpad magazynowany jest w szczelnych i oznakowanych beczkach o pojemności 200 l umieszczonych w Garażu. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
3	13 02 08*	Zużyte oleje są bezpośrednio z urządzeń odprowadzane grawitacyjnie do szczelnych pojemników (beczek) wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie odpadowych olejów, a następnie transportowane do wyznaczonego miejsca pod zadaszoną wiatą koło warsztatu. Na beczce znajduje się opis „OLEJ ODPADOWY” wraz z kodem. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę oraz instalację odprowadzającą ładunki elektryczności statycznej.
4	15 01 10*	Powstający odpad jest gromadzony w miejscach powstania, a następnie przenoszony jest do Garażu. Odpad gromadzony w szczelnych i oznakowanych pojemnikach lub luzem na paletach w wyznaczonym miejscu. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
5	15 02 02*	Odpad magazynowany w szczelnym i oznakowanym pojemniku umieszczonym pod zadaszoną wiatą koło warsztatu. Miejsce jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę.
6	16 02 13*	Odpad magazynowany jest w oryginalnych opakowaniach kartonowych, na palecie drewnianej umieszczonej w budynku B-105. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
7	16 02 15*	Powstające odpady magazynowane są w oryginalnych kartonach po nowym sprzęcie. Odpad magazynowany jest w budynku B-105. Pomieszczenie jest zadaszone, posiada utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
8	07 02 13	Odpady magazynowane są na utwardzonym, niezadaszonym placu, w oznakowanych zamykanych pojemnikach
9	07 02 99	Odpady magazynowane są na utwardzonym, niezadaszonym placu, w oznakowanych kontenerach.
10	15 01 01	Odpady magazynowane są luzem lub w zamkniętym kontenerze o pojemności 300 m <sup>3</sup> . Kontener zlokalizowany jest na utwardzonym placu w pobliżu budynku nr B-105.
11	15 01 02	Odpady magazynowane są na utwardzonym, niezadaszonym placu, w oznakowanych pojemnikach.
12	15 01 03	Odpady magazynowane są luzem na utwardzonym, niezadaszonym placu przy Garażu.
13	15 02 03	Odpad magazynowany jest w oznakowanym pojemniku umieszczonym pod zadaszoną wiatą koło warsztatu. Wiatą, posiada utwardzoną posadzkę.
14	15 02 06	Odpady magazynowane są na utwardzonym, niezadaszonym placu, w oznakowanych pojemnikach – Plac magazynowy odpadów nr 1.
15	17 02 03	Powstały odpad gromadzony jest w miejscu powstania (w miejscu remontu). Podczas prowadzenia prac rozbiórkowych i remontowych wyznaczany jest plac, na którym gromadzone są odpady, aż do momentu ich wywozu. W przypadku większych remontów czy rozbiórek zagospodarowaniem odpadów zajmuje się firma wykonująca prace i posiadająca uprawnienia do odzysku tego rodzaju odpadów. W tym przypadku odpady nie są gromadzone na terenie zakładu, ale wywożone bezpośrednio z miejsca ich powstawania poza teren zakładu po zgromadzeniu ekonomicznie uzasadnionej partii.
16	17 04 05	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerze o pojemności 3 m <sup>3</sup> . Kontener zlokalizowany jest na utwardzonym placu przy warsztacie elektryczno - mechanicznym.

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego Zakład posiada tytuł prawny. Czas magazynowania i ilość magazynowanych odpadów wynika z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznemu odbiorcy są zgodne z Ustawą o odpadach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób niezagrażający środowisku i zdrowiu ludzi pod warunkiem usunięcia skutków ewentualnych awarii.

### V.3.5. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu i unieszkodliwiania.

Odpady wytwarzane na terenie zakładu magazynowane są na jego terenie w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia zajmujące się transportem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów. Miejsce magazynowania posiada oznaczenia z nazwami odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne są magazynowane w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na terenie zakładu. Miejsca gromadzenia będą posiadały oznaczenia z nazwami odpadów. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu, odpady przekazywane będą alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym.

Zakład nie ewidencjonuje odrębnie tych samych odpadów wytwarzanych przez różne źródła, gdyż brak jest uzasadnienia technicznego i organizacyjnego i jednocześnie nie będzie to miało wpływu na potencjalne zagrożenia związane z zanieczyszczeniem środowiska.

Tabela 13. Sposoby gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Metody zagospodarowania odpadów
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	R2, D10
2	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	R2, D10
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, D10
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D10
5	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)	D10
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R12
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R12
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
8	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	R1,R3, R12, D10
9	07 02 99	Inne niewymienione odpady	R1, R3, R12, D10
10	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3, R12
12	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R12
13	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	R1,R3, R12
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, D10
15	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R3, R12
16	17 04 05	Żelazo i stal	R4

Oznaczenie procesów odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z załącznikiem nr 5 i nr 6 do ustawy o odpadach:

- R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
- R2 – Odzysk/regeneracja rozpuszczalników,
- R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki,
- R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali,
- R9 – Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów,
- R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11,
- D10 - Przekształcanie termiczne na łądzie.

#### 14. pkt X.6.1 ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

**Stanowiska pomiarowe należy zlokalizować:**

- E01 Drukarka D14 - Budynek 102,
- E02 Drukarka D14 - Budynek 102,
- E05 Drukarka D12 (UV) korona - Budynek 102,
- E06 Drukarka D12 (UV) lampy - Budynek 102,
- E07 Drukarki i laminarki (Hala 3B i 3C) – dopalacz,
- E08 Magazyn octanu etylu i etanolu,
- E09 Magazyn octanu etylu i etanolu,
- E10 Magazyn farb i kleju,
- E11 Magazyn farb i kleju,
- E11A Magazyn farb i kleju,
- E12 Drukarka Primaflex - Hala C/3,
- E13 Laminarka - Hala 3B,
- E15 Drukarka MIRAFLEX - Hala C/3,
- E16 Laminarka SUPER COMBI – Hala 3B,
- E17 Stanowisko naświetlania klisz (Budynek 102),
- E18 Spawalnia,
- E21 Drukarka BOBST 20SEVEN - Hala 3C (nowa).

#### 15. pkt X.6.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

**Proponowany zakres monitoringu substancji**

Ustalam zakres monitoringu substancji zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela 14 Zakres monitoringu substancji do powietrza

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Pomiar okresowy	
			Zakres	Częstotliwość
1	2	3	4	5
1	E01	Drukarka D14 - Budynek 102	Lotne związki organiczne (LZO)	raz na rok <sup>(1)</sup>
2	E07	Drukarki i laminarki (Hala 3B i 3C) – dopalacz	Lotne związki organiczne (LZO)	
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na dwa lata
			dwutlenek siarki	raz na rok <sup>(1)</sup>
			tlenek węgla	raz na dwa lata
			pył ogółem	
3	E08	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	według ustalonego w zakładzie harmonogramu
			węglowodory alifatyczne	
4	E09	Magazyn octanu etylu i etanolu	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
5	E10	Magazyn farb i kleju	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
6	E11	Magazyn farb i kleju	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
7	E11A	Magazyn farb i kleju	octan etylu	
			węglowodory alifatyczne	
8	E13	Laminarka (UV) - Hala C/3	Ozon	
9	E17	Stanowisko naświetlania klisz	cykloheksanol	

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Pomiar okresowy	Częstotliwość
			Zakres	
1	2	3	4	5
		(Budynek 102)	Ozon	
			węglowodory aromatyczne	

(1) częstotliwość monitorowania określona zgodnie z załącznikiem decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (Dz. Urz. UE L 414 z 9.12.2020, s. 19) (BAT 11)

**Pozostałe ustalenia decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM oraz decyzją Nr WZR/33/2024 z dnia 19 marca 2024 r. znak: WZR-III.6223.8.2023, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji, folii i osłonek) oraz nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Nowotoruńskiej 56 w Bydgoszczy pozostają bez zmian.**

### Uzasadnienie

W dniu 21 czerwca 2024 r. do Prezydenta Miasta Bydgoszczy wpłynął wniosek SUPRAVIS S.A. reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Waldemara Woźniaka w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/2016 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016.MM, zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/59/2018 z dnia 16 maja 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM oraz decyzją Nr WZR/33/2024 z dnia 19 marca 2024 r. znak: WZR-III.6223.8.2023, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji, folii i osłonek) oraz nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), zlokalizowanej na terenie spółki przy ul. Nowotoruńskiej 56 w Bydgoszczy.

Przedmiotowa instalacja sklasyfikowana jest zgodnie z pkt 6 ppkt 9 załącznika 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), jako 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.”

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Bydgoszczy, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 3 ust.1 pkt 14 i pkt 29 lit b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz.1839 ze zm.).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przesłany Ministrowi Klimatu za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w związku z ze zmianami technologicznymi w zakresie:

- na instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach):
  - zwiększenia nominalnej wielkości produkcji na instalacji z obecnych 4 200 Mg/rok do około 5 500 Mg/rok nadrukowanych i laminowanych wyrobów z tworzyw sztucznych (osłonek oraz folii), wynikającego z montażu wewnątrz istniejącej hali nowej maszyny drukarskiej (drukarki) BOBST 20SEVEN oraz relokacji pomiędzy halami maszyn do laminowania (laminarek),



- rozbudowy istniejącego układu dopalania katalitycznego o drugi rewersyjny dopalacz katalityczny wraz z niezbędną infrastrukturą,
- 2. na instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek):
  - zwiększenia nominalnej wielkości produkcji na instalacji z obecnych 10 883 Mg/rok do około 29 050 Mg/rok produkowanych folii, rękawów termokurczliwych i osłonek, wynikającego z montażu wewnątrz istniejących hal dwóch nowych urządzeń technologicznych służących do produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek,

Wprowadzone zmiany technologiczne, w tym zmiana wydajności instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii, rękawów termokurczliwych i osłonek) oraz montaż nowej drukarki i relokacja pomiędzy halami maszyn do laminowania pozwolą sprostać zapotrzebowaniu na produkty w postaci folii, rękawów termokurczliwych i osłonek foliowych oraz drukowanych i laminowanych wyrobów z tworzyw sztucznych (osłonek oraz folii). Rozbudowa istniejącego układu dopalania katalitycznego o drugi rewersyjny dopalacz katalityczny pozwoli oczyszczać powietrze odprowadzane m.in. z nad nowej drukarki oraz relokowanych laminarek.

Powyższe zmiany wiązały się z koniecznością wprowadzenia szeregu dodatkowych zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie m.in. określenia źródeł zanieczyszczeń do powietrza, hałasu maksymalnych emisji, gospodarki odpadami, gospodarki wodnościekowej oraz zakresu monitoringu.

W przedmiotowym postępowaniu wnioskodawca nie złożył operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2023 poz.1587), gdyż zmienione niniejszą decyzją warunki z zakresu gospodarki odpadami ujęte zostały już w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Wojciecha Gmurczyka, nr upr. 344/97 w lipcu 2023 r. uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 16 października 2023 r. znak: PZ.5268.68.04.2023.FK, stanowiącym załącznik do decyzji Nr WZR/33/2024 z dnia 19 marca 2024 r. znak : WZR-III.6223.8.2023.

Wnioskowana zmiana została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Prezydent Miasta Bydgoszczy zawiadomieniem z dnia 25 września 2024 r. WZR-III.6223.2.2024.MM poinformował społeczeństwo o umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wszczęciu postępowania i przystąpieniu do przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. W tym zakresie na okres 30 dni (od dnia 25 września 2024 r. do dnia 24 października 2024 r.) niniejsze zawiadomienie zostało podane do publicznej wiadomości poprzez: stronę internetową Biuletynu Informacji Publicznej ([www.bip.um.bydgoszcz.pl](http://www.bip.um.bydgoszcz.pl)), w publicznie dostępnym wykazie danych zawierających informację o środowisku i jego ochronie EKOPORTAL: [ekoportal.gov.pl](http://ekoportal.gov.pl), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Bydgoszczy (ul. Grudziądzka 9 -15). W czasie trwania udziału społeczeństwa wszyscy zainteresowani mieli możliwość zapoznania się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz składania uwag i wniosków do prowadzonego postępowania.

Zgodnie z art. 61 § 4 Kpa, Prezydent Miasta Bydgoszczy pismem z dnia 6 sierpnia 2024 r. znak: WZR-III.6223.2.2024.MM powiadomił stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego, możliwości zapoznania się z dokumentacją.

Ponadto zawiadomieniem z dnia 8 listopada 2024 r. znak:WZR-III.6223.2.2024.MM zgodnie z art. 10 § 1 kpa poinformowano stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem j decyzji. Strona nie wniosła uwag.

Zmiany decyzji dokonano na podstawie art. 163 Kpa w oparciu o art. 192 Poś. Pierwszy z przepisów stanowi, że właściwy organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję ostateczną, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w Kpa, jeżeli przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem, mającym zastosowanie w niniejszej sprawie, jest przywołany art. 192 Poś, zgodnie z którym przepisy o wydaniu pozwolenia (w oparciu o przepis art. 181 ust.1 pkt 1 Poś) stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

### Pouczenie

Na niniejszą decyzję przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy ul. Jagiellońska 3 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Bydgoszczy, które należy wnieść w terminie czternastu dni od daty otrzymania niniejszej decyzji.

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.

#### Otrzymują:

1. Pan Waldemar Woźniak  
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.  
ul. Bernardyńska 3, 85 - 029 Bydgoszcz  
działający z pełnomocnictwem:  
SUPRAVIS S.A.  
ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz

2. A/a

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna)  
za pośrednictwem ESP ePUAP
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
za pośrednictwem ESP ePUAP

z up. PREZYDENTA MIASTA  
  
Beata Kempa  
Kierownik Referatu  
w Wydziale Ochrony Środowiska

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111)

#### OBOWIĄZEK INFORMACYJNY

Przetwarzanie danych osobowych odbywa się na podstawie Art. 6 ust.1 lit. c, RODO - *przetwarzanie jest niezbędne do wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze*

1. Administratorem Państwa danych osobowych jest  
**Gmina Miasto Bydgoszcz z siedzibą przy ul. Jezuickiej 1, 85-102 Bydgoszcz**
2. W sprawach związanych z ochroną swoich danych osobowych możecie się Państwo kontaktować z Inspektorem Ochrony Danych za pomocą e-mail:  
**iod@um.bydgoszcz.pl**  
lub pisemnie na adres:  
**Urząd Miasta Bydgoszczy, Inspektor Ochrony Danych, ul. Jezuicka 1, 85-102 Bydgoszcz**
3. Państwa dane osobowe są przetwarzane w celu wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze danych wynikającego z ustaw: Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 t.j.), Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.)
4. Podanie danych osobowych jest wymagane na podstawie przepisów prawa.
5. Niepodanie danych osobowych wymaganych na podstawie przepisów prawa będzie skutkowało brakiem możliwości wszczęcia sprawy lub wydaniem decyzji o odmowie załatwienia wnioskowanej sprawy.
6. Państwa dane osobowe będą udostępniane wyłącznie podmiotom uprawnionym na podstawie przepisów prawa.
7. Do Państwa danych osobowych mogą mieć dostęp, wyłącznie na podstawie zawartych umów powierzenia przetwarzania, podmioty zewnętrzne realizujące usługi na rzecz Urzędu Miasta Bydgoszczy, w szczególności firmy informatyczne świadczące usługi utrzymania i rozwoju systemów informatycznych.
8. Państwa dane osobowe przetwarzane będą przez okres wynikający z obowiązujących przepisów prawa w szczególności ustawy o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach oraz aktach wykonawczych do tej ustawy. Minimalny okres przechowywania dokumentacji dla spraw dotyczących wydawania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wynosi 10 lat.
9. W związku z przetwarzaniem Państwa danych osobowych jesteście Państwo uprawnieni do:
  - a. Dostępu do swoich danych osobowych.
  - b. Poprawiania swoich danych osobowych.
  - c. Wniesienia żądania ograniczenia przetwarzania danych osobowych wyłącznie do ich przechowywania w przypadku:
    - zakwestionowania prawidłowości danych osobowych lub podstawy prawnej ich przetwarzania,
    - potrzeby zapobieżenia usunięcia Państwa danych osobowych, pomimo wygaśnięcia prawnego tytułu do ich przetwarzania przez Urząd Miasta Bydgoszczy, w celu umożliwienia Państwu ustalenia, dochodzenia lub obrony roszczeń.
  - d. Wniesienia skargi do organu nadzorczego – Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.