

Włocławek, dnia 31 stycznia 2007 r.

„za zwrotnym potwierdzeniem odbioru”

WSRiRW/DW-I-EB/6618/28/06/07

POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. art. 201 ust. 1, 202, 203 ust.1, 211 w nawiązaniu do art. 378 ust. 2 pkt 1 lit. a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902) w związku z § 2 ust. 1 pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzaju przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 257, poz. 2573 ze zmianami) i pkt 6.9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122, poz. 1055), oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami), po rozpatrzeniu sprawy z wniosku przedłożonego przez Zarząd „DGS” SA z siedzibą we Włocławku Al. Kazimierza Wielkiego 6

Wojewoda Kujawsko-Pomorski

udziela dla Firmy „DGS” SA we Włocławku pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ilości 584,7 Mg rocznie eksploatowanej na terenie firmy „DGS” SA we Włocławku Al. Kazimierza Wielkiego 6

i określa warunki prowadzenia działalności związanej z eksploatacją powyższej instalacji:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

Przedmiotem pozwolenia objęta jest instalacja do *powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ilości 584,7 Mg rocznie zlokalizowana we Włocławku Al. Kazimierza Wielkiego 6. Zgodnie z zapisem pkt 6.9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122, poz. 1055), jest to 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”. W instalacji roczne zużycie rozpuszczalników organicznych wynosi 584,7 ton. Jest to suma rozpuszczalników wolnych (80,4 ton/rok) i zawartych w substancjach stosowanych w procesie obróbki (491,3 ton/rok).*

W rozumieniu ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. o wprowadzeniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz o zmianie niektórych ustaw (Dz.U. Nr 100, poz. 1085, ze zm.), należy do *instalacji istniejących.*

„DGS” SA we Włocławku prowadzi działalność związaną z produkcją opakowań z metali (blachy aluminiowe i blachy stalowe):

⇒ produkcja zakrywek aluminiowych min. typu „Pilfer-proof” (głównie dla przemysłu monopolowego, farmaceutycznego i spożywczego),

⇒ produkcja zakrywek stalowych, kontaktowych typu „twist-off”,

ponadto zakład świadczy usługi poligraficzne - związane z lakierowaniem i drukowaniem blach stalowych i aluminiowych.

Surowce stosowane w produkcji to: blacha aluminiowa, blacha stalowa, emalie i lakiery, pasty drukarskie, rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, masa uszczelkowa

Do produkcji gotowych wyrobów służą następujące linie technologiczne:

- linie drukarskie i lakiernicze do lakierowania i drukowania blach stalowych i aluminiowych (Wydział Poligrafii Arkuszowej)
 - linie drukarskie i lakiernicze (Wydział Poligrafii Bocznej)
 - linie do produkcji zakrętek aluminiowych,
 - linie do produkcji zakrywek stalowych, kontaktowych typu „twist-off”
- oraz

budowle i urządzenia budowlane pomocnicze związane z rodzajem działalności zakładu składające się na całość użytkową i zapewniające możliwość użytkowania zgodnie z jego przeznaczeniem. Są to:

- zespoły zbiorników magazynowych surowców, półproduktów i produktów,
- magazyny surowców, półproduktów i produktów oraz odpadów,
- kotłownia gazowa służąca do ogrzewania pomieszczeń i hal magazynowych
- sieć kanalizacyjna

Na terenie przemysłowym zakładu eksploatującym przedmiotową instalację istnieją obiekty administracyjne i socjalne oraz obiekty obsługujące techniczną stronę funkcjonowania spółki.

Zakład pracuje w systemie trzy zmianowym (z wyłączeniem niedziel i świąt) co w przeliczeniu na czas pracy zakładu wynosi 7 200 godzin/rok

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

Procesy produkcji zakrywek aluminiowych „pilfer-proof” (proces produkcji P2) i produkcji zakrywek kontaktowych „twist off” (proces produkcji P3) rozpoczynają się po zrealizowaniu procesu projektowania (proces P1) oraz przygotowaniu blach stalowych i/lub aluminiowych realizując proces lakierowania i drukowania (proces produkcji P 4).

Proces przygotowania blach stalowych i aluminiowych oraz świadczenie usług poligraficznych - lakierowanie i drukowanie blach – P4.

Proces przygotowania blach stalowych i aluminiowych, lakierowania i drukowania i/lub świadczenia usług poligraficznych odbywa się na zlokalizowanych w zakładzie czterech liniach lakierniczych (LL1-LL4) i dwóch liniach drukarskich (LD1 i LD2).

Arkusze blach aluminiowych/stalowych ułożone na paletach dowożone są wózkiem widłowym i ustawiane na początku linii lakierniczej/drukarskiej z której za pomocą pneumatycznych chwytników (ssawek) podawane są na podajnik taśmy który przesuwa arkusze blach na stanowisko lakierowania / drukowania. Nakładanie powłoki/druku odbywa się farbami lub lakierami znajdującymi się w zasobniku linii, poprzez lakierowanie z wykorzystaniem wałka obrotowego. Polakierowane i/lub zadrukowane arkusze blach aluminiowych /stalowych przesuwają się podajnikiem taśmowym na podajnik łańcuchowy z ramkami. Każdy arkusz blachy przemieszcza się na podajniku łańcuchowym w pozycji pionowej oparty o swoją ramkę do pieca tunelowego celem wysuszenia powłoki / druku.

Po przejściu przez piec tunelowy każdy arkusz blachy, z ramek podawany jest przez podajnik taśmowy na urządzenie – sztaplarkę. Arkusze blach układane są na palecie drewnianej. System podawania arkuszy blach na początek linii i system odbierania arkuszy blach po zakończeniu procesu lakierowania / drukowania na wszystkich liniach przebiega w ten sam sposób. Linie lakiernicze i/lub drukarskie różnią się wydajnością.

Proces produkcji zakrywek aluminiowych „Pilfer proof” – P2

Przygotowane arkusze blachy aluminiowej (polakierowane/zadrukowane) transportowane są na Wydział Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych.

Operacje stosowane na Wydziale Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych to operacje: cięcia blachy, tłoczenia i przetłaczania, wytłaczania, frezowania bocznego, rolowania, nakładania uszczelek i ograniczników wylewu, wylewanie uszczelek.

W ramach realizacji procesu produkcji zakrywek aluminiowych na Wydziale Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych stosowane są następujące urządzenia:

- ⇒ nożyce krążkowe do cięcia blachy,
- ⇒ prasy do tłoczenia zakrywek,

- ⇒ rolierki,
- ⇒ urządzenie do wylewania uszczelek,
- ⇒ prasy wstępnego tłoczenia,
- ⇒ prasy do przetłaczania typu „redraw”.

Wytłoczki powstające na Wydziale Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych w około 60 % podlegają dalszym operacjom w procesie zdobienia bocznego na Wydziale Poligrafii Bocznej, gdzie wykonuje się operacje lakierowania wytłoczek na boku (wybłyszczania) i/lub drukowania bocznego metodą offsetową lub sitodrukiem.

Metody te polegają na nałożeniu kolorowego nadruku bocznego i/lub lakieru, a sam proces jest w znacznym stopniu zautomatyzowany.

W przypadku metody offsetowej jest to metoda, która pozwala drukować wzory proste (jedno- dwukolorowe) aż do wielokolorowych bardzo skomplikowanych.

Całość operacji prowadzona jest w ruchu ciągłym, co zapewnia ruchomy łańcuch z osadzonymi trzpieniami (łańcuch transportowy linii), na które w odpowiednim momencie ssawki pneumatyczne kierują wytłoczkę lub ją z niego zdejmują po zakończonym zdobieniu bocznym. Przy tej metodzie możliwe jest wykonanie druku wielokolorowego (nawet nakładającego się na siebie) zgodnie z procesem technologicznym i wzorem wyrobu gotowego. Po wykonaniu operacji druku bocznego wytłoczka lakierowana jest na mokro lakierem bezbarwnym, a następnie kierowana jest do pieca i tam jest suszona. Powłoka wyschniętego lakieru bezbarwnego zabezpiecza druk wytłoczki przed uszkodzeniem mechanicznym w dalszym etapie procesu produkcji. Po suszeniu następuje nakładanie bezbarwnego lakieru zewnętrznego celem utwardzenia i zabezpieczenia nadruku wcześniej wykonanego. 3 linie suchego offsetu wyposażone są w 3 piece-suszarnie (na każdą linię) zasilane gazem ziemnym. Pobór gazu przez 1 linię wynosi max 27 Nm³/h. W każdej linii pierwszy piec (zaraz po wprowadzeniu zakrywek na łańcuch transportowy linii) służy do ogrzania i odparowania olejów używanych do tłoczenia zakrywek. Pozostałe linie posiadają po dwa piece-suszarnie elektryczne o mocy grzewczej 25,5 kW.

Metoda sitodruku pozwala na drukowanie boczne wzorów nieskomplikowanych kolorów wzajemnie niezwiązanych (ułożonych równolegle do siebie). Całość operacji wykonuje się w ruchu ciągłym. Po zadrukowaniu wytłoczka kierowana jest do pieca (piec elektryczny-suszarnia) co zapewnia ruchomy łańcuch (łańcuch transportowy linii) z osadzonymi trzpieniami, na które w odpowiednim momencie ssawki pneumatyczne nakładają wytłoczkę lub ją z niego zdejmują po zakończonym zdobieniu bocznym. W przypadku metody sitodruku nie jest konieczne stosowanie lakieru zewnętrznego tak jak to było w przypadku metody offsetowej. Farby drukarskie stosowane w metodzie sitodrukowej po wyschnięciu są odporne na uszkodzenia mechaniczne. Linie do zdobienia zakrywek na boku metodą sitodruku posiadają piec elektryczny- suszarnię o mocy grzewczej 25,5 kW.

Na Wydziale Poligrafii Bocznej linie lakiernicze i drukarskie (za wyjątkiem pieców-suszarni zainstalowanych na linii do zdobienia zakrywek na boku – opary farb sitodrukowych przeważnie z matryc sitodrukowanych i zadrukowanych zakrywek kierowane są na halę produkcyjną i poprzez czepnie powietrza kierowane na dopalacz) podłączone są do dopalacza RTO o mocy 250 kW. Zużycie gazu ziemnego przez dopalacz wynosi 25 Nm³/h. Temperatura pracy dopalacza wynosi 780°C.

W dalszym procesie produkcji Zakrywek Aluminiowych - P2, zalakierowane i/lub zadrukowane wytłoczki poddawane są kolejnym operacjom technologicznym:

- ⇒ rolowaniu i nakładaniu uszczelek (uszczelki zakupywane z zewnątrz),
- ⇒ zdobienia poprzez tłoczenie boczne i frezowanie oraz nakładanie uszczelek,
- ⇒ wkładanie do zakrywek ograniczników.

Niektóre rodzaje (rozmiary) zakrętek mogą mieć uszczelkę wylewaną (masa uszczelkowa w postaci płynnej na bazie polichloroku winylu wtryskiwana jest w zakrywkę, a następnie poddawana suszeniu - żelowaniu).

Na Wydziale Obróbki Plastycznej Zakrywek Aluminiowych zainstalowano następujące urządzenia:

- ⇒ urządzenia do wytłaczania bocznego, frezowania, rolowania i nakładania uszczelek,
- ⇒ linie do rolowania zakrywek i nakładania uszczelek (rolierko-nakładarki),
- ⇒ urządzenia do wkładania ograniczników wylewu,

⇒ urządzenie do wylewania uszczeliek,
Wydajność ze wszystkich linii technologicznych - 1 322 177 840 szt. zakrywek rocznie

Proces produkcji zakrywek kontaktowych „twist off” – P3

Proces produkcji zakrywek kontaktowych - stalowych „twist off” – P3, realizowany jest na 5 kompleksowych liniach produkcyjnych i jest w znacznym stopniu zautomatyzowany. Poszczególne linie technologiczne wyposażone są kompleksowo tzn. od urządzeń pozwalających na wykonanie operacji obróbki plastycznej przez układ dysz wtryskujących masę uszczelkową, aż po piec do żelowania uszczeliek strefę schładzania wykonanych zakrywek na elektronicznych urządzeniach kontrolno pomiarowych kończąc.

Przygotowana na Wydziale Poligrafii Arkuszowej polakerowana i/lub zadrukowana blacha stalowa (zesztaplowane arkusze blach na paletach) transportowana jest wózkami widłowymi na Wydział Produkcji Zakrywek Kontaktowych „twist off”. Tu poddawana jest na kompleksowych liniach do produkcji zakrywek stalowych kontaktowych „twist off” obróbce plastycznej.

Wykonywane operacje to:

- ⇒ wycinanie i wytłaczanie
- ⇒ zawijanie zaczepów i wylewanie uszczeliek (masą uszczelkową na bazie polichloru winylu),
- ⇒ suszenie (żelowanie) uszczeliek w piecach przelotowych do żelowania, każdy piec ma indywidualny emitor, przez który wprowadzane są do powietrza zanieczyszczenia typowe dla procesów energetycznych,
- ⇒ chłodzenie zakrywek.

Proces produkcji dla poszczególnych linii przedstawia się tak samo, różnią się jedynie wydajnością.
Wydajność ze wszystkich linii technologicznych – 476 321470 szt. zakrywek na rok

Z liniami lakierniczymi i operacją nakładania powłok na blachy stalowe i aluminiowe związane jest okresowe mycie tych urządzeń rozpuszczalnikami, w skali 2005r powstało w zakładzie 40 Mg zanieczyszczonych rozpuszczalników. Aby poprawić gospodarowanie rozpuszczalnikami i ograniczyć ich zużycie zakład wykorzystuje urządzenie do destylacji zanieczyszczonych rozpuszczalników, tj. destylarkę typu DW-100 ogrzewaną za pomocą energii elektrycznej.

Proces destylacji w tym konkretnym przypadku, zanieczyszczonych rozpuszczalników prowadzony jest w pomieszczeniu destylarki.

Głównym urządzeniem w oparciu o działanie, którego prowadzony jest odzysk rozpuszczalników jest pompa próżniowa. Urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji są:

- zbiornik z substancją do destylacji (zanieczyszczone rozpuszczalniki),
- destylarka DW 100
- chłodnica (z zamkniętym układem obiegu wody chłodzącej),
- zbiornik destylarki
- zbiornik z rozpuszczalnikiem oddestylowanym

Wydajność tej destylarki wynosi 30 – 60 l/minutę. W wyniku prowadzonego procesu odzysku uzyskujemy rozpuszczalnik oddestylowany (czysty) oraz pozostałość nie dającą się oddestylować, zawierającą rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.

W 2005 r odzyskano z destylarki 13 Mg czystego rozpuszczalnika, który został zawrócony ponownie do produkcji (służy do mycia maszyn, urządzeń, linii lakierniczych i drukarskich).

W wyniku prowadzonego odzysku - destylacji *powstaje odpad klasyfikowany jako niebezpieczny o kodzie 08 01 11* - odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.

Źródłem wprowadzania do powietrza zanieczyszczeń jest także kotłownia zakładowa, służąca do ogrzewania pomieszczeń i hal produkcyjnych. W kotłowni zainstalowane są 4 kotły gazowe:

- ⇒ Torus o mocy 200 kW
- ⇒ Torus o mocy 220 kW
- ⇒ Wiessmann o mocy 460 kW
- ⇒ Wiessmann o mocy 575 kW

B. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

Wyszczególnione linie technologiczne wchodzące w skład przedmiotowej instalacji mogą funkcjonować wspólnie w tym samym czasie jak i również niezależnie od siebie.

Produkcja może się odbywać równolegle jak i osobno w poszczególnych wydziałach Zakładu, a jakość produktu finalnego zależy od jakości substratu podstawowego jak i sposobu postępowania z nim na każdym poziomie produkcji.

Każda z linii lakierniczych Poligrafii Arkuszowej jak i Poligrafii Bocznej może pracować niezależnie od siebie.

Na Wydziale Obróbki Plastycznej (5 linii produkcji zakrywek stalowych :twist off" wraz z piecami do suszenia -żelowania, masy uszczelkowej) każda z linii może pracować niezależnie od siebie.

Linie lakiernicze Poligrafii Arkuszowej nie mogą być eksploatowane bez pracy sprawnych dopalaczy.

Istniejące linie technologiczne Poligrafii Arkuszowej i związane z nimi dopalacze nie mają możliwości awaryjnej pracy lub pracy w warunkach odbiegających od normalnych, ponieważ złożony, automatyczny system sterowania eliminują taką możliwość.

Na wypadek awarii instalacja jest zabezpieczona systemem blokad powodujących natychmiastowe wyłączenie urządzeń. Również sam rozruch urządzeń technologicznych bez uruchomienia i prawidłowej pracy dopalaczy jest niemożliwy.

Bezwzględnie łącznie muszą pracować dopalacze zainstalowane na liniach lakierniczych obsługujące te instalacje (w tym linie drukarskie). Istniejące linie lakiernicze (poza Wydziałem Poligrafii Bocznej) i związane z nimi dopalacze nie mają możliwości awaryjnej pracy lub pracy w warunkach odbiegających od normalnych, ponieważ złożony, automatyczny system sterowania eliminują taką możliwość.

Dopalacz RTO na *Wydziale Poligrafii Bocznej* posiada automatyczne sterowanie wykrywające usterki, w przypadku awarii dopalacza opary poprzez „bajpas” - z pominięciem dopalacza, kierowane są do atmosfery kominem o wysokości 12 m.

C. Charakterystyka energetyczna

Zużycie mediów energetycznych (dane za 2005 r.)

rodzaj medium	jednostka	wielkość
energia elektryczna	MWh	10 733,20
gaz ziemny ok.	m ³ /rok	2 759 815,00
woda ok.	m ³ /rok	3 214,00

D. Sposoby zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko instalacji objętej pozwoleniem polegają na:

1. zapobieganiu /i skutecznym ograniczaniu wprowadzania do środowiska substancji w sposób nie powodujący przekraczania standardów emisyjnych,
2. nie powodowaniu pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi,
3. nie powodowaniu przekroczenia standardów jakości środowiska, a w szczególności w odniesieniu do emisji hałasu oraz gazów i pyłów do powietrza;
4. zapewnieniu prawidłowej eksploatacji instalacji i urządzeń polegającej w szczególności na:
 - stosowaniu paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
 - podejmowaniu odpowiednich działań w przypadku zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska.
5. zapewnieniu, że wielkość emisji z instalacji lub urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych wynikające z uzasadnionych potrzeb technicznych nie będzie występować dłużej niż jest to konieczne,

6. zapewnieniu spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki (BAT), a zwłaszcza dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych ustalonych w odniesieniu do wymagań BAT.

G. Metody zapobiegania i minimalizowania oddziaływania na poszczególne elementy środowiska oraz na środowisko jako całość, polegające na:

Metody ochrony środowiska wodnego

Zakład nie wprowadza bezpośrednio ścieków do środowiska. Wszystkie rodzaje ścieków wprowadzane są do zbiorczych urządzeń kanalizacji miejskiej. Zagrożeniem dla wód powierzchniowych może być jedynie przypadek przedostania się do kanalizacji deszczowej substancji niebezpiecznych ponieważ odbiornikiem wód opadowych z terenu DGS SA jest poprzez miejską kanalizację deszczową Kanał A odwadniający zbiornik wodny Włocławek, a następnie rzeka Wisła.

W przypadku wystąpienia rozlewów substancji niebezpiecznych w pobliżu studzienek kanalizacji deszczowej należy bezzwłocznie odciąć dopływ do studzienek, a następnie za pomocą odpowiednich materiałów, osuszyć i oczyścić teren.

Natomiast w przypadku mogących się zdarzyć wystąpienia dużych wycieków substancji niebezpiecznych, min. podczas ich rozładunku, magazynowania i dystrybucji procedury postępowania oraz zwalczania skutków awarii przewidziane są w „Zakładowym Planie Ratowniczym”.

Metody ochrony wód podziemnych.

Zakład nie wykonuje szczególnego poboru wód w rozumieniu przepisów Prawa wodnego. W zakresie pobierania wody oraz odprowadzanie poszczególnych rodzajów ścieków instalacja objęta pozwoleniem korzysta z sieci komunalnych zbiorowego zaopatrzenia w wodę i zbiorowego odprowadzania ścieków miasta Włocławka na podstawie umów zawartych z gestorami tych sieci na warunkach określonych w tych umowach.

Ochrona środowiska gruntowo-wodnego zakład realizuje poprzez właściwe wykonywanie działań związanych z charakterem wykonywanej produkcji i przestrzeganiu procedur mających na celu zapobieganie i lub ograniczanie niekontrolowanych emisji zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych. W związku z tym należy w szczególności:

- ⇒ zapewnić bezpieczny transport, rozładunek i dystrybucję substancji chemicznych, aby nie dopuścić do ich rozlania i wycieku,
- ⇒ w przypadku niekontrolowanego wycieku substancji chemicznej należy ją zebrać za pomocą sorbentów i oczyścić teren.
- ⇒ magazynować odpady wyłącznie w wyznaczonych, odpowiednio przygotowanych miejscach na terenie zakładu, w sposób wykluczający ich negatywne oddziaływanie na środowisko wodno-gruntowe,
- ⇒ należy przestrzegać zasadę skracania czasu magazynowania na terenie zakładu odpadów niebezpiecznych i niezwłocznie przekazywać odpady odbiorcom po zgromadzeniu minimalnej ilości ekonomicznie uzasadniającej wywóz.

Metody ochrony powietrza.

Ochrona powietrza polega w szczególności na:

- ⇒ utrzymywaniu w należytym stanie instalacji technologicznych i energetycznych,
- ⇒ przestrzeganiu reżimów pracy instalacji technologicznych i energetycznych,
- ⇒ przestrzeganiu reżimów pracy dopalaczy,
- ⇒ kontrolowaniu poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- ⇒ efektywnym wykorzystywaniu energii cieplnej,

Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami osiąga się poprzez:

- ⇒ zapewnienie optymalnego wykorzystania surowców poprzez stosowanie rozwiązań technologicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów, zapewniających maksymalne efektywne zużycie surowców,
- ⇒ minimalizację powstawania odpadów u źródła oraz prowadzenie procesów technologicznych w sposób zapewniający segregację odpadów u źródła i selektywne gromadzenie odpadów,
- ⇒ właściwe zagospodarowanie powstających w wyniku działalności zakładu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne zgodnie z obowiązującymi wymogami ustawy o odpadach,
- ⇒ magazynowanie odpadów wyłącznie w wyznaczonych, odpowiednio przygotowanych miejscach na terenie zakładu, w sposób minimalizujący ich negatywne oddziaływanie na środowisko w tym na terenie utwardzonym i zadaszonym w celu zabezpieczenia przed czynnikami atmosferycznymi, oraz skażeniem gleb,
- ⇒ korzystanie z opakowań zwrotnych przy transporcie otrzymywanych surowców i materiałów,
- ⇒ stosowanie materiałów i wyrobów producentów gwarantujących najlepsze własności jakościowe i maksymalny okres eksploatacji (np. świetlóówki, oleje).

Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Wszystkie stosowane w zakładzie substancje niebezpieczne dostarczane są wraz z kartami charakterystyki. Na terenie zakładu magazynowane są w dwóch magazynach surowców niedostępnym dla niepowołanych osób. Podłoże magazynowe zabezpieczone jest nienasiąkliwą posadzką wykonaną z „plastiduru”, oraz uzbrojone w szczelne, wybieralne odstożniki na ewentualne wycieki lub rozlewy. Miejsca gromadzenia poszczególnych substancji i preparatów są oznakowane i opisane. Każda substancja posiada informację zawierającą jej identyfikację, określenie pierwszej pomocy i postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska.

Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

- ⇒ wykonywana działalność produkcyjna zakładu nie wytwarza ścieków przemysłowych w podstawowych procesach technologicznych jak i hal produkcyjnych zainstalowanych w nich linii produkcyjnych (w halach produkcyjnych nie istnieją kratki ściekowe a sprzątanie odbywa się za pomocą samojezdnych urządzeń nie generujących ścieków),
- ⇒ zainstalowanie na liniach lakierniczych i drukarskich „dopalaczy”, skutkuje ograniczeniem emisji lotnych związków organicznych. Ze stosowanych na tych liniach 584,7 ton/rok rozpuszczalników organicznych (jest to suma rozpuszczalników wolnych (80,4 ton/rok) i zawartych w substancjach stosowanych w procesie obróbki (491,3 ton/rok), uwalnianych jest 3,35 ton/rok . Pozostała reszta LZO zredukowana jest w zainstalowanych dopalaczach. Zainstalowany w dopalaczach system automatyki kierujący część gorących spalin ponownie do suszenia blach powoduje duży odzysk ciepła i daje duże oszczędności w zużyciu gazu ziemnego. Gaz ziemny wykorzystany jest także jako paliwo w kotłowni zakładowej, służącej do celów centralnego ogrzewania jak i w piecach do suszenia masy uszczelkowej.
- ⇒ zastosowanie metody odzysku rozpuszczalników z wykorzystaniem destylarki DW-100 przyczyniło się do ograniczenia ilości powstawania odpadów oraz oszczędności wydatków związanych z ich utylizacją i dodatkowym zakupem rozpuszczalników jako surowca
 - ↳ wprowadzona została zasada ograniczenia zużycia farb i rozpuszczalników poprzez lakierowanie blach od kolorów najjaśniejszych po kolory ciemniejsze

III. WIELKOŚCI DOPUSZCZALNYCH EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM

1. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla poszczególnych emitorów zainstalowanych na liniach technologicznych Wydziału Poligrafii Arkuszowej i Wydziału Poligrafii Bocznej wchodzących w skład instalacji objętej pozwoleniem do dnia 31 października 2007 r. wynosi:

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna kg/h
Wydział Poligrafii Arkuszowej				
1.	ET-1	dopalać linii lakierniczej LL1	dwutlenek azotu	0,43
			tlenek węgla	1,32
			dwutlenek siarki	0,0036
			pył	0,020
			aceton	0,05
			alkohol izopropylowy	0,004
			cykloheksanon	0,05
			ksylen	0,005
			butanol	0,005
			etylobenzen	0,005
			propylobenzen	0,005
			węglowodory aromatyczne	0,00005
2.	ET-2	dopalać linii lakierniczej LL2, linii drukarskiej nr 1 linii drukarskiej nr 2	dwutlenek azotu	0,30
			tlenek węgla	0,852
			dwutlenek siarki	0,0066
			pył	0,020
			aceton	0,05
			alkohol izopropylowy	0,004
			cykloheksanon	0,05
			ksylen	0,005
			butanol	0,005
			etylobenzen	0,005
			propylobenzen	0,005
			węglowodory alifatyczne	0,00005
3.	ET-3	dopalać linii lakierniczej LL3	dwutlenek azotu	0,32
			tlenek węgla	1,182
			dwutlenek siarki	0,0069
			pył	0,021
			aceton	0,05
			alkohol izopropylowy	0,004
			cykloheksanon	0,05
			ksylen	0,005

			butanol	0,005
			etylobenzen	0,005
			propylobenzen	0,005
			węglowodory aromatyczne	0,00005
4.	ET-4	dopalecz linii lakierniczej LL4	dwutlenek azotu	0,50
			tlenek węgla	0,714
			dwutlenek siarki	0,0084
			pył	0,021
			aceton	0,05
			alkohol izopropylowy	0,004
			cykloheksanon	0,05
			ksylen	0,005
			butanol	0,005
			etylobenzen	0,005
			propylobenzen	0,005
			węglowodory aromatyczne	0,00005
Wydział Poligrafii Bocznej				
5.	ET-5	dopalecz linii lakierniczej LL5	dwutlenek azotu	0,13
			tlenek węgla	0,738
			dwutlenek siarki	0,0291
			pył	0,023
			aceton	0,05
			alkohol izopropylowy	0,004
			cykloheksanon	0,05
			ksylen	0,005
			butanol	0,005
			etylobenzen	0,005
			propylobenzen	0,005
			węglowodory aromatyczne	0,00005

1.1. Ustala się dla poszczególnych emitorów zainstalowanych na liniach technologicznych Wydziału Poligrafii Arkuszowej i Wydziału Poligrafii Bocznej wchodzących w skład instalacji objętej pozwoleniem w okresie od 1 listopada 2007 r. do dnia 31 stycznia 2017 r. standardy emisyjne lotnych związków organicznych (LZO) na poziomie:

emitory z linii technologicznych Wydziału Poligrafii Arkuszkowej i Wydziału Poligrafii Bocznej	LZO	S ₁	Emisja [mg(C)/m _u ³]				
			emitor ET-1	emitor ET-2	emitor ET-3	emitor ET-4	emitor ET-5
			150	150	150	150	150
		S ₂	Bilans masowy [%]				
			20				

S₁ – stężenie LZO, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w gazach odlotowych, w warunkach umownych

S₂ – procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tym procesie

1.1.1. *W okresie od 1 listopada 2007 r. do dnia 31 stycznia 2017 r.* dla emitorów technologicznych Wydziału Poligrafii Arkuszkowej i Wydziału Poligrafii Bocznej, dla których ustalone zostały standardy emisyjne określone w punkcie III.1.1. niniejszego pozwolenia, odstępuje się od określenia warunków emisji dla zanieczyszczeń: dwutlenek azotu, tlenek węgla, dwutlenek siarki, pył

1.2. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla emitorów Wydziału Obróbki Plastycznej „twist-off” wchodzącego w skład instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna kg/h
Wydział Obróbki Plastycznej „twist-off”				
1.	EE-5	piec do suszenia uszczelek – linia produkcyjna TO-LO1	dwutlenek azotu	0,004
			tlenek węgla	0,04
			dwutlenek siarki	0,0003
			pył	0,003
2.	EE-6	piec do suszenia uszczelek – linia produkcyjna TO-LO2	dwutlenek azotu	0,004
			tlenek węgla	0,04
			dwutlenek siarki	0,0003
			pył	0,003
3.	EE-7	piec do suszenia uszczelek – linia produkcyjna TO-LO3	dwutlenek azotu	0,004
			tlenek węgla	0,04
			dwutlenek siarki	0,0003
			pył	0,003
4.	EE-8	piec do suszenia uszczelek – linia	dwutlenek azotu	0,02
			tlenek węgla	0,22

		<i>produkcyjna TO-LO4</i>	dwutlenek siarki	0,02
			pył	0,003
5.	EE-9	<i>piec do suszenia uszchelek – linia produkcyjna TO-LO5</i>	dwutlenek azotu	0,004
			tlenek węgla	0,04
			dwutlenek siarki	0,0003
			pył	0,003

1.3. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla każdego kotła i dla każdego emitora eksploatowanych na terenie zakładu wynosi:

<i>Lp.</i>	<i>Nr emitora</i>	<i>Źródło emisji</i>	<i>Nazwa substancji</i>	<i>Emisja dopuszczalna kg/h</i>
1.	EE-1	<i>kocioł Torus 200 kW</i>	dwutlenek azotu	0,022
			tlenek węgla	0,006
			dwutlenek siarki	0,001
			pył	0,005
2.	EE-2	<i>kocioł Torus 220 kW</i>	dwutlenek azotu	0,025
			tlenek węgla	0,006
			dwutlenek siarki	0,002
			pył	0,006
3.	EE-3	<i>kocioł Wiessmann 460 kW</i>	dwutlenek azotu	0,051
			tlenek węgla	0,013
			dwutlenek siarki	0,003
			pył	0,012
4.	EE-4	<i>kocioł Wiessmann 575 kW</i>	dwutlenek azotu	0,064
			tlenek węgla	0,016
			dwutlenek siarki	0,004
			pył	0,015

1.4. Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów dla instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

		Emisja roczna [Mg/rok]	
dla okresu od 31 stycznia 2007r. do 31 października 2007 r.	substancja	<i>dwutlenek azotu</i>	9,817
		<i>tlenek węgla</i>	26,228
		<i>dwutlenek siarki</i>	0,433
		<i>pył</i>	3,417
		<i>aceton</i>	1,35
		<i>alkohol izopropylowy</i>	0,108
		<i>cykloheksanon</i>	1,35
		<i>ksylen</i>	0,135
		<i>butanol</i>	0,135
		<i>etylobenzen</i>	0,135

od dnia 1 listopada 2007r. do dnia 31 stycznia 2017 roku	substancja	<i>propylobenzen</i>	0,135
		<i>węglowodory aromatyczne</i>	0,00135
		<i>dwutlenek azotu</i>	0,745
		<i>tlenek węgla</i>	0,276
		<i>dwutlenek siarki</i>	0,138
		<i>pył</i>	2,850
		Σ LZO w przeliczeniu na węgiel (C) (emisja zorganizowana) z emitorów technologicznych Wydziału Poligrafii Arkuszowej i Wydziału Poligrafii Bocznej	3,35

2. Dopuszczalna do wytworzenia w ciągu roku ilość odpadów niebezpiecznych w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

<i>Lp.</i>	<i>Kod</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [Mg/rok]</i>
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,00
2.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	5,0
3.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	5,0
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	5,0
5.	13 02 08*	Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
6.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,5
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	80,0
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	80,0
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,0

2.1. Dopuszczalna do wytworzenia w ciągu roku ilość odpadów innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

<i>Lp.</i>	<i>Kod</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [Mg/rok]</i>
1.	08 03 13	Odpady farb drukarskich	1,0
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	0,2
3.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw	8,0
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1 600,0
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	3 500,0
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	0,3
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	95,0
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0

9.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0
10.	15 01 04	Opakowania z metali	100,0
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	30,0
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
13.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,005
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	80,0
15.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,1
16.	17 04 05	Złom żelaza i stali	10,0
17.	17 04 07	Złom mieszaniny metali	10,0
18.	12 01 05	odpady z tłoczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	8,0

3. Ilość pobieranej wody i ilość ścieków wytwarzanych przez instalacje objętą pozwoleniem^{*}.

3.1. Ilość pobieranej wody z miejskiej sieci wodociągowej w m³ na dobę w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem wynosi:

- maksymalnie na godzinę $Q_{\max h} = 1,0 \text{ m}^3/h$,
- średnio na dobę $Q_{\text{śrd}} = 9,0 \text{ m}^3/d$,

3.2 Ilość, stan i skład ścieków bytowych w m³ na dobę, wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych, wynosi:

średnia ilość ścieków w m ³ /d	l.p	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary mg/l ścieków	Stan i skład ścieków surowych wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych MPWiK Sp. z o.o.
7,40 m ³ /d	1	Temperatura	°C	≤ 35
	2	Odczyn	pH	6,0 – 9,5
	3	BZT ₅	mgO ₂ /l	700
	4	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	1000
	5	Zawiesiny ogólne	mg/l	500

3.3. Ilość wód opadowych i roztopowych z powierzchni zlewni zakładu w l/s, wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacji deszczowej.

- szacunek maksymalnego natężenia odpływu wód opadowych z powierzchni zlewni (obejmującej dachy budynków i powierzchnie szczelne terenu przemysłowego zakładu o łącznej pow. 2,23 ha) wynieść może: $Q = 163,2 \text{ l/s}$, w tym
- powierzchnie szczelne terenu przemysłowego zakładu stanowią 0,6525 ha

3.4. Ilość, stan i skład wód myjących w m³ na dobę, wytwarzanych okresowo przez urządzenie myjące typu NILFISK ALTO NEPTUNE 3 - ścieków przemysłowych w rozumieniu ustawy Prawo wodne - wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych^{**}

średnia ilość ścieków obliczona w m ³ /d wytwarzanych okresowo ok. 10 dni/miesiąc	l.p	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary mg/l ścieków	Stan i skład ścieków surowych wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych MPWiK Sp. z o.o.
1,60 m ³ /d	1	Temperatura	°C	≤ 35
	2	Odczyn	pH	6,0 – 9,5
	3	BZT ₅	mgO ₂ /l	700
	4	ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	1000
	5	Zawiesiny ogólne	mg/l	500

* odprowadzanie ścieków i pobieranie wody nie ma bezpośredniego związku ze środowiskiem, zatem informacje o ilości pobieranej wody oraz wytwarzanych ściekach podano zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b i 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

** w dacie udzielenia pozwolenia zakład nie wytwarza ścieków z mycia pojemników produktów gotowych. Informację o mogącym wystąpić tego rodzaju strumieniu ścieków umieszczono w pozwoleniu zgodnie z wnioskiem strony, która w związku z wdrożonymi w zakładzie systemami jakości ISO 9001 : 2000 oraz ISO 14001: 2004 planuje zakup i uruchomienie myjki do mycia pojemników wykonanych z PCV, stosowanych do czasowego magazynowania w zakładzie produktów gotowych tj. zakrywek typu pilfer-proof i zakrywek typu twis-off. Wprowadzenie mycia tych pojemników będzie skutkowało wielokrotnością ich używania na liniach produkcyjnych i znaczącym zmniejszeniem generowania odpadów o kodzie 15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych. Zgodnie z przedłożonym wnioskiem skład wód myjących będzie zbliżony do składu ścieków bytowych ponieważ zarówno skład substancji tworzących zabrudzenia pojemników PCV służących do gromadzenia zakrywek i czynności manipulacyjnych z nimi związanych w ciągach komunikacyjnych zakładu, jak również stosowane wodne roztwory środków myjących nie będą zawierały substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w rozumieniu art. 45a ustawy Prawo wodne.

4. *Dopuszczalny poziom hałasu do środowiska na granicy obszarów chronionych – terenów:*

a) zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w kierunku wschodnim (ul. Rybnicka) od zakładu nie może przekraczać niżej określonych wartości:

$$L_{AeqL} = 55 \text{ dB(A) w godz. } 6^{00} - 22^{00} \text{ (pora dzienna)}$$

$$L_{AeqN} = 45 \text{ dB(A) w godz. } 22^{00} - 6^{00} \text{ (pora nocna)}$$

IV. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII Z INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji objętej pozwoleniem:

Wydział Poligrafii Arkuszowej – operacje związane z lakierowaniem i drukowaniem blach stalowych i aluminiowych przy użyciu surowców zawierających rozpuszczalniki organiczne

- LL1 linia lakiernicza nr 1
- LL2 linia lakiernicza nr 2

Każdy z dwóch dopalaczy wyszczególnionych linii wyposażony jest w palnik typu 4ML226 o mocy 1200 kW z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Maksymalny pobór gazu ziemnego na biegu jałowym i przy rozpalaniu dopalacza wynosi 120 Nm³/h. Pobór gazu przy maksymalnym obciążeniu lakierowanymi blachami wynosi 60-65 m³/h. Maksymalna temperatura dopalaczy wynosi 780 °C. Wydajność pieca-suszarni linii lakierniczej nr 1 wynosi 5000 ark/h, pieca-suszarni linii lakierniczej nr 2 wynosi 5500 ark/h. Temperatura w piecu maksymalnie wynosi 220 °C

- LD1- linia drukarska nr 1 podłączona do linii lakierniczej nr 2

Linia drukarska nr LD1 dwukolorowa wyposażona jest w dwa palniki gazowe pobierające po 25 Nm³/h gazu. Palniki te zapewniają samodzielną pracę linii a także uzupełniają ilość ciepła, której nie jest w stanie podać współpracujący dopalacz.

Maksymalna temp. suszenia 220 °C., wydajność linii wynosi 5000 ark/h.

- LD2- linia drukarska nr 2 podłączona do linii lakierniczej nr 2

Linia drukarska nr 2 jednokolorowa wyposażona jest w trzy palniki gazowe pobierające po 30 Nm³/h gazu. Palniki te zapewniają samodzielną pracę linii, a także uzupełniają ilość ciepła, której nie jest w

stanie podać współpracujący dopalacz. Maksymalna temp. Suszenia 220 ° C wydajność linii wynosi 5500 ark/h.

➤ LL3 linia lakiernicza nr 3

Dopalacz wyposażony został w palnik typu KFB o mocy 2400 kW z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Maksymalny pobór gazu ziemnego na biegu jałowym i przy rozpalaniu dopalacza wynosi 160 Nm³/h. Pobór gazu przy maksymalnym obciążeniu lakierowanymi blachami wynosi 80 m³/h. Maksymalna temperatura dopalacza wynosi 780 °C. Wydajność pieca-suszarni linii lakierniczej nr 3 wynosi 5500 ark/h, temperatura w piecu maksymalnie wynosi 220 ° C

➤ LL4 linia lakiernicza nr 4

Dopalacz wyposażony został w palnik typu KFB o mocy 2400 kW z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Maksymalny pobór gazu ziemnego na biegu jałowym i przy rozpalaniu dopalacza wynosi 125 Nm³/h. Pobór gazu przy maksymalnym obciążeniu lakierowanymi blachami wynosi 60-65 m³/h. Maksymalna temperatura dopalacza wynosi 780 °C. Wydajność pieca-suszarni linii lakierniczej nr 3 wynosi 5500 ark/h, temperatura w piecu maksymalnie wynosi 220 ° C.

Wydział Poligrafii Bocznej – prowadzone są operacje lakierowania i drukowania bocznego wytłoczek aluminiowych

⇒ LL5 Linia Poligrafii Bocznej (ET-5).

- lakierki boczne (9 szt.),
- drukarki boczne offsetowe (14 szt.),
- drukarki boczne - sitodruki (7 szt.).

Wszystkie w/w urządzenia podłączone są do dopalacza (emitor ET-5) wyposażonego w palnik typu RTO o mocy 250 kW, z przeznaczeniem do spalania gazu ziemnego. Zużycie gazu ziemnego przez dopalacz wynosi 25 Nm³/h. Temperatura pracy dopalacza - 780°C.

Do dopalacza kierowane są opary z urządzeń wyszczególnionych poniżej tj:

Linii suchych offsetów SO-1÷ SO-14 bez SO-5,SO-6, w ilości 1300 Nm³/h średnio z jednego offsetu 130 Nm³/h. SO-5, SO-6 w ilości 1500 Nm³/h

Lakierki boczne LB-1÷LB-4, LB-6÷LB-10 900Nm³/h średnio z jednej LB 90 Nm³/h.

Czerpnie powietrza z hali produkcyjnej oraz z nad lakierok bocznych, linii sitodruku SD i linii offsetowych SO-11 i SO-12 w ilości 3600 Nm³/h

Wydajność wentylatora podającego opary na dopalacz RTO wynosi 17 100 Nm³/h.

Każda z tych linii wyposażona jest w 3 piece-suszarnie zasilane gazem ziemnym. Pobór gazu przez 1 palnik wynosi 9 Nm³/h. Pobór gazu przez 1 linię wynosi max.27 Nm³/h. W każdej z linii pierwszy piec (zaraz po wprowadzeniu zakrywek na łańcuch transportowy linii) służy do ogrzania i odparowania olejów używanych do tłoczenia(parafina) zakrywek.

Linie do zdobienia zakrywek na boku metodą sitodruku SD-1,SD-2, SD-3, SD-5,SD-6, SD-7,SD-9 posiadają piec elektryczny-suszarnię o mocy grzewczej 25,5 KW. Piece w/w urządzeń nie są włączone do dopalacza RTO .Ewentualne opary farb sitodrukowych przeważnie z matryc sitodrukowych i zadrukowanych zakrywek kierowane są na halę produkcyjną i poprzez czerpnie powietrza kierowane na dopalacz.

Lakierki boczne LB-1,LB-2, LB-3,LB-6,LB-7,LB-8,LB-9,LB-10 posiadają piece elektryczne.

Dopalacz RTO posiada automatyczne sterowanie wykrywające usterki, w przypadku awarii dopalacza opary poprzez „bajpas” z pominięciem dopalacza kierowane są do atmosfery kominem o wysokości 12 m.

Wydajność maszyn Wydziału Poligrafii Bocznej wynosi:

Lp.	Typ maszyny	Rodzaj nakładania powłoki	Wydajność szt/godz.
1	SO-1	Suchy offset	8 500
2	SO-2, SO-3, SO-4		10 000
3	SO-5, SO-6		11 800
4	SO-7		10 000
5	SO-8		8 500
6	SO-9, SO-10		8 100
7	SO-11, SO-12		13 500 , 15 300

8	SO-13		7 500
9	SO-14		9300
10	SD-1, SD-2	Sitodruk	10 600
11	SD-3		10 250
12	SD-5		9 350
13	SD-6		8 500
14	SD-7		12 000
15	SD-9		9 700
16	LB-1, LB-2, LB-3, LB-4	Lakierki boczne	7 000
17	LB-6		6 500
18	LB-7		7 000
19	LB-8		7 500
20	LB-9		7 000
21	LB-10		8 200

* brak ciągłości w numeracji kolejnych maszyn wynika z wyłączenia pojedynczych maszyn z eksploatacji. Zachowanie istniejącej numeracji uzasadnione jest przyjętymi w Zakładzie rozwiązaniami

Wydział Obróbki Plastycznej „twist off” (zakrywek stalowych kontaktowych) - podstawowymi urządzeniami stosowanymi w procesie technologicznym jest:

- 5 linii do produkcji zakrywek, wraz z piecami do żelowania uszczelki - suszenie uszczelki.

produkcja zakrywek powstających na bazie lakierowanych blach stalowych, obejmuje operacje obróbki plastycznej: wycinanie i tłoczenie, zawijanie zaczepek a także wylewanie uszczelki masą uszczelkową (na bazie polichloru winylu). Na każdej linii technologicznej znajduje się piec do żelowania uszczelki (suszenie uszczelki). Piece przeznaczone są do wytworzenia wyłącznie energii cieplnej wykorzystywanej do suszenia (żelowania) przedmiotów, w tym konkretnym przypadku masy uszczelkowej zakrywek kontaktowych „twist off.”

Lp.	Typ pieca	Moc cieplna KW	Wydajność szt/min wysuszonych zakrywek
1	DBO-250/5-100-300G	80	250
2	DBO-250/5-100-300G	80	250
3	DBO-250/5-100-400G	80	272
4	DBO-250/5-5-200-650G	3x 80	1100
5	DBO-250/5-100-300G	80	680

Różnica w wydajności poszczególnych maszyn wynika z rodzaju produkowanego asortymentu, tj. wielkości zakrywek.

Ponadto z funkcjonowaniem zakładu związana jest kotłownia gazowa. W skład systemu grzewczego wchodzi cztery kotły gazowe C.O. eksploatowane zimą do ogrzewania pomieszczeń i hal produkcyjnych:

Torus o mocy 200 kW

Torus o mocy 220 kW

Wiessmann o mocy 460 kW

Wiessmann o mocy 575 kW

Tabela poniżej obrazuje charakterystykę źródeł i emitorów eksploatowanych na terenie instalacji objętej pozwoleniem

Lp.	Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość (m)	Średnica (m)	Prędkość wylotowa (m/s)	Czas pracy h/rok
wydział poligrafii arkuszowej						
1	ET-1	Dopalcz linii lakierniczej LL nr 1	10	0,5	16,05	5400
2	ET-2	Dopalcz linii lakierniczej LL nr 2	10	0,5	13,61	5400

		i linii drukarskiej LD nr 1 i LD 2				
3	ET-3	Dopalacz linii lakierniczej LL nr 3	9	0,5	17,80	5400
4	ET-4	Dopalacz linii lakierniczej LL nr 4	9,5	0,5	21,32	5400
wydział poligrafii bocznej						
5	ET-5	Dopalacz Wydz. Poligrafii Bocznej	12	0,70	8,02	5400
kotłownia zakładowa						
11	EE-1	Kocioł Torus 200kW	8	0,23	2,10	3000
12	EE-2	Kocioł Torus 220 kW	8	0,23	2,31	3000
13	EE-3	Kocioł Wiessmann 460kW	8,5	0,25	4,08	3000
14	EE-4	Kocioł Wiessmann 575kW	8,5	0,25	5,06	3000
wydział obróbki plastycznej „twist off”						
	EE-5	Piec do suszenia uszczelek TO – L01	7,5	0,150	7,70	7200
	EE-6	Piec do suszenia uszczelek TO – L02	7,5	0,150	7,70	7200
	EE-7	Piec do suszenia uszczelek TO – L03	7,5	0,150	7,70	7200
7	EE-8	Linia produkcyjna TO – L04 Piec do suszenia uszczelek 650G	7,5	0,250	15,05	7200
8	EE-9	Piec do suszenia uszczelek TO – L05	7,5	0,150	7,70	7200

1.1. usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w instalacji objętej pozwoleniem

Emitory technologiczne wyposażone są w króćce pomiarowe. Lokalizacja i rozmieszczenie punktów pomiarowych na emitorach pomiarowych spełnia warunki wymagane przez PN-94/Z-04030-7.

2. Charakterystyka i miejsca powstawania odpadów w instalacji objętej pozwoleniem

Odpady niebezpieczne

a) odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 11*)

powstają na wydziale poligrafii, głównym źródłem ich powstawania jest mycie urządzeń, po zakończonej produkcji danej partii wyrobu, w celu zmiany koloru nadruku. Odpad stanowi mieszanina farb i rozpuszczalników. Ponadto do tej grupy odpadów wliczane są pozostałości po destylacji mieszaniny farb i rozpuszczalników, w wyniku prowadzonej destylacji odzyskany rozpuszczalnik jest zawracany do produkcji.

Miejsce powstawania odpadu: wydział poligrafii, pomieszczenie destylarki.

b) wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów (09 01 01*)

są to zużyte roztwory wywoływacza do filmów poligraficznych. W swoim składzie wywoływacz zawiera m.in. hydrochinon. Odpad powstaje podczas obróbki naświetlonych klisz.

Miejsce powstawania: wydział poligrafii

c) wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych (09 01 02*)

odpad stanowią zużyte roztwory używane do wywoływania płyt offsetowych. W swoim składzie wywoływacz zawiera wodę i metakrzemian sodu.

Miejsce powstawania: wydział poligrafii.

d) roztwory utrwalaczy (09 01 04*)

są to zużyte roztwory utrwalacza do filmów poligraficznych. Jako utrwalacz najczęściej stosowany jest tiosiarczan sodu. Utrwalacz tworzy z AgX rozpuszczalne w wodzie związki kompleksowe.

Miejsce powstawania: wydział poligrafii

e) odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 08*)

powstają głównie w wyniku wymiany przepracowanego oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach (gł.w sprężarkach, prasach). Wymiany oleju dokonują pracownicy wydziału narzędziowni. Przepracowane oleje są mieszaniną zawierającą produkty utleniania węglowodorów (m.in. laki, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, żywice) oraz dodatków uszlachetniających. Miejsce powstawania odpadu: wydział narzędziowni, pomieszczenie sprężarek.

f) inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła (13 03 10*)

Odpad stanowi zanieczyszczony preparat chłodząco-smarujący stosowany w układzie chłodzenia maszyn (np. tokarki, frezarki, szlifierki). Preparat ten stosowany jest w obiegu zamkniętym, po oddzieleniu od wiór metali jest zwracany do obiegu. Mogą jednak powstać niewielkie ilości emulsji, których nie można zwrócić do obiegu z powodu zanieczyszczenia nie dającego się usunąć.

Miejsce powstawania: wydział narzędziowni.

g) opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (15 01 10*)

Odpad stanowią opakowania po stosowanych w procesie technologicznym surowcach i materiałach głównie farbach i lakierach. Są to głównie opakowania z metali (beczki poj. 200 l) i niewielkie ilości opakowań z tworzyw sztucznych (beczki poj. 200 l , worki polietylenowe 25 kg). Niektóre z opakowań są objęte kaucją i stanowią opakowania zwrotne (np.beczki z tworzywa po alkoholu, beczki metalowe po acetonie).

Miejsce powstawania odpadu: wydziały produkcyjne.

h) sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (15 02 02*)

Jest to głównie zużyte czyściwo, zanieczyszczone smarami, olejami, farbami, chemikaliami itp., używane do usuwania zanieczyszczeń podczas czyszczenia i mycia urządzeń na wydziale poligrafii oraz podczas prac konserwacyjno-remontowych maszyn i urządzeń. Ponadto w tej grupie odpadów znajdują się niewielkie ilości sorbentów stosowanych do usuwania ewentualnych rozlewów lub wycieków stosowanych preparatów zawierających substancje niebezpieczne.

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne, wydział narzędziowni.

i) zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (16 02 13*)

Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne wykorzystywane do oświetlania pomieszczeń produkcyjnych, socjalnych i biurowych zakładu oraz zużyte urządzenia elektroniczne (np. monitory). Odpad powstaje przy wymianie zużytych urządzeń i lamp na nowe.

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne, magazyny, część administracyjna zakładu.

Odpady inne niż niebezpieczne

a) odpady farb drukarskich (08 03 13)

Odpad stanowią niepełnowartościowe farby w postaci pozostałości farb drukarskich, farb przeterminowanych lub reklamowanych.

Miejsce powstawania odpadu: wydział poligrafii

b) odpadowy toner drukarski (08 03 18)

Jest to barwiący proszek używany do drukowania w drukarkach laserowych i kserokopiarkach. Powstaje w trakcie wymiany zużytego tonera na nowy.

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenia biurowe zakładu.

c) osady z klejów i szczeliw (08 04 12)

Odpad stanowią pozostałości masy uszczelkowej (chlorek poliwinylu) stosowanej w produkowanych zakrywkach (głównie w zakrywkach typu twist-off).

Miejsce powstawania: hale produkcyjne

d) cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (12 01 02)

Odpady powstają w postaci wadliwych zakrywek i ażuru, przy wycinaniu zakrywek stalowych typu twist-off, i jako cząstki, opiłki i wióry stalowe podczas naprawy zużytych części maszyn i urządzeń oraz przy produkcji nowych.

Miejsce powstawania: hala produkcji zakrywek, narzędziownia.

e) cząstki i pyły metali nieżelaznych (12 01 04)

Powstają w postaci wadliwych zakrywek, ażuru i pierścionków aluminiowych przy produkcji zakrywek aluminiowych typu pilfer-proof oraz podczas obróbki mechanicznej części i detali z metali kolorowych(miedź, brąz, mosiądz).

Miejsce powstawania: hala produkcji zakrywek, narzędziownia.

f) zużyte materiały szlifierskie (12 01 21)

Są to odpady w postaci zużytych tarcz ściernych, które są wymieniane okresowo w urządzeniach do mechanicznej obróbki detali (proces szlifowania).

Miejsce powstawania odpadu: wydział narzędziowni.

g) opakowania z papieru i tektury (15 01 01)

Odpady opakowań z papieru i tektury to opakowania po zakupionych surowcach, i towarach, niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania zakładu oraz uszkodzone opakowania kartonowe powstające przy pakowaniu gotowych wyrobów.

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne, biurowiec.

h) opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02)

Odpady opakowań z tworzyw sztucznych to głównie opakowania po zakupionych surowcach, i towarach, niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania zakładu. Stanowią je odpady folii i pojemniki z tworzywa o różnej pojemności.

Miejsce powstawania odpadu : hale produkcyjne, biurowiec.

i) opakowania z drewna (15 01 03)

Odpad stanowią głównie uszkodzone palety drewniane wyodrębnione z palet, na których dostarczane są do zakładu surowce i materiały do produkcji oraz inne zakupywane towary.

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne, magazyn surowców.

j) opakowania z metali (15 01 04)

Stanowią je opakowania po zakupionych towarach, niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania zakładu, są to głównie beczki, hoboki i puszki metalowe.

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne.

k) sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03)

Jest to głównie zużyte czyściwo, nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (smarami, olejami, farbami, chemikaliami itp.), używane do usuwania zanieczyszczeń podczas czyszczenia i wycierania urządzeń na tzw. „sucho” przede wszystkim na wydziale produkcji zakrętek kontaktowych – stalowych „twist off” i wydziale produkcji zakrywek aluminiowych „pilfer proof”.

Ponadto w tej grupie odpadów mogą znajdować się ubrania robocze i ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. fartuchy zewnętrzne). Odpad w tej postaci (jako odzież ochronna) będzie powstawał sporadycznie jedynie w czasie niezbędnej wymiany odzieży roboczej i ochronnej.

Odpady są mieszaniną włókien naturalnych i syntetycznych

Miejsce powstawania odpadu: hale produkcyjne.

l) zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (16 02 14)

Odpad stanowi głównie zużyty sprzęt komputerowy wraz z oprzyrządowaniem oraz inne uszkodzone lub zużyte urządzenia elektroniczne i elektryczne nie nadające się do użytkowania.

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenia biurowe.

l) magnetyczne i optyczne nośniki informacji (16 80 01)

Stanowią je nośniki informacji typu kasety i płyty CD, powstające w związku z eksploatacją komputerów.

Miejsce powstawania odpadu: pomieszczenia biurowe zakładu.

m) zmieszane odpady betonu i gruzu ceglanego (17 01 07)

Mogą powstać w wyniku prowadzenia prac remontowych, modernizacyjnych i inwestycyjnych na terenie zakładu.

Miejsce powstawania odpadu: teren całego zakładu.

n) kable inne niż wymienione w 17 04 10 (17 04 11)

Odpad powstaje w wyniku prowadzenia prac remontowych instalacji elektrycznych. Są to głównie zużyte kable i ścinki kabli.

Miejsce powstawania odpadu: obiekty zakładu.

o, p) złom żelaza i stali (17 04 05) i złom mieszaniny metali (17 04 07)

Są to odpady złomu mogące powstać w wyniku prac remontowo- naprawczych, demontażu instalacji technologicznych oraz z wymiany uszkodzonych części maszyn, urządzeń i oprzyrządowania. Miejsmem powstawania odpadu jest teren całego zakładu.

Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych (12 01 05)

Odpad powstawał będzie w wyniku regeneracji tj. toczenia i wygładzania, wałów pokrytych warstwą gumy, stanowiących wyposażenie linii lakierniczych na wydziale Poligrafii Arkuszowej. Operacja wykonywana będzie na obrabiarce mechanicznej, wyposażonej w urządzenie zbierające odpadową gumę (tzw. odkurzacz) i polega na zdjęciu określonej warstwy materiału uszkodzonego, do uzyskania wymaganej jakości powierzchni pozostałej na wale.

Miejsce powstawania: pomieszczenie obrabiarki.

V. DOPUSZCZALNE SPOSOBY GOSPODAROWANIA ODPADAMI WYTWARZANYMI W INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

<i>l.p.</i>	<i>kod odpadu</i>	<i>rodzaj odpadu</i>	<i>sposób postępowania z odpadami</i>
<i>odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 01 11*	odpad stanowi pozostałość w postaci gęstej mieszaniny farb i rozpuszczalników po procesie odzysku rozpuszczalnika na destylarce	odpady gromadzone w beczkach metalowych ustawionych na paletach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia
2.	09 01 01*	są to zużyte roztwory wywoływacza do filmów poligraficznych	magazynowane w miejscu powstawania w oryginalnym pojemniku, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
3.	09 01 02*	odpad stanowią zużyte roztwory używane do wywoływania płyt offsetowych	odpady zlewane są do oznakowanego pojemnika, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
4.	09. 01 .04*	są to zużyte roztwory utrwalacza do filmów poligraficznych	odpady zlewane są do oryginalnego pojemnika, magazynowane w miejscu ich powstawania, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie częściowo do odzysku srebra lub unieszkodliwienia
5.	13 02 08*	przepracowane oleje z maszyn i urządzeń	gromadzone do metalowych beczek ustawionych na paletach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku regeneracji w rafinerii
6.	13 03 10*	odpad stanowi zanieczyszczony preparat chłodząco-smarujący stosowany w układzie chłodzenia maszyn (np. tokarki, frezarki, szlifierki)	gromadzone w oznakowanej metalowej beczce, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
7.	15 01 10*	zużyte opakowania po stosowanych surowcach i materiałach głównie farbach i lakierach	odpady gromadzone są na utwardzonym placu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia
8.	15 02 02*	zużyte czyszcziwo, zanieczyszczone smarami, olejami, farbami, chemikaliami	gromadzone w metalowych beczkach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia
9.	16 02 13*	zużyte lampy fluorescencyjne, zużyte urządzenia elektroniczne	gromadzone w kartonach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie częściowo do odzysku lub unieszkodliwienia
<i>odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1	08 03 13	odpady farb drukarskich	odpady gromadzone w metalowych beczkach ustawionych na paletach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia

2.	08 03 18	zużyty proszek używany w drukarkach laserowych i kserokopiarkach	gromadzony w oryginalnych pojemnikach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
3.	08 04 12	odpad stanowią pozostałości masy uszczelkowej	gromadzone w beczkach metalowych po zużytej masie uszczelkowej, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
4.	12 01 02	odpady w postaci wadliwych zakrywek i ażuru przy wycinaniu zakrywek stalowych typu twist off i jako cząstki, opiłki i wióry podczas naprawy części maszyn i urządzeń	odpady w postaci ażuru stalowego są sztaplowane, wiązane w paczki i gromadzone na paletach, wadliwe zakrętki stalowe gromadzone są w stalowych beczkach, opiłki, cząstki i wióry gromadzone są w kontenerach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
5.	12 01 04	odpady w postaci wadliwych zakrywek, ażuru i pierścionków aluminiowych przy produkcji zakrywek aluminiowych typu pilfer –proff oraz odpady powstające podczas obróbki mechanicznej części i detali z metali kolorowych	odpady w postaci ażuru aluminiowego, pierścionków i wadliwych zakrywek prasowane są w kostki i po ofoliowaniu układane na paletach skąd okresowo przekazywane są do huty, która jest producentem blachy aluminiowej, pozostałe odpady metali kolorowych po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
6.	12 01 21	odpady zużytych materiałów szlifierskich, głównie zużyte tarcze	gromadzone w metalowej beczce, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej
7.	15 01 01	odpady opakowań z papieru i tektury po zakupionych surowcach i towarach oraz uszkodzone opakowania kartonowe powstałe przy pakowaniu gotowych wyrobów	zbierane w sposób selektywny, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
8.	15 01 02	odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych	gromadzone w wyznaczonym miejscu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
9.	15 01 03	uszkodzone palety drewniane	gromadzone w wyznaczonym miejscu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
10.	15 01 04	opakowania z metali(beczki, hoboki, puszki)	gromadzone w wyznaczonym miejscu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
11.	15 02 03	zużyte częściowo	gromadzone w metalowych beczkach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
12.	16 02 14	zużyty sprzęt komputerowy	gromadzony w wyznaczonym miejscu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie częściowo do odzysku lub unieszkodliwienia
13.	16 80 01	zużyte kasety i płyty CD	gromadzone w wyznaczonym miejscu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie częściowo do odzysku lub unieszkodliwienia
14.	17 01 07	gruz budowlany	gromadzone w wyznaczonym miejscu, przeznaczone do wykorzystywania w sposób określony w przepisach prawa
15.	17 04 11	zużyte kable, ścinki kabli	gromadzone w pojemnikach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
16.	17 04 05	żłom żelaza i stali	odpady gromadzone w kontenerach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do wykorzystania
17.	17 04 07	żłom mieszaniny metali	odpady gromadzone w kontenerach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do wykorzystania

18.	12 01 05	odpad powstaje w czasie toczenia i wygładzania wałów pokrytych warstwą gumy	odpad gromadzony w workach foliowych, zamykanych w beczce metalowej, odpady gromadzone w kontenerach. po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku
-----	-----------------	---	---

VI. DOPUSZCZALNA METODA ODZYSKU ODPADÓW WYTWORZONYCH NA LINIACH TECHNOLOGICZNYCH INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

Odpady klasyfikowane jako odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne – kod 08 01 11* - są poddawane destylacji w celu odzyskania rozpuszczalników. W skali 2005r powstało w zakładzie 53 Mg zanieczyszczonych rozpuszczalników. Aby poprawić gospodarowanie rozpuszczalnikami i ograniczyć ich zużycie zakład wykorzystuje urządzenie do destylacji zanieczyszczonych rozpuszczalników - destylarka DW 100 Metoda odzysku R2 (regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników).

Proces destylacji w tym konkretnym przypadku, zanieczyszczonych rozpuszczalników prowadzony jest w pomieszczeniu destylarki.

Dzięki wdrożeniu procesu odzysku rozpuszczalnika oddestylowany rozpuszczalnik, jest ponownie wykorzystywany w instalacji. Wydajność tej destylarki wynosi 30 – 60 l/minutę. W 2005 r odzyskano z destylarki 13 Mg czystego rozpuszczalnika, który został zawrócony ponownie do produkcji (mycie maszyn, urządzeń, linii lakierniczych i drukarskich).

Głównym urządzeniem w oparciu o działanie, którego prowadzony jest odzysk rozpuszczalników jest pompa próżniowa. Urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji są:

- zbiornik z substancją do destylacji (zanieczyszczone rozpuszczalniki),
- destylarka DW 100 ogrzewana za pomocą energii elektrycznej.
- chłodnica (z zamkniętym układem obiegu wody chłodzącej),
- zbiornik destylarki
- zbiornik z rozpuszczalnikiem oddestylowanym

W wyniku prowadzonego odzysku - destylacji **powstaje odpad zaklasyfikowany** w katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112,poz.1206 z 2001r.) do grupy 8 (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych) i jest to **odpad niebezpieczny o kodzie 08 01 11*** - *odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.*

Pozostałość po destylacji jest gromadzona w zamykanych, metalowych beczkach i przekazywana do unieszkodliwienia. Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są odbierane transportem odbiorcy, który posiada decyzję zezwalającą na odbiór i transport przedmiotowych odpadów.

VII. DOPUSZCZALNE MIEJSCA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW POWSTAŁYCH W ZWIĄZKU Z EKSPLOATACJĄ INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

Lp.	kod odpadu	Rodzaj odpadu	Oznaczenie miejsca i sposób magazynowania odpadu
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	08 01 11*	<i>Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne</i>	beczki metalowe pomieszczenie destylarki
2.	09 01 01*	<i>Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów</i>	pojemnik z tworzywa pomieszczenie przygotowalni wydziału poligrafii
3.	09 01 02*	<i>Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych</i>	
4.	09 01 04*	<i>Roztwory utrwalaczy</i>	
5.	13 02 08*	<i>Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</i>	beczki metalowe przy pomieszczeniu destylarki
6.	13 03 10*	<i>Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory</i>	beczki metalowe

		<i>oraz nośniki ciepła</i>	w narzędziowni
7.	15 01 10*	<i>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</i>	zorganizowane miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów
8.	15 02 02*	<i>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi</i>	
9.	16 02 13*	<i>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</i>	kartony, w pomieszczeniu magazynowym informatyków, oraz magazynu technicznego
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
10.	08 03 13	<i>Odpady farb drukarskich</i>	beczki metalowe przy pomieszczeniu destylarki
11.	08 03 18	<i>Odpadowy toner drukarski</i>	kartony, magazyn techniczny
12.	08 04 12	<i>Osady z klejów i szczeliw</i>	zorganizowane miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów
13.	12 01 02	<i>Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów</i>	miejsce gromadzenia złomu stalowego, kontenery, przy hali magazynu surowców.
14.	12 01 04	<i>Cząstki i pyły metali nieżelaznych</i>	miejsce gromadzenia złomu aluminiowego, magazyn techniczny
15.	12 01 21	<i>Zużyte materiały szlifierskie</i>	beczki metalowe w narzędziowni
16.	15 01 01	<i>Opakowania z papieru i tektury</i>	wyznaczone miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów
17.	15 01 02	<i>Opakowania z tworzyw sztucznych</i>	
18.	15 01 03	<i>Opakowania z drewna</i>	
19.	15 01 04	<i>Opakowania z metali</i>	
20.	15 02 03	<i>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</i>	
21.	16 02 14	<i>Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13</i>	
22.	16 80 01	<i>Magnetyczne i optyczne nośniki informacji</i>	kartony, w pomieszczeniu magazynowym informatyków
23.	17 01 07	<i>Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia</i>	pojemnik w pomieszczeniu warsztatu elektryków
24.	17 04 11	<i>Kable inne niż wymienione w 17 04 10</i>	wyznaczony, utwardzony plac na terenie zakładu
25.	17 04 05 17 04 07	<i>Złom żelaza i stali</i> <i>Złom mieszaniny metali</i>	kontenery, przy hali magazynu surowców
26.	12 01 05	<i>Odpady z toczenia i wygladzania tworzyw sztucznych</i>	zorganizowane miejsce tymczasowego gromadzenia odpadów

VIII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA INSTALACJI ORAZ KONTROLA EKSPLOATACJI INSTALACJI OBJĘTEJ POZWOLENIEM

1. Monitoring emisji do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- prowadzenia pomiarów emisji gazów i pyłów z emitorów technologicznych oznaczonych w niniejszym pozwoleniu jako: ET-1, ET-2, ET-3, ET-4, ET-5 z częstotliwością 1 x rok.

Pomiary wykonywane winny być zgodnie z obowiązującymi metodykami zarówno w zakresie określenia natężenia przepływu gazów i pyłów jak i w zakresie norm oznaczania zanieczyszczeń.

- prowadzenia prawidłowej ewidencji niezbędnej do sporządzania rocznego bilansu masy LZO

2. Ewidencja i monitoring odpadów

- Ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów prowadzona będzie w oparciu o wytyczne zawarte w obowiązujących w tym zakresie przepisach prawa. Ewidencja winna obejmować sposoby gospodarowania odpadami a także dane o ich pochodzeniu i miejscu przeznaczenia.

3. Monitoring poboru wody

- pomiar ilości zużywanej wody i ewidencjonowanie odczytu wodomierza **z częstotliwością jeden raz na miesiąc**

4. Monitoring ścieków

- Prowadzenia pomiaru i ewidencjonowania ilości ścieków, wytworzonych przez instalację objętą pozwoleniem. Dopuszczalne jest określanie ilości wytworzonych ścieków na podstawie ilości pobieranej wody na cele produkcyjne zakładu **z częstotliwością jeden raz na miesiąc**,
- Eksploatując własną sieć i urządzenia podczyszczające (osadniki) prowadzący instalację jest obowiązany postępować w sposób zapewniający ochronę środowiska, w tym przeprowadzania co najmniej **dwa razy do roku** przeglądów eksploatacji własnej zakładowej sieci kanalizacyjnej; a czynności z nią związane należy ewidencjonować w zeszycie eksploatacji, udostępnianym na każde żądanie uprawnionym służbą inspekcyjnym.

5. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzone będą zgodnie z częstotliwością określoną w obowiązujących w tym zakresie przepisach prawa tj., **raz na dwa lata** w punktach kontrolnych:

- a. w kierunku wschodnim od zakładu – linia luźnej zabudowy jednorodzinnej przy ul. Rybnickiej,

6. Tryb przekazywania wyników

Wyniki pomiarów emisji do środowiska należy przedkładać do tut. organu w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru. Roczny bilans masy LZO należy przedłożyć w terminie 30 dni od daty jego sporządzenia.

IX. Zobowiązuje się Prowadzącego instalację do:

1. przestrzegania właściwych parametrów procesów technologicznych zgodnie z instrukcjami technologicznymi;
2. prowadzenia okresowej kontroli poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza i sprawności urządzeń redukujących emisję;
3. Podejmowania odpowiednich przedsięwzięć w sytuacjach mogącej zaistnieć awarii w zakładzie mogącej skutkować zrzutem ponadnormatywnych niebezpiecznych substancji do własnych urządzeń kanalizacyjnych oraz niezwłocznego powiadomienia o zaistniałej sytuacji awaryjnej Kierownika Grupowej Oczyszczalni Ścieków we Włocławku a w przypadku wód opadowych – Urząd Miasta Włocławek, właściciela kanalizacji deszczowej.
4. Udostępniania na każde żądanie odbiorcy ścieków tj. Miejskiemu Przedsiębiorstwu Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku, niezbędnych danych o rodzaju i wielkości produkcji, stosowanych procesach technologicznych oraz o gospodarce ściekowej w zakładzie, w celu zapewnienia właściwej eksploatacji jego własnych urządzeń kanalizacyjnych i Grupowej Oczyszczalni Ścieków.

5. wytworzone w trakcie eksploatacji instalacji odpady niebezpieczne należy bezwzględnie przekazywać podmiotom do tego uprawnionym, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami,
6. selektywnego zbierania odpadów wytworzonych w czasie funkcjonowania instalacji,
7. zlecając usługę transportu należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
8. przestrzegania „zasady bliskości” określonej w ustawie o odpadach w odniesieniu do odpadów własnych tj., wytworzonych w czasie eksploatacji instalacji,
9. transport odpadów niebezpiecznych wytworzonych w instalacji objętej pozwoleniem do miejsca unieszkodliwienia winien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych
10. gromadzenia i przetrzymywania odpadów na terenie, do którego posiadacz odpadów posiada tytuł prawny,
11. magazynowania odpadów (gromadzone i przetrzymywane) w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach, w których gromadzone będą poszczególne rodzaje odpadów w sposób umożliwiający identyfikację zawartości pojemnika,
12. okres magazynowania odpadów, liczony łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów nie będzie przekraczać:
 - dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania – okresu 3 lata
 - dla odpadów przeznaczonych do składowania – okresu 1 roku

uwaga: okresy magazynowania odpadów, liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów

X. SPOSOBY EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. **Sposoby efektywnego wykorzystania energii osiągnane będą przez stosowanie rozwiązań zapewniających:**
 - właściwe zarządzanie czynnikami energetycznymi obejmujące kontrolę ilości i jakości wykorzystywanej energii,
 - stosowanie procedur operacyjnych i utrzymania ruchu instalacji mających na celu poprawę efektywności energetycznej oraz zapewniających jej zużycie na poziomie niezbędnym dla realizacji działalności produkcyjnej,
 - minimalizację strat energetycznych poprzez:
 - właściwe zarządzanie i planowanie pracy urządzeń technologicznych na liniach lakierniczych i drukarskich w celu minimalizacji czasu przestojów instalacji,
 - identyfikację i eliminowanie nieprawidłowości w działaniu urządzeń - dopalaczy powodujących odzysk energii cieplnej

XI. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

Osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska następować będzie przez:

1. **Stosowanie rozwiązań organizacyjnych zapewniających:**
 - ◆ właściwą kontrolę ilości i jakości substancji i energii niezbędnych dla realizacji działalności produkcyjnej,
 - ◆ właściwą kontrolę i ocenę przebiegu procesów produkcyjnych oraz stanu technicznego instalacji w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania substancji i energii
 - ◆ systematyczną kontrolę wielkości oddziaływania instalacji na środowisko jako całości oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
 - ◆ systematyczną ocenę stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego z uwzględnieniem rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki
 - ◆

2. Stosowanie rozwiązań technicznych polegających na wykorzystywaniu:

- ◆ rozwiązań technologicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów zapewniających maksymalnie efektywne zużycie substancji i energii
- ◆ substancji o możliwie niskim potencjale zagrożenia oraz używanie substancji niebezpiecznych wyłącznie w sposób i w zakresie wynikającym z wymogów technologii i sukcesywną eliminację substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska,
- ◆ efektywnych metod eliminowania i ograniczania zanieczyszczeń emitowanych do wszystkich elementów środowiska ze szczególną preferencją rozwiązań pozwalających na odzyskiwanie substancji i energii,
- ◆ systemu kontroli procesu i instalacji oraz urządzeń monitoringu zanieczyszczeń dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu.

XII. POSTĘPOWANIE W CZASIE AWARII

1. Ze względu na ilości substancji niebezpiecznych magazynowanych na terenie zakładu - „DGS” SA we Włocławku nie kwalifikuje się do zakładu dużego ryzyka, ani też zwiększonego ryzyka. Aby zapobiec występowaniu zagrożeniom i awariom, należy stosować przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisy przeciwpożarowe oraz instrukcje eksploatacyjne dla urządzeń wykorzystywanych w procesach technologicznych zakładu. W firmie „DGS” SA mają zastosowanie instrukcje postępowania związane ze zdarzeniami powstającymi w wyniku poważnej awarii:
 - *Instrukcja dotycząca zapobiegania awariom i postępowania na wypadek ich wystąpienia*
 - *instrukcja prawidłowej eksploatacji urządzeń znajdujących się na liniach technologicznych*
 - *Instrukcja postępowania w przypadku wystąpienia pożaru.*
 - W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej należy niezwłocznie powiadomić Wydział Zarządzania Kryzysowego Prezydenta Miasta Włocławka oraz postępować zgodnie z procedurami opracowanymi na wypadek zaistnienia takiej okoliczności.

XIII. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

1. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji objętej pozwoleniem wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994r. Prawo budowlane (Dz.U. 2006 r. Nr 156, poz. 118 ze zmianami) oraz z przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902) i ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz.U. Nr 62, poz.628 ze zm.)
2. Zakończenie eksploatacji instalacji nie powinno stanowić zagrożenia dla środowiska. Zakres prac likwidacyjnych polegać powinien na:
 - opracowaniu szczegółowego planu likwidacji zakładu,
 - demontażu urządzeń i wyposażenia,
 - rozebraniu konstrukcji metalowych i wyburzeniu zabudowy,
 - zagospodarowaniu powstałych odpadów lub wywiezieniu ich na składowisko,
 - wykonaniu badań gruntu oraz ewentualnym oczyszczeniu gruntu do poziomu pozwalającego na dalsze jego wykorzystanie,
 - w przypadku wystąpienia konieczności rekultywacji terenu , należy opracować projekt prac rekultywacyjnych.
 - Likwidację należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska ze szczególnym uwzględnieniem najbardziej narażonych elementów tj. powierzchnia ziemi, grunt i wody podziemne.
3. Wszystkie chemiczne substancje należy usunąć z instalacji przed ich demontażem, a instalacje poddać dezaktywacji i neutralizacji stosownymi preparatami.

4. Projekt likwidacji winien być poprzedzony wykonaniem ekspertyzy zawierającej analizę wpływu likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, która określać będzie zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami remediacji terenów oraz wskazywać będzie sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania terenu wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami.

XIV. TERMIN WAŻNOŚCI

Ustala się termin pozwolenia zintegrowanego na czas oznaczony tj., do dnia **31 stycznia 2017 r.**

Uzasadnienie

Zarząd „DGS” SA we Włocławku przedłożył wniosek w dniu 13 października 2006 r. do Prezydenta Miasta Włocławek wykonującego jednocześnie kompetencje starosty, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji określonej w pkt 6.9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122, poz. 1055), 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”, eksploatowanej na terenie zakładu zlokalizowanego przy Al. Kazimierza Wielkiego 6 we Włocławku. W dniu 23 listopada Prezydent Miasta Włocławek na podstawie art. 32 ust. 1 pkt 1 w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz.U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902) podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku – wniosku przedłożonego przez „DGS” SA we Włocławku o udzielenie przedmiotowego pozwolenia oraz poinformował o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do 15 grudnia 2006 r. W trakcie sprawdzania formalnej poprawności wniosku Prezydent Miasta Włocławek mylnie przyjął ilość zużycia rozpuszczalników organicznych w instalacji dla której wszczęte zostało i prowadzone było postępowanie administracyjne. Po dokonaniu wizji lokalnej i ponownego wyliczenia ilości zużytych rozpuszczalników organicznych, przyjmując tym razem ogólną ilość jako sumę rozpuszczalników wolnych (80,4 ton/rok) i zawartych w substancjach stosowanych w procesie obróbki (491,3 ton/rok), okazało się, że w przedmiotowej instalacji zużycie rozpuszczalnika w ciągu roku wynosi 584,7 ton. W zaistniałej sytuacji mając na uwadze § 2 ust. 1 pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia szczegółowych warunków związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 257, poz. 2573 ze zmianami), art. 378 ust. 2 pkt 1 lit.a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska – Prezydent Miasta Włocławek uznał, że nie jest właściwym w sprawie i zgodnie z art. 65 Kodeksu postępowania administracyjnego przesłał przedmiotowy wniosek do wojewody kujawsko-pomorskiego jako organu właściwego w sprawie. Wojewoda Kujawsko-Pomorski przejmując sprawę w trakcie prowadzonego już postępowania przez Prezydenta Miasta Włocławek, biorąc pod uwagę interes społeczny i słuszny interes Strony oraz pokrywającą się właściwość miejscową organów uznał, że nie istnieje potrzeba powtórzonego powtarzania zrealizowanej w znacznej części procedury postępowania administracyjnego o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Zatem postępowanie administracyjne organu wojewody (w zaistniałej niekonwencjonalnej sytuacji) należało uznać w części jako kontynuację już rozpoczętej procedury, zwłaszcza w zakresie określonym przepisami art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska. W rozumieniu ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. o wprowadzeniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz o zmianie niektórych ustaw (Dz.U. Nr 100, poz. 1085, ze zm.), instalacja do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ilości 584,7 Mg rocznie eksploatowanej przez firmę „DGS” SA we Włocławku Al. Kazimierza Wielkiego 6, objęta pozwoleniem należy do *instalacji istniejących*. Zakład firmy „DGS” SA we Włocławku objęty pozwoleniem zatrudnia 503 pracowników i prowadzi działalność związaną z produkcją opakowań z metali; blach aluminiowych i blach stalowych jako niżej wymienione rodzaje produkcji:

⇒ produkcja zakrywek aluminiowych min. typu „Pilfer-proof” (głównie dla przemysłu monopolowego, farmaceutycznego i spożywczego),
⇒ produkcja zakrywek stalowych, kontaktowych typu „twist-off”,
ponadto zakład świadczy usługi poligraficzne - związane z lakierowaniem i drukowaniem blach stalowych i aluminiowych.

Surowce stosowane w produkcji to: blacha aluminiowa, blacha stalowa, emalie i lakiery, pasty drukarskie, rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, masa uszczelkowa

Do produkcji gotowych wyrobów służą następujące linie technologiczne:

- linie drukarskie i lakiernicze do lakierowania i drukowania blach stalowych i aluminiowych (Wydział Poligrafii Arkuszowej)
- linie drukarskie i lakiernicze (Wydział Poligrafii Bocznej)
- linie do produkcji zakrętek aluminiowych,
- linie do produkcji zakrywek stalowych, kontaktowych typu „twist-off”

Zakład zlokalizowany jest w peryferyjnej części miasta Włocławek, w dzielnicy „Wschód Przemysłowy” przy ulicy Al. Kazimierza Wielkiego 6. W otoczeniu zakładu przeważa zabudowa związana z działalnością gospodarczą o funkcji produkcyjno-składowej.

W trakcie prowadzonego postępowania dokonano szczegółowej analizy wniosku pod względem warunków funkcjonowania instalacji, warunków wprowadzania substancji i energii do środowiska, a także porównano spełnianie wymogów stosowania najlepszej dostępnej techniki w zakresie metod, technologii i innych technik zapobiegania, ograniczania lub minimalizacji oddziaływania instalacji na środowisko z wymogami najlepszej dostępnej techniki BAT.

Rozpatrując warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji objętej pozwoleniem uznać należy, że emitowane wielkości zanieczyszczeń z instalacji nie powodują przekroczenia poziomów odniesienia.

Emisja z instalacji do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ilości 584,7 Mg rocznie eksploatowanej na terenie firmy „DGS” SA we Włocławku Al. Kazimierza Wielkiego 6 określona została:

- w [kg/h] dla źródeł powstawania emisji i miejsc wprowadzania emisji (emitorów), na poziomie wielkości emisji przyjętych do obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu do dnia 31 października 2007 r.,
- w [mg(C)/m³] dla źródeł powstawania emisji i miejsc wprowadzania emisji (emitorów) z procesów, w których używane są rozpuszczalniki organiczne, na poziomie wielkości standardów emisyjnych od dnia 01 listopada 2007 r.
- w [Mg/rok] jako roczna ilość dla instalacji.

Standardy emisyjne lotnych związków organicznych dla „instalacji istniejących”, oddanych do użytkowania przed dniem 29.03.2000 r. obowiązują od dnia 01.11.2007 r.

Dla procesów technologicznych w zakładzie, w których są stosowane rozpuszczalniki organiczne, prowadzonych w istniejącej instalacji, standardy emisyjne LZO (lotne związki organiczne) będą obowiązywać od dnia 01.11.2007 r.

Procesy, prowadzone w instalacji, są procesami, w których zużywane są rozpuszczalniki organiczne. Podlegają one standardom emisyjnym zawartym w rozdziale 6 pt. „Instalacje, w których używane są rozpuszczalniki organiczne” rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181).

Procesy technologiczne w zakładzie, do których są stosowane przepisy dotyczące instalacji, w których używane są rozpuszczalniki organiczne, zgodnie z wykazem procesów określonym w załączniku nr 7 do ww. rozporządzenia, są procesami zaliczanymi do kategorii:

- *powlekanie – proces, w którym następuje jednorazowe lub wielokrotne nałożenie ciągłej warstwy powłoki na powierzchnie metalowe.*

Wielkość zużycia LZO w instalacji wynosi 584,7 Mg/rok.

Emisje LZO klasyfikowanych w przepisach wydanych na podstawie art. 4 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 11 stycznia 2001 r. o substancjach i preparatach chemicznych (Dz. U. Nr 11/2001 r., poz. 84, z późn. zm.), jako substancje:

- rakotwórcze kategorii 1 lub 2 z przypisanym zwrotem R45 lub R49,
- mutagenne kategorii 1 lub 2 z przypisanym zwrotem R46,
- działające szkodliwie na rozrodczość, kategorii 1 lub 2 z przypisanym zwrotem R60 lub R61,

nie występują w postaci mierzalnych emisji z procesów prowadzonych w instalacji objętej pozwoleniem. Dotrzymanie standardów emisyjnych, oznaczonych jako S₂, określonych w tabeli I załącznika nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych z instalacji sprawdzono na podstawie pomiarów wielkości emisji LZO i rocznego bilansu masy LZO.

W niniejszym pozwoleniu na wniosek Strony wykazano również emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z pieców do suszenia uszczelek eksploatowanych na liniach produkcyjnych Wydziału Obróbki Plastycznej „twist off” oraz z kotłowni zakładowej. Z powyższych źródeł emitowane są typowe zanieczyszczenia energetycznego spalania paliw jak: dwutlenek azotu, tlenek węgla, dwutlenek siarki i pył. Strona wykazała, że na dzień wydania niniejszego pozwolenia dotrzymane są warunki określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2003 r. Nr 1, poz.12). Biorąc pod uwagę rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz.U. Nr 87, poz. 796), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2003 r. Nr 1, poz.12), przeprowadzona została symulacja obliczeniowa rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu. Zestawienie wartości stężeń maksymalnych oraz sumy zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza wykazało, że dotrzymane będą warunki określone przepisami prawa w zakresie ochrony powietrza.

Za zgodny z przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz.U. Nr 62, poz. 628 ze zmianami) tut. organ uznał przedstawione przez Stronę wnioskową sposób postępowania i zagospodarowania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji. Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami zakład osiąga poprzez:

- ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego, zgodnego z instrukcjami zapewniającego maksymalne wykorzystanie surowców;
- monitorowanie i optymalizacja procesów produkcyjnych;
- optymalizacja czynności obsługowo – konserwacyjnych;
- selektywne gromadzenie i składowanie odpadów w wyznaczonych do tego celu i opisanych pojemnikach, ustawionych w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych miejscach;
- prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych odpadów i okresowa analiza ukierunkowana na optymalizację ich ilości.

Odpady powstałe w trakcie eksploatacji przedmiotowej instalacji, w zależności od docelowego sposobu odzysku lub unieszkodliwiania są przekazywane wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowane zezwolenia. Wytworzone odpady przekazywane są na podstawie karty przekazania odpadu, a ewidencja odpadów prowadzona jest dla każdego typu odpadów na podstawie karty ewidencji odpadów.

Zastosowanie metody odzysku rozpuszczalników przyczyniło się do ograniczenia ilości powstawania odpadów oraz oszczędności wydatków związanych z ich unieszkodliwianiem. Metoda odzysku R2 prowadzona jest w urządzeniu do destylacji zanieczyszczonych rozpuszczalników - destylarka DW 100. Dzięki wdrożeniu procesu odzysku rozpuszczalnika oddestylowany rozpuszczalnik, jest ponownie wykorzystywany w instalacji. Wydajność tej destylarki wynosi 30 – 60 l/minutę. W 2005 r. odzyskano z destylarki 13 Mg czystego rozpuszczalnika, który został zawrócony ponownie do produkcji (mycie maszyn, urządzeń, linii lakierniczych i drukarskich).

Ocena klimatu akustycznego wokół terenów, na których położony jest zakład dokonana została w oparciu o przeprowadzone pomiaru hałasu wykonane w porze dziennej i nocnej w oparciu o Polską Normę PN-N-0141 „Hałas środowiskowy – Metody pomiaru i oceny hałasu” Punkty pomiarowe zlokalizowane były zgodnie z wymogami metodyki pomiarowej. Dopuszczalny równoważny poziom hałasu określony został dla luźnej zabudowy jednorodzinnej w wysokości 55 dBA w porze dziennej i 45 dBA w porze nocnej.

Z przedstawionych we wniosku wyników pomiarów hałasu i określenia mocy akustycznej wszystkich źródeł hałasu wynika, że dotrzymane będą dopuszczalne poziomy dźwięku „A” w środowisku zgodnie

z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841).

Zakład nie wykonuje szczególnego poboru wód w rozumieniu przepisów Prawa wodnego. W zakresie pobierania wody oraz odprowadzanie poszczególnych rodzajów ścieków instalacja objęta pozwoleniem korzysta z sieci komunalnych zbiorowego zaopatrzenia w wodę i zbiorowego odprowadzania ścieków miasta Włocławka na podstawie umów zawartych z gestorami tych sieci na warunkach określonych w tych umowach.

Instalacja do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ilości 584,7 Mg rocznie eksploatowanej przez firmę „DGS” SA we Włocławku Al. Kazimierza Wielkiego 6 nie wytwarza ścieków przemysłowych. Jest instalacją bezściekową. Hale produkcyjne nie są podłączone do sieci kanalizacyjnych i nie są wyposażone w kratki ściekowe. Sprzątanie hal produkcyjnych odbywa się za pomocą samojezdnych urządzeń a skutkiem tej czynności jest wytwarzanie odpadów, którymi gospodarowanie określono w sposobach gospodarowania odpadami. Zakład posiada dwie rozdzielcze sieci kanalizacji: deszczową i socjalno-bytową. Ścieki bytowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku i są kierowane do Grupowej Oczyszczalni Ścieków. Natomiast wody opadowe i roztopowe z terenu przemysłowego zakładu są odprowadzane do urządzeń kanalizacji deszczowej, której właścicielem jest gmina miejska Włocławek, wprowadzającej wody opadowe do Kanału A, stanowiącym infrastrukturę Zbiornika wodnego „Włocławek” i jego lewobrzeżny dopływ.

W dacie udzielenia pozwolenia zakład nie wytwarza ścieków przemysłowych z mycia pojemników produktów gotowych. Informację o mogącym wystąpić tego rodzaju strumieniu ścieków umieszczono w pozwoleniu zgodnie z wnioskiem strony, która w związku z wdrożonymi w zakładzie systemami jakości: ISO 9001 : 2000 oraz ISO 14001: 2004 planuje zakup i uruchomienie myjki do mycia pojemników wykonanych z PCV, stosowanych do czasowego magazynowania w zakładzie produktów gotowych tj. zakrywek typu pilfer-proof i zakrywek typu twis-off. Ewentualne uruchomienie procesu mycia tych pojemników będzie skutkowało wielokrotnością ich używania na liniach produkcyjnych i znaczącym zmniejszeniem generowania odpadów z instalacji o kodzie 15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych. Zgodnie z przedłożonym wnioskiem strony, skład wód myjących będzie zbliżony do składu ścieków bytowych, ponieważ zarówno skład substancji tworzących zabrudzenia pojemników PCV służących do gromadzenia produktów gotowych, którymi są ww. zakrywki i czynności manipulacyjnych z nimi związanych w ciągach komunikacyjnych zakładu, jak również stosowane wodne roztwory środków myjących nie będą zawierały substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w rozumieniu art. 45a ustawy Prawo wodne.

W przypadku uruchomienia w zakładzie mycia pojemników produktów gotowych i wprowadzania wód myjących (ścieków przemysłowych w rozumieniu ustawy Prawo wodne) do urządzeń sieci kanalizacyjnej MPWiK Sp. z o.o. we Włocławku, należy wykonać badanie składu tych ścieków i uzyskać zgodę gestora urządzeń kanalizacyjnych na ich wprowadzanie do kanalizacji komunalnej.

Wyniki badań stanu i składu strumienia ścieków z mycia pojemników z PCV, służących do gromadzenia produktów finalnych oraz zgodę na ich wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych należy niezwłocznie przedłożyć tut. organowi dla oceny zgodności z udzielonym pozwoleniem.

Zgodnie z przepisami art. 211 ust. 2 pkt 3b i 3c ustawy Prawo ochrony środowiska, w niniejszym pozwoleniu określono ilość i skład poszczególnych rodzajów ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku i gminy miasta Włocławek, w przypadku wód opadowych i roztopowych oraz ilość pobieranej wody z sieci wodociągowej będącej także własnością MPWiK Sp. z o.o. we Włocławku.

W przedmiotowym pozwoleniu odstąpiono od określenia sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko, z uwagi na to, że lokalizacja instalacji i parametry emitorów oraz wielkość i charakter emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji nie stwarzają prawdopodobieństwa powstawania oddziaływań transgranicznych.

Instalacja do powierzchniowej obróbki blach stalowych i aluminiowych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zlokalizowana na terenie firmy „DGS” we Włocławku, na podstawie

rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz. 535), nie jest zaliczana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Termin obowiązywania niniejszego pozwolenia określony został zgodnie z żądaniem Strony na 10 lat tj., do dnia 31 stycznia 2017 roku.

Przedłożone informacje o skali i rodzaju prowadzonej działalności produkcyjnej oraz wyniki analiz całokształtu proponowanych warunków pozwolenia zintegrowanego w aspekcie oddziaływania instalacji na środowisko jako całość pozwoliły tut. organowi na zaakceptowanie warunków korzystania ze środowiska zgodnie z propozycją wnioskodawcy. Zostały one określone w sentencji niniejszego pozwolenia.

Analizując dokumenty w związku ze złożonym wnioskiem tut. organ uznał, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska do udzielenia pozwolenia zintegrowanego a przedłożony wniosek pozwolił na wydanie niniejszej decyzji w zakresie i na warunkach, jak orzeczono w sentencji pozwolenia.

P o u c z e n i e

Od niniejszego pozwolenia służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Wojewody Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty otrzymania.

Otrzymują:

1. „DGS” Spółka Akcyjna
ul. Al. Kazimierza Wielkiego 6, 87-800 Włocławek

Do wiadomości otrzymują:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ocen Oddziaływania na Środowisko
ul. Wawelska 52/54 00-922 Warszawa
2. Zarząd Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Plac Teatralny 2 87-100 Toruń
3. Prezydent Miasta Włocławek
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
Inspektorat we Włocławku ul. Płocka 171
5. Inspekcja Ochrony Środowiska
Delegatura we Włocławku Plac Kopernika 2
6. a/a

zgodnie z art. 19 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r.
o opłacie skarbowej (Dz.U. Nr 225, poz.1635) od wydania
przedmiotowego pozwolenia pobrano opłatę skarbową
w wysokości 2000,0 zł. Opłata została wniesiona na konto
Urzędu Miasta we Włocławku (w aktach dowód wpłaty)