

**DECYZJA**  
**NR WZR / 59 / 2018**

Na podstawie:

Na podstawie art. 155 w związku z art. 104 i art. 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 z późn.zm.)

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 16 listopada 2017 r. Pana Stanisława Kryszewskiego - pełnomocnika SUPRAVIS GROUP S.A., w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/206 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla SUPRAVIS GROUP S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek), nadruku i laminowania na wyrobach tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach)

**ORZEKAM**

**I. zmienić** za zgodą strony decyzję Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/206 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla SUPRAVIS GROUP S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek), nadruku i laminowania na wyrobach tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) w następujący sposób:

**1. zmienić pkt III.3. który otrzymuje brzmienie:**

Nominalna wielkość produkcji wynosi:

- 10 883 Mg/rok – instalacja do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcji folii i osłonek),
- 4200 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.

**2. zmienić pkt III.4.1. który otrzymuje brzmienie:**

**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 i osłonek)</b>			
1	Tworzywa (granulat)	Mg/rok	11 383,0
<b>Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych</b>			
1	Farby drukarskie rozcieńczalnikowe	Mg/rok	170,0
2	Farby drukarskie UV	Mg/rok	22,2
3	Folia i osłonki	tys. mb/rok	92 400,0
4	Drut spawalniczy	Mg/rok	0,1

### 3. zmienić pkt III.4.2. który otrzymuje brzmienie:

Tabela 2. Przewidywany zużycie surowców i materiałów pomocniczych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
<b>Instalacja do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych</b>			
1	Farby drukarskie rozcieńczalnikowe	Mg/rok	118,0
2	Rozcieńczalniki	Mg/rok	187,0
3	Klej do laminowania	Mg/rok	130,0
4	Płyn do mywania fotopolimerów	m <sup>3</sup> /rok	2,5

### 4. zmienić pkt III.4.3. który otrzymuje brzmienie:

Roczne zużycie energii przez instalację wynosi około 17 000 MWh, w tym instalacja:

- do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek) – około 13 000 MWh,
- do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) – około 4 000 MWh.

### 5. zmienić pkt III.5.1. który otrzymuje brzmienie:

Zakład pobiera wodę z sieci CHEMWIK Sp. z o.o. na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków.

Woda pobierana jest do następujących celów:

- socjalno-bytowych,
- produkcyjnych,
- przeciwpożarowych.

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

Instalacja wykorzystuje wodę do następujących celów:

- socjalno-bytowych w ilości 12,87 m<sup>3</sup>/d, 4698 m<sup>3</sup>/rok,
- produkcyjnych (chłodzenie i podgrzewanie osłonek) w ilości 16,43 m<sup>3</sup>/dobę, 6000 m<sup>3</sup>/rok,
- porządkowych w ilości 0,2 m<sup>3</sup>/dobę, 31 m<sup>3</sup>/rok,
- przeciwpożarowych.

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

Instalacja wykorzystuje wodę do następujących celów:

- socjalno-bytowych w ilości 4,41 m<sup>3</sup>/d, 1610 m<sup>3</sup>/rok,
- porządkowych w ilości 0,2 m<sup>3</sup>/dobę, 31 m<sup>3</sup>/rok,
- przeciwpożarowych.

Zużycie wody w zakładzie jest rejestrowane za pomocą wodomierzy.

### 6. zmienić pkt III.5.2.1. który otrzymuje brzmienie:

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

Eksplatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków bytowych w ilości:

- $Q_{maxh} = 0,8 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{\text{śrd}} = 12,87 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{roczne}} = 4698 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

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

Eksplatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków bytowych w ilości:

- $Q_{maxh} = 0,27 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{\text{śrd}} = 4,41 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{roczne}} = 1610 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

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

### **7. zmienić pkt III.5.2.3. który 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 – 131,5 l/s.

### **8. zmienić pkt III.6.który otrzymuje brzmienie:**

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	E01	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
2	E02	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
3	E03	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0

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> 1 Dzień [dB]	L <sub>AWT</sub> 1 Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
4	E04	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
5	E05	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
6	E06	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
7	E07	wentylator na budynku warsztatu	8	1	80,0	80,0
8	E08	wentylator na budynku nr 3E	8	1	80,0	80,0
9	E09	wentylator na budynku nr 3E	8	1	80,0	80,0
10	E10	wentylator na budynku nr 3D	8	1	80,0	80,0
11	E11	wentylator na budynku nr 3D	8	1	80,0	80,0
12	E12	wentylator na budynku nr 3C – rekuperacja wlot	8	1	78,3	78,3
13	E13	wentylator na budynku nr 102	8	1	80,0	80,0
14	E14	wentylator na budynku Hali nr 2	8	1	80,0	80,0
15	E15	wentylator na budynku nr 3E	8	1	85,0	85,0
16	E16	wylot z drukarki	8	1	87,0	87,0
17	E17	czepnia	8	1	75,0	75,0
18	E18	czepnia	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	E23	dopalacz termiczny - wentylator	8	1	84,0	84,0
24	E24	ssanie powietrza - rekuperacja	8	1	81,9	81,9
25	E25	tlóczenie powietrza - rekuperacja	8	1	92,2	92,2
Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej zastępczych punktowych źródeł hałasu [dB])						
26	SAM-01	Pojazdy ciężarowe przywożące surowce i wywożące produkty	8	0	82,0	-
27	SAM-02	Pojazdy obsługi specjalnej	8	0	82,0	-
28	SAM-03	Wózki widłowe	8	0	82,0	-
29	SAM-04	Pojazdy osobowe	8	0	79,5	-
Źródła hałasu typu budynek						
30	iB1	Hala nr 3C - Nadruk i laminowanie	8	1	81,5	81,5
31	iB2	Budynek nr 102 - Nadruk	8	1	81,0	81,0
32	B3	Hala nr 1 - Produkcyjno-magazynowa	8	1	85,0	85,0
33	B4	Budynek - produkcja woreczków	8	1	75,0	75,0
34	B5	Hala nr 5 - Produkcja osłonek	8	1	87,0	87,0
35	B6	Hala nr 2A - Produkcja folii	8	1	80,0	80,0
36	B7	Hala nr 3A - Produkcja osłonek	8	1	85,0	85,0
37	B8a	Budynek nr 99 - Warsztat	8	1	77,0	-

Tabela 4. Moce akustyczne źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu

Lp.	Symbol	Opis	Czas pracy źródła hałasu w normowym przedziale czasu odniesienia		L <sub>A</sub> WT <sup>1</sup> Dzień [dB]	L <sub>A</sub> WT <sup>1</sup> Noc [dB]
			Pora dzienna (8 godzin)	Pora nocna (1 godzina)		
1	2	3	4	5	6	7
38	B8b	Budynek nr 99 - Warsztat	8	1	77,0	-
39	B9	Destylarka	8	1	80,0	80,0
40	B10	Wentylatorownia	8	1	90,0	90,0

<sup>1</sup> – równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej źródeł

W bezpośrednim sąsiedztwie granic terenu zakładu nie występują obszary chronione akustycznie. Najbliższe 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<sub>Aeq D</sub> - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- L<sub>Aeq N</sub> - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy).

## 9. zmienić pkt III.7.2. który otrzymuje brzmienie:

Tabela 5. Parametry emitorów instalacji do nadruku i laminowania

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica 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 D7 - Budynek 102	13	0,5	18,98	293	8 000
2	E02	Drukarka D8 (UV) - Budynek 102	3,3 B	0,35	8,66	350	8 000
3	E03	Drukarka D13 (UV) korona - Budynek 102	3,3 B	0,1	24,94	350	8 000
4	E04	Drukarka D13 (UV) lampy - Budynek 102	3,3 B	0,25	16,98	350	8 000
5	E05	Drukarka D12 (UV) korona - Budynek 102	2,7 B	0,1	24,94	350	8 000
6	E06	Drukarka D12 (UV) lampy - Budynek 102	2,6 B	0,25	11,32	350	8 000
7	E07	Drukarki i laminarki (Hala C/3) – nowy dopalacz	8,1	0,6	21,09	423	8 000
8	E08	Magazyn octanu etylu i etanolu	7,8	0,5	1,27	294	2 500
9	E09	Magazyn octanu etylu i etanolu	7,8	0,5	1,27	294	8 000
10	E10	Magazyn farb i kleju	7,8	0,5	3,11	294	8 000
11	E11	Magazyn farb i kleju	7,8	0,4	3,65	294	2 500

Tabela 5. Parametry emitorów instalacji do nadruku i laminowania

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica 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
12	E11A	Magazyn farb i kleju	7,8	0,4	3,65	294	2 500
13	E12	Drukarka Primaflex (UV) - Hala C/3	10 Z	0,16	27,63	350	8000
14	E13	Laminarka (UV) - Hala C/3	10 Z	0,2	27,63	350	8 000
15	E15	Drukarka MIRAFLEX (UV) - Hala C/3 (nowa)	10 Z	0,3	6,63	350	8000
16	E16	Laminarka SUPER COMBI (UV) - Hala C/3 (nowa)	10 Z	0,2	22,67	350	8000
17	E17	Stanowisko naświetlania klisz (Budynek 102)	5 B	1,6x0,8	1,46	294	6 000
18	E18	Spawalnia	6	0,15	16,87	293	650

Objaśnienia:

Rodzaj emitora : Z -zadaszony B -wylot boczny

**10. zmienić V.1. który otrzymuje brzmienie:**

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

Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2
pył ogółem	1,3571
w tym pył do 2,5 µm	0,9502
w tym pył do 10 µm	1,3571
dwutlenek siarki	1,0848
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	8,0002
tlenek węgla	14,9034
mangan	0,0001
ozon	0,1553
metyloetyloketon	2,7600
węglowodory aromatyczne	9,7050
cykloheksanol	0,1200
octan butylu	2,0736
octan etylu	17,6284
węglowodory alifatyczne*	28,8086

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).

## 11. zmienić V.2.2.1. który otrzymuje brzmienie

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

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny LZO
				kg/h	S <sub>1</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>a</sub>
1	2	3	9	10	11
1	E01	Drukarka D7 - Budynek 102	Lotne związki organiczne (LZO)	-	100
2	E02	Drukarka D8 (UV) - Budynek 102	ozon	0,00360	-
3	E03	Drukarka D13 (UV) korona - Budynek 102	ozon	0,00048	-
4	E04	Drukarka D13 (UV) lampy - Budynek 102	ozon	0,00180	-
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 laminarka (Hala C/3) – nowy dopalacz	Lotne związki organiczne (LZO)	-	100
			tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	1,17936	-
			dwutlenek siarki	0,15744	-
			tlenek węgla	2,16000	-
			pył ogółem	0,19680	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,13776	-
			-w tym pył do 10 µm	0,19680	-
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 (UV) - Hala C/3	ozon	0,00180	-
14	E13	Laminarka (UV) - Hala C/3	ozon	0,00180	-

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

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny LZO
				kg/h	S <sub>1</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
1	2	3	9	10	11
15	E15	Drukarka MIRAFLEX (UV) - Hala C/3 (nowa)	ozon	0,00180	
16	E16	Laminarka SUPER COMBI (UV) - Hala C/3 (nowa)	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	-
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00153	-
			-w tym pył do 10 µm	0,00170	-

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. 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 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

## 12. zmienić V.2.2.2. który otrzymuje brzmienie:

Tabela 8. Wielkości emisji niezorganizowanej substancji do powietrza z instalacji do laminowania i nadruku

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Standard emisyjny LZO
				Mg/r	S <sub>2</sub> w %
1	2	3	9	10	11
1	E14	Wentylacja ogólna Hali C/3	Lotne związki organiczne (LZO)	-	20
			ozon	0,00115	
2	E19	Destylarka (Drukarka PRIMAFLEX)	Lotne związki organiczne (LZO)	-	20
3	E20	Magazyn octanu etylu i etanolu - wentylacja grawitacyjna	Lotne związki organiczne (LZO)	-	20



### 13. zmienić V.3.1. który otrzymuje brzmienie:

Tabela 9. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.

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 ze zużytych urządzeń	1,0
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
6	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 200,0
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60,0
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,0
9	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0
11	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,0
12	17 04 05	Żelazo i stal	10,0

Objaśnienia:

<sup>1</sup> Kod według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

\* odpad niebezpieczny

### 14. zmienić V.3.2. który otrzymuje brzmienie:

Tabela 10. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.

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	70,0
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	1,0
7	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	2,1
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
8	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,0
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) i 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 Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923)

\* odpad niebezpieczny

### 15. zmienić V.3.3. który otrzymuje brzmienie:

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>Odpad 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>
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 przeciwdymiających.</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</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
		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.
4	15 01 10*	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.
5	15 02 02*	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. Odpady powstają na obu instalacjach technologicznych.
6	16 02 13*	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 stłuczka 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). Odpady powstają w trakcie wymiany oświetlenia maszyn i urządzeń wchodzących w skład poszczególnych instalacji technologicznych.
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, węglan 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.

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

Lp.	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów
1	2	3
13	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.
14	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
15	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

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

Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów w związku z eksploatacją instalacji realizowane jest poprzez:

- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych – stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi /wyższą jakością/ np. świetlówek o mniejszym zużyciu energii i dłuższym okresie bezawaryjnej pracy,
- przedłużenie okresu użytkowania olejów poprzez zakup olejów dobrej, jakości o najdłuższym okresie eksploatacji,
- kontrolę zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym.

Zapobieganie negatywnemu wpływowi odpadów na środowisko na terenie zakładu polega na:

- magazynowaniu odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód opadowych - magazynowanie w szczelnych pojemnikach,
- magazynowaniu odpadów, z których zanieczyszczenia mogą wyciekać w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością zgromadzenia ewentualnych wycieków,
- magazynowaniu większości odpadów w miejscach zadaszonych lub pojemnikach z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody opadowe (ścieki deszczowe). W miejscach niezadaszonych gromadzone są odpady, które nie powodują zanieczyszczenia wód deszczowych.

## 16. zmienić V.3.4. który otrzymuje brzmienie:

Tabela 12. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych i wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób 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 nr 99 Magazyn techniczny. 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 nr 99 Magazyn techniczny. 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 zamykanych pojemnikach.
10	15 01 01	Odpady magazynowane są luzem lub w zamkniętym kontenerze o pojemności 20 m <sup>3</sup> . Kontener zlokalizowany jest na utwardzonym placu w pobliżu budynku nr 331.
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	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.
15	17 04 05	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerze o pojemności 3 m <sup>3</sup> . Kontener zlokalizowany jest na utwardzonym placu w pobliżu budynku nr 99.

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.

### 17. zmienić V.3.5. który otrzymuje brzmienie:

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 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, D10
14	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R3, R12
15	17 04 05	Żelazo i stal	R4

Oznaczenie procesów odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z załącznikiem nr 1 i nr 2 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 (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- 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.

### **18. zmienić X.6.1. który otrzymuje brzmienie:**

Stanowiska pomiarowe należy zlokalizować na emitorach:

- E01 Drukarka D7,
- E02 Drukarka D8 (UV) - Budynek 102,
- E03 Drukarka D13 (UV) korona - Budynek 102,
- E04 Drukarka D13 (UV) lampy - Budynek 102,
- E05 Drukarka D12 (UV) korona - Budynek 102,
- E06 Drukarka D12 (UV) lampy - Budynek 102,
- E07 Drukarki i laminarki (Hala C/3) - nowy 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 (UV) - Hala C/3,
- E13 Laminarka (UV) - Hala C/3,
- E15 Drukarka MIRAFLEX (UV) - Hala C/3 (nowa),
- E16 Laminarka Super COMBI (UV) - Hala C/3 (nowa),
- E17 Stanowisko naświetlania klisz (Budynek 102),
- E18 Spawalnia.

**Pozostałe ustalenia decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/206 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla SUPRAVIS GROUP S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek), nadruku i laminowania na wyrobach tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach) pozostają bez zmian.**

## **UZASADNIENIE**

W dniu 16 listopada 2017 r. Pan Stanisław Kryszewski, pełnomocnik SUPRAVIS GROUP S.A. złożył wniosek w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Bydgoszczy Nr WZR/93/206 z dnia 22 lipca 2016 r. znak: WZR-III.6223.1.2016 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla SUPRAVIS GROUP S.A. ul. Nowotoruńska 56, 85-840 Bydgoszcz na eksploatację instalacji do wytwarzania lub przetwarzania produktów na bazie polimerów (produkcja folii i osłonek), nadruku i laminowania na wyrobach tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach).

Wnioskowana zmiana podyktowana jest planowanymi zmianami technologicznymi na instalacji do nadruku i laminowania na wyrobach z tworzyw sztucznych (osłonkach oraz foliach), polegającymi na:

- zwiększeniu produkcji drukowanych i laminowanych wyrobów z tworzyw sztucznych (osłonek oraz foli) – zwiększenie produkcji wynika z montażu wewnątrz istniejącej hali nowej maszyny drukarskiej (drukarki) oraz nowej maszyny do laminowania (laminarki); montaż nowych maszyn umożliwi wzrost produkcji 3000 Mg/rok do 4200 Mg/rok nadrukowanych i laminowanych wyrobów z tworzyw sztucznych (osłonek oraz foli),

- zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów w związku ze wzrostem produkcji,
- zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów opakowaniowych, w związku z wprowadzeniem przez firmy dostarczające surowce opakowań bezzwrotnych,
- zastąpieniu obecnie eksploatowanego dopalacza termicznego na nowy rewersyjny dopalacz katalityczny wraz z niezbędną infrastrukturą (istniejący dopalacz katalityczny został wyłączony z eksploatacji).

Dodatkowo wniosek obejmuje zmianę ilości oraz rodzajów odpadów na obu instalacjach, które w dotychczasowym pozwoleniu wynikały bezpośrednio z rodzaju prowadzonego procesu (produkcja opakowań), możliwości technicznych związanych z odbiorem odpadu oraz „zażyłościami historycznymi”, na podstawie których ustalono, że odpad ten jest wytwarzany na poszczególnych instalacjach.

W związku ustawą z dnia 12 października 2017 r. o zmianie ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi oraz niektórych innych ustaw, która zaczęła obowiązywać od 1 stycznia 2018 roku (wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został przez nas złożony w listopadzie 2017 r.) SUPRAVIS GROUP S.A. wnioskował o zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 02 oraz wprowadzenie dodatkowych odpadów o kodzie 07 02 13 i 07 02 99, które będą stanowiły opady powstające bezpośrednio podczas prowadzonych procesów technologicznych na poszczególnych instalacjach.

Zaproponowana zmiana kodów odpadów będzie zgodna z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów, według którego odpady klasyfikuje się według źródła powstawania.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono:

- "Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Supravis Group S.A. w Bydgoszczy" opracowany w październiku 2017 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. doprecyzowany pismem z dnia 25 kwietnia 2018r.,
- pełnomocnictwo udzielone Panu Stanisławowi Kryszewskiemu do reprezentowania SUPRAVIS GROUP S.A.,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia oraz pełnomocnictwo,
- oświadczenie celem ustalenia wysokości opłaty rejestracyjnej,
- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska.

W wyniku przeprowadzonego postępowania organ przychylił się w całości do wniosku strony.

Zgodnie z art. 61 § 4 kpa Prezydent Miasta Bydgoszczy, zawiadomieniem z dnia 8 grudnia 2017 r. WZR-III.6223.6.2017.MM, powiadomił strony postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz złożenia ewentualnych uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Prezydent Miasta Bydgoszczy zawiadomieniem z dnia 18 stycznia 2018 r. WZR-III.6223.6.2017.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 18 stycznia 2018 r. do dnia 16 lutego 2018 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. Jezuicka 1) oraz w pobliżu miejsca inwestycji (dokumentacja fotograficzna w aktach sprawy). 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.



Ponadto zawiadomieniem z dnia 12 kwietnia 2018 r. znak: WZR-III.6223.6.2017.MM zgodnie z art. 10 § 1 kpa poinformowano strony o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem j decyzji. Żadna ze stron nie wniosła uwag.

Podstawę prawną do wydania niniejszej decyzji stanowi art. 155 kpa, który mówi, iż decyzja ostateczna, na mocy, której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą stron uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

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.

z up. PREZYDENTA MIASTA

  
Aleksandra Wójcik  
Zastępca Dyrektora Wydziału  
Integrowanego Rozwoju

### Otrzymują:


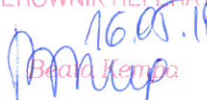
1. Pan Stanisław Kryszewski  
Pełnomocnik SUPRAVIS GROUP S.A.  
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.  
ul. Bernardyńska 3  
85-029 Bydgoszcz

2. A/a

### Do wiadomości:

3. Ministerstwo Środowiska.  
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa  
(wersja elektroniczna)
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz
5. Marszałek Województwa Kujawko – Pomorskiego  
Plac Teatralny 2  
87-100 Toruń

Zgodnie z ust. 40 części III załącznika do Ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635, z późn. zm.) pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł na konto Wydziału Podatków i Opłat Lokalnych Urzędu Miasta Bydgoszczy nr 52124069603892100000000000

  
INSPEKTOR  
Marzena Migala  
KIEROWNIK REFERATU  
16.05.18  
  
Beata Kempa

