

### Decyzja

Na podstawie art. 188, art. 192, art. 216, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku nr NAS/127/2020 z 4 marca 2020 r. Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o.o. w Głuchołazach o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1-32/05 z 21 lipca 2006 r. (wraz z późn. zm.) dla instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 132 tony na dobę, zlokalizowanej w Głuchołazach przy ul. Gen. W. Andersa 32

### orzekam

- I. zmienić na wniosek Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o. o. decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1-32/05 z 21 lipca 2006 r., ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.MK-7636-15/08 z 19 sierpnia 2008 r. nr DOŚ.7222.31.2012.MWi z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.71.2014.MS z dnia 9 października 2014 r., nr DOŚ.7222.44.2014.MK z 23 kwietnia 2015 r., nr DOŚ.7222.16.2016.JZ z 25 kwietnia 2016 r. DOŚ-III.7222.14.2017.MSu z 26 maja 2017 r., udzielającą Głuchołaskim Zakładom Papierniczym Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 132 tony na dobę suchej masy papieru, zlokalizowanej w Głuchołazach przy ul. Gen. W. Andersa 32, w następujący sposób:

#### 1. Dotychczasową treść sentencji decyzji:

„... udzielić Głuchołaskim Zakładom Papierniczym Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 132 ton na dobę suchej masy papieru, zlokalizowanej w Głuchołazach przy ul. Gen. Andersa 32, na warunkach określonych w niniejszej decyzji ...”

#### zastępuje się następującą treścią:

„... udzielić Głuchołaskim Zakładom Papierniczym Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej **145,3 ton na dobę** suchej masy papieru, zlokalizowanej w Głuchołazach przy ul. Gen. Andersa 32, na warunkach określonych w decyzji ...”

2. Punkt I pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

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

#### I.1 Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności GZP jest głównie produkcja:

- papierów higienicznych (papier toaletowy i ręcznikowy, bibułka tissue) z makulatury i celulozy bielonej,

- papierów pakowych i papierów na tektury faliste z makulatury,
- waty celulozowej (ligniny) z celulozy bielonej.

Surowcem do produkcji papieru oraz tektur jest makulatura mieszana, gazetowa, tekturowa, biała wg PN-EN 643 oraz w większej części celuloza. Do produkcji ligniny surowcem jest tylko celuloza bielona.

Łączna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 145,3 Mg/d suchej masy papieru, co oznacza 153,0 Mg/d papieru o wadze handlowej, co dla zakładanej pracy instalacji przez 340 dób w ciągu roku daje zdolność produkcyjną roczną na poziomie 49 400 Mg/rok.

Maksymalne zdolności produkcyjne dla poszczególnych maszyn papierniczych wynoszą:

- maszyna MP2 – 17 100 Mg/rok bezwzględnie suchej masy papieru,
- maszyna MP3 – 23 750 Mg/rok bezwzględnie suchej masy papieru,
- maszyna MP5 – 8 550 Mg/rok bezwzględnie suchej masy papieru.

Razem: 49 400 Mg/rok bezwzględnie suchej masy papieru.

Do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zaliczono:

- maszyny papiernicze: MP2, MP3, MP5 (instalacja do produkcji papieru na bazie makulatury oraz celulozy),
- wydział przygotowania masy:
  - hydropulper, bipulper,
  - zbiorniki magazynowe masy,
  - sortowniki ciśnieniowe,
  - piaseczniki wysokostężeniowe,
  - posortowniki ciśnieniowe,
  - zbiorniki buforujące dla posortowników,
  - posortowniki,
- dział poboru wody i podczyszczania ścieków technologicznych w sposób mechaniczny.

Do instalacji pozostałych zaliczono:

- instalację ścieków (bytowych i opadowych),
- magazyn techniczny,
- warsztat mechaniczny,
- warsztat transportu,
- laboratorium,
- instalacje do produkcji energii elektrycznej – turbiny.

## **I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

Produkcja papieru odbywa się w dwóch podstawowych procesach technologicznych:

- A. przygotowanie masy papierniczej,
- B. produkcja papieru.

### **A. Przygotowanie masy papierniczej**

W skład Wydziału Przygotowania Masy wchodzi cztery Ciągi Przygotowania Masy (CPM). Ciągi mogą pracować zamiennie w przypadku awarii w parach CPM1 z CPM4, CPM2 z CPM3 lub w przypadku produkcji papierów celulozowych w parze CPM2 i CPM3 dla maszyny MP2.

W trakcie przygotowania masy papierniczej z wody i surowców włóknistych otrzymuje się jednorodną zawiesinę o odpowiednim stężeniu. Surowcami włóknistymi są masy makulaturowe. W zależności od asortymentu, dozowane są do masy dodatki takie jak barwniki, środki wodoutrwalające i przeciwpienne, wybielacze optyczne. Udział surowców i dodatków uzależniony jest od rodzaju produkowanego papieru.

Proces przygotowania masy papierniczej na Ciągach Przygotowania Masy (1-4) składa się z następujących etapów:

- 1) Rozczynianie – realizowane jest w rozwłókniaczach wirowych (hydropulperach, tj. urządzeniach do rozdrabniania i rozwłókniania w dużej ilości wody makulatury lub celulozy) okresowego działania. Czas rozczyniania masy waha się od 15 do 45 minut i zależy od rodzaju wykorzystywanego surowca. Rozczynianie surowców i dodatków masowych do uzyskania masy papierniczej o stężeniu około 5% lub 12 %, powiązane jest ze wstępnym jej oczyszczeniem. Hydropulpery są jednocześnie urządzeniami sortującymi, w których wyłapywane są duże zanieczyszczenia (urządzenia są pierwszym źródłem odpadów).
- 2) Kadź magazynowa służy do zapewnienia ciągłości produkcji (hydropulpery są urządzeniami okresowego działania a proces produkcji na maszynie jest procesem ciągłym), wydłużenia czasu kontaktu włókien z wodą, przez co poprawione są właściwości papierotwórcze masy, uśredniania masy ze względu na jej skład, wyrównania stężenia masy.
- 3) Układ oczyszczania I – do oczyszczania masy o stężeniu około 5%, do wyłapywania zanieczyszczeń ciężkich i lekkich. W skład układów wchodzi piaseczniki wysokostężeniowe (usuwanie tylko zanieczyszczeń ciężkich), turboseparator, sortowniki ciśnieniowe, sortowniki wibracyjne (zanieczyszczenia usuwane przez te urządzenia stanowią drugie źródło odpadów),
- 4) Maszyny papiernicze – są to trzy maszyny w tym dwie maszyny (MP2, MP5) do papierów higienicznych i jedna maszyna (MP3) do papierów gładkich i higienicznych,
- 5) Zbiorniki wody obiegowej – służą do magazynowania wody z drugiego obiegu maszyny papierniczej. Woda obiegowa wykorzystywana jest do przygotowania masy w hydropulperze, dla układów oczyszczania masy, dla układów regulujących stężenie. Każda maszyna posiada dedykowany zbiornik wody obiegowej. Dla utrzymania uśrednionego i stabilnego stężenia zbiorniki wyposażone są w mieszadła.

Urządzenia do odzysku włókna z wód obiegowych:

- MP2 stożek o objętości  $V = 80 \text{ m}^3$ ,
- MP3 stożek o objętości  $V = 160 \text{ m}^3$ ,
- MP5 stożek o objętości  $V = 160 \text{ m}^3$ .

### **Opis procesu technologicznego CPM1 – Ciąg Przygotowania masy nr 1**

Ciąg dedykowany jest dla maszyny papierniczej MP2. W sytuacjach awaryjnych może pracować na potrzeby maszyn: MP3 i MP5.

Na ciągu CPM1 produkowana jest masa z makulatury lub celulozy w hydropulperze (tzw. bibulperze) o objętości  $30 \text{ m}^3$ . Hydropulper okresowego działania zaopatrzony jest w grabie czyszczące.

Urządzenia pracujące na potrzeby CPM1:

- Bipulper (objętość  $30 \text{ m}^3$ , stężenie masy od 5% do 10 %),
- Zbiornik magazynowy masy KA 4102 (objętość  $50 \text{ m}^3$ ),
- Zbiornik magazynowy masy KA 6002 (objętość  $25 \text{ m}^3$ ) na potrzeby MP2,
- Sortownik ciśnieniowy włoski – jedna sztuka,
- Posortowniki ciśnieniowe VSV 1 – dwie sztuki,

- Zbiornik buforujący KA 4103 dla posortownika MJ 150 (objętość 4 m<sup>3</sup>),
- Sortownik wibracyjny MJ 150 sortownik wibracyjny MJ 4101 – 1 sztuka.

Proces technologiczny obejmuje:

**Etap I** – rozwłóknianie makulatury w hydropulperze,

**Etap II** – wstępne oczyszczanie masy w hydropulperze,

**Etap III** – mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach mechanicznych dla CPM1.

**Etap I** – rozwłóknianie makulatury w hydropulperze prowadzi się do uzyskania masy papierniczej o stężeniu od 5% do 10%. Proces ten odbywa się okresowo w hydropulperze (bipulperze). Czas przygotowania masy w hydropulperze uzależniony jest od rodzaju surowców i waha się od 10 do 20 minut. Do hydropulpera brana jest woda obiegowa ze zbiornika magazynowego maszyny, dla której przygotowana jest masa. Stężenie rozwłóknionej masy jest określane pomiarem w czasie wypompowywania masy z hydropulpera. Zbyt duże stężenie powoduje problemy z wypompowywaniem masy, w takim wypadku operator w trakcie wypompowywania dolewa wodę obiegową do masy. Masa pompowana jest do kadzi przy hydropulperze, gdzie następuje ujednoczenie jej składu i wyrównanie stężenia.

Makulatura doprowadzana jest do bipulpera z placu magazynowego taśmociągiem, na którym jest wstępnie przeglądana i gdzie wysortowywane są duże zanieczyszczenia (typu arkusze folii, duże kamienie, tworzywa, druty i inne części metalowe), w bipulperze następuje rozwłóknianie i wstępne oczyszczanie masy, realizowane w trakcie wypompowywania gotowej masy przez sita znajdujące się w dnie bipulpera. Tak wstępnie oczyszczona masa jest wypompowywana z jednoczesnym rozczynianiem do stężenia 5% i magazynowana jest w zbiorniku KA 4102 (w przypadku pracy maszyn MP2 i MP5) lub KA 3001 (w przypadku pracy dla maszyny MP3).

**Etap II** – wstępne oczyszczanie masy w hydropulperze ma miejsce po wypompowaniu rozwłóknionej masy do kadzi magazynowej przy hydropulperze. W hydropulperze urządzeniem czyszczącym są grabie mechaniczne. Po wypompowaniu masy nalewa się wodę obiegową do objętości około ½ hydropulpera i w czasie mieszania zanurza się grabie mechaniczne, wyłapujące duże zanieczyszczenia pływające w wodzie. Zanieczyszczenia te wyciągane są poza hydropulper do pojemników i okresowo wywożone do Wydziału obróbki odpadów. W zależności od ilości zanieczyszczeń drobnych, które nie ulegną rozdrobieniu okresowo czyści się hydropulper w środku, po jego całkowitym opróżnieniu i trwałym odłączeniu od zasilania elektrycznego.

**Etap III** – mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach ciśnieniowych pracujących dla CPM1. Ze zbiornika magazynowego masa pompowana jest do sortownika włoskiego SO 4101, gdzie następuje oczyszczanie masy. Masa oczyszczona podawana jest do kadzi magazynowej maszyny na potrzeby której pracuje układ. Odrzut z sortownika odbierany jest w sposób ciągły i podawany jest na pracujące przemiennie dwa posortowniki typu VSV 1 okresowego działania (PS 4101/PS 4102). Zadaniem tych posortowników jest dokładne rozdzielanie zanieczyszczeń od włókien. Wysortowane zanieczyszczenia są okresowo wyrzucane na sortownik wibracyjny MJ 150 (MJ 4101), elementem sortującym jest płaskie sito wibrujące, na którym następuje odwodnienie zanieczyszczeń. Woda odciekowa odpływa do zbiornika buforującego o objętości 4 m<sup>3</sup>, (KA 4306) skąd pompowana jest okresowo do bipulpera. Odzyskana masa na posortownikach VSV podawana jest również do zbiornika buforującego.

## Opis procesu technologicznego CPM2 – Ciąg przygotowania masy nr 2

Ciąg dedykowany jest dla maszyny papierniczej MP5. W sytuacjach awaryjnych może pracować na potrzeby maszyny MP2.

Dla maszyny MP2 pracuje jako ciąg dedykowany przy produkcji papierów celulozowych na celulozie iglastej.

Na ciągu CPM2 produkowana jest masa z makulatury lub celulozy na hydropulperze HF 15 o objętości 15 m<sup>3</sup>. Hydropulper okresowego działania zaopatrzony w mechaniczne grabie czyszczące.

Urządzenia pracujące na potrzeby CPM2:

- hydropulper HF 15 (objętość 15 m<sup>3</sup>, stężenie masy ok. 5-7 %),
- zbiornik magazynowy masy KA 4201 (objętość 45 m<sup>3</sup>),
- sortownik ciśnieniowy VDT 2 – jedna sztuka (SO 4201),
- Posortowniki ciśnieniowe VSV 1 – dwie sztuki,
- Zbiornik magazynowy masy KA 5001 (objętość 25 m<sup>3</sup>) pracujący na potrzeby MP 5,
- Sortownik wibracyjny MJ 75- 1 sztuka (MJ 4201).

Proces technologiczny obejmuje :

- Etap I** rozwłóknianie makulatury w hydropulperze,
- Etap II** wstępne oczyszczanie masy w hydropulperze,
- Etap III** mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach mechanicznych dla CPM2.

**Etap I** – rozwłóknianie makulatury w hydropulperze prowadzi się do uzyskania masy papierniczej o stężeniu od 5% do 7%. Proces ten odbywa się okresowo w hydropulperze. Czas przygotowania masy w hydropulperze uzależniony jest od rodzaju surowców i waha się od 10 do 20 minut. Do hydropulpera brana jest woda obiegowa ze zbiornika magazynowego maszyny, dla której przygotowana jest masa. Stężenie rozwłóknionej masy jest określane pomiarem podawanym z maszyny papierniczej z kadzi maszynowej na potrzeby której pracuje układ. Zbyt duże stężenie powoduje problemy z wypompowaniem masy, w takim wypadku operator w trakcie wypompowywania dolewa wody obiegowej do masy. Masa pompowana jest do kadzi przy hydropulperze, gdzie następuje ujednoczenie jej składu i wyrównanie stężenia. Makulatura lub celuloza doprowadzona jest do hydropulpera HF15 z placu magazynowego taśmociągiem, na którym jest wstępnie przeglądana i gdzie wysortowywane są duże zanieczyszczenia (typu arkusze folii, duże kamienie, tworzywa, druty i inne części metalowe), w hydropulperze HF 15 następuje rozwłóknianie i wstępne oczyszczanie masy, realizowane w trakcie wypompowywania gotowej masy przez sita znajdujące się w dnie hydropulpera. Tak wstępnie oczyszczona masa jest wypompowywana i magazynowana w kadzi KA4201 o objętości roboczej 45 m<sup>3</sup> na potrzeby układu czyszczącego.

**Etap II** – wstępne oczyszczanie masy w hydropulperze ma miejsce po wypompowaniu rozwłóknionej masy do kadzi magazynowej przy hydropulperze. W rozwłókniaczu urządzeniem czyszczącym są grabie mechaniczne. Po wypompowaniu masy nalewa się wodę obiegową do objętości ok. ½ hydropulpera i w czasie mieszania zanurza się grabie mechaniczne, wyłapujące duże zanieczyszczenia pływające w wodzie. Zanieczyszczenia te wyciągane są poza hydropulper do pojemników i okresowo wywożone są do Wydziału obróbki odpadów, w zależności od ilości zanieczyszczeń drobnych, które nie ulegną rozdrobnieniu okresowo czyści się hydropulper w środku, po jego całkowitym opróżnieniu i trwałym odłączeniu od zasilania elektrycznego. Grabi mechanicznych nie używa się przy produkcji na bazie celulozy.

**Etap III** – mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach ciśnieniowych pracujących dla CPM2. Ze zbiornika magazynowego masa pompowana do sortownika VDT 2 SO 4201, gdzie następuje czyszczenie masy. Masa oczyszczona podawana jest do kadzi magazynowej maszyny na potrzeby której pracuje układ. Odrzut z sortownika odbierany jest w sposób ciągły i podawany jest na pracujące przemiennie dwa posortowniki typu VSV1 okresowego działania (PS 4203/PS 42014). Zadaniem tych posortowników jest dokładne rozdzielanie zanieczyszczeń od włókien, realizowane poprzez sortowanie masy z okresowym wyplukiwaniem włókien. Wyszortowane zanieczyszczenia są okresowo wyrzucane na rafkę MJ 75 (MJ 4201). Elementem sortującym rafki jest płaskie sito wibrujące, na którym następuje odwodnienie zanieczyszczeń. Odzyskana masa na posortownikach VSV podawana jest również do zbiornika przed układ VDT 2 (przy produkcji celulozy etap ten jest mijany).

### **Opis procesu technologicznego CPM3 – Ciąg Przygotowania Masy nr 3**

Ciąg dedykowany jest dla maszyny papierniczej MP2 dla produkcji celulozy liściastej. W sytuacjach awaryjnych może pracować na potrzeby maszyny MP5.

Na ciągu CPM3 produkowana jest masa z makulatury lub celulozy na hydropulperze HF8 o objętości 8 m<sup>3</sup>. Hydropulper okresowego działania zaopatrzony w mechaniczne grabie czyszczące.

Urządzenia pracujące na potrzeby CMP3:

- hydropulper HF8 (objętość 8 m<sup>3</sup>, stężenie masy ok. 5-7 %),
- zbiornik magazynowy masy KA 4301 (objętość 25 m<sup>3</sup>),
- sortownik ciśnieniowy VDT 2 – jedna sztuka,
- posortowniki ciśnieniowe VSV 1 – jedna sztuka,
- zbiornik magazynowy masy KA 1006 (objętość 25 m<sup>3</sup>) pracujący na potrzeby MP2,
- Sortownik wibracyjny MJ 75 = 1 sztuka (MJ 4301).

Proces technologiczny obejmuje:

**Etap I**           rozwłóknianie w hydropulperze

**Etap II**         wstępne oczyszczanie masy

**Etap III**       mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach mechanicznych dla CPM2.

**Etap I** – rozwłóknianie makulatury lub celulozy w hydropulperze prowadzi się do uzyskania masy papierniczej o stężeniu od 5% do 7%. Proces ten odbywa się okresowo w hydropulperze. Czas przygotowania masy w hydropulperze uzależniony jest od rodzaju surowców i waha się od 10 do 20 minut. Do hydropulpera brana jest woda obiegowa ze zbiornika magazynowego maszyny, dla której przygotowana jest masa. Stężenie rozwłóknionej masy jest określane pomiarem wykonywanym po kadzi magazynowej. Masa pompowana jest do kadzi przy hydropulperze, gdzie następuje ujednoczenie jej składu i wyrównanie stężenia. Makulatura lub celuloza doprowadzona jest do hydropulpera HF8 z placu magazynowego wózkiem poprzez rampę kontrolną, na którym jest wstępnie przeglądana i gdzie wysortowywane są duże zanieczyszczenia (typu arkusze folii, duże kamienie, tworzywa, druty i inne części metalowe), w hydropulperze HF8 następuje rozwłóknianie i wstępne oczyszczanie masy, realizowane w trakcie wypompowywania gotowej masy przez sita znajdujące się w dnie hydropulpera. Tak wstępnie oczyszczona masa jest wypompowywana i magazynowana w kadzi KA 4301 o objętości roboczej 25 m<sup>3</sup> na potrzeby układu czyszczącego.

**Etap II** – wstępne oczyszczanie masy w hydropulperze ma miejsce po wypompowaniu rozwłóknionej masy do kadzi magazynowej przy hydropulperze. W rozwłókniaczu urządzeniem czyszczącym są grabie mechaniczne. Po wypompowaniu masy nalewa się wodę obiegową do

objętości ok ½ hydropulpera i w czasie mieszania zanurza się grabie mechaniczne, wyłapujące duże zanieczyszczenia pływające w wodzie. Zanieczyszczenia te wyciągane są poza hydropulper do pojemników i okresowo wywożone do Wydziału obróbki odpadów. W zależności od ilości zanieczyszczeń drobnych, które nie ulegną rozdrobieniu okresowo czyści się hydropulper w środku po jego całkowitym opróżnieniu i trwałym odłączeniu od zasilania elektrycznego. Masa celulozowa nie wymaga czyszczenia.

**Etap III** – mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach ciśnieniowych pracujących dla CPM3. Ze zbiornika magazynowego masa pompowana jest do sortownika VDT 2 SO 4301, gdzie następuje czyszczenie masy. Masa oczyszczona podawana jest do kadzi magazynowej maszyny na potrzeby której pracuje układ. Odrzut z sortownika odbierany jest w sposób ciągły i podawany jest na posortownik typu VSV 1 okresowego działania (PS 4305). Zadaniem tego posortownika jest dokładne rozdzielanie zanieczyszczeń od włókien, realizowane poprzez sortowanie masy z okresowym wyfukiwaniem włókien. Wysortowane zanieczyszczenia są okresowo wyrzucane na sortownik wibracyjny MJ 75 (MJ 4301), elementem sortującym rafki jest płaskie sito wibrujące, na którym następuje odwodnienie zanieczyszczeń. Odwodnione zanieczyszczenia trafiają do kontenera o objętości 1 m<sup>3</sup>, który po napełnieniu wywożony jest do Wydziału obróbki odpadów. Odzyskana masa na posortownikach VSV podawana jest poprzez kadź KA 4306 do hydropulpera HF8. W przypadku masy celulozowej etap ten jest mijany.

#### **Opis technologiczny CPM4 – Ciąg Przygotowania Masy nr 4**

Ciąg dedykowany jest dla maszyny papierniczej MP3. W sytuacjach awaryjnych może pracować zamiennie jako hydropulper dla CPM1. Na ciągu CPM4 produkowana jest masa z makulatury w hydropulperze HF30 o objętości 30 m<sup>3</sup>. Hydropulper okresowego działania zaopatrzonej w mechaniczne grabie czyszczące.

Urządzenia pracujące na potrzeby maszyny papierniczej MP3:

- Hydropulper HF30 objętość 30 m<sup>3</sup>, stężenie masy ok. 5-7 %,
- Zbiornik magazynowy masy KA 3001 (objętość 45 m<sup>3</sup>).

Proces technologiczny obejmuje:

- Etap I**           rozwłóknianie makulatury
- Etap II**          wstępne oczyszczanie masy w hydropulperze
- Etap III**        mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach mechanicznych pracujących na maszynie MP3.

**Etap I** – rozwłóknianie makulatury w hydropulperze prowadzi się do uzyskania masy papierniczej o stężeniu od 5% do 7%. Proces ten odbywa się okresowo w hydropulperze. Czas przygotowania masy w hydropulperze uzależniony jest od rodzaju surowców i waha się od 10 do 20 minut. Do hydropulpera brana jest woda obiegowa ze zbiornika magazynowego maszyny, dla której przygotowawana jest masa. Stężenie rozwłóknionej masy jest określane pomiarem wykonywanym, z maszyny papierniczej z kadzi maszynowej, na potrzeby której pracuje układ. Wymaga to od operatora stałego kontaktu z maszynistą maszyny papierniczej. Zbyt duże stężenie powoduje problemy z wypompowaniem masy, w takim wypadku operator w trakcie wypompowywania dolewa wody obiegowej do masy. Masa pompowana jest do kadzi przy hydropulperze, gdzie następuje ujednoczenie jej składu i wyrównanie stężenia. Makulatura podawana jest do hydropulpera HF30 z placu magazynowego taśmociągami, gdzie jest wstępnie przeglądana i gdzie wysortowane są duże zanieczyszczenia (typu arkusze folii,

duże kamienie, tworzywa, druty i inne części metalowe). W hydropulperze HF30 następuje rozwłóknianie i wstępne oczyszczanie masy, realizowane w trakcie wypompowywania gotowej masy przez sita znajdujące się w dnie hydropulpera. Tak wstępnie oczyszczona masa jest wypompowywana i magazynowana w kadzi KA 3001 o objętości roboczej 45 m<sup>3</sup> na potrzeby układu czyszczącego zabudowanego na maszynie MP3. W awaryjnych wypadkach hydropulper przełączony jest na potrzeby CPM1 i masa pompowana jest do kadzi KA 4102.

**Etap II** – wstępne oczyszczanie masy w hydropulperze ma miejsce po wypompowaniu rozwłóknionej masy do kadzi magazynowej przy hydropulperze. W rozwłókniaczu urządzeniem czyszczącym są grabie mechaniczne. Po wypompowaniu masy nalewa się wodę obiegową do objętości ok. ½ hydropulpera w czasie mieszania zanurza się grabie mechaniczne, wyłapujące duże zanieczyszczenia pływające w wodzie. Zanieczyszczenia te wyciągane są poza hydropulper do pojemników i okresowo wywożone są do Wydziału obróbki odpadów. W zależności od ilości zanieczyszczeń drobnych, które nie ulegną rozdrobieniu okresowo czyści się hydropulper w środku, po jego całkowitym opróżnieniu o trwałym odłączeniu od zasilania elektrycznego.

**Etap III** – mechaniczne oczyszczanie masy w sortownikach ciśnieniowych pracujących na maszynie MP3. Szczegółowy opis etapu umieszczono w opisie technologii dla maszyny MP3.

## **B. Produkcja papieru**

Produkcja papieru odbywa się na trzech maszynach papierniczych: MP2, MP3, MP5.

Masa oczyszczona i o odpowiednim stężeniu podawana jest do wlewu maszyny papierniczej (równomierne rozprowadzenie masy na szerokości sita ze stałą prędkością wypływu). Do korygowania nierówności papieru na szerokości wstęgi, powstałych na listwie wylewowej, służą śruby regulacyjne umieszczone wzdłuż listwy.

### **Maszyna Papiernicza MP2**

Na maszynie produkowane są papiery higieniczne o gramaturach od 15 do 45 g/m<sup>2</sup>, krepowane (na cylindrze połyskowym – Yankee) w rolach o maksymalnej szerokości 2,6 m. Maszyna produkuje papiery makulaturowe lub celulozowe.

Proces technologiczny obejmuje:

- przygotowanie masy papierniczej:

**Etap I** – mielenie i uśrednienie masy o stężeniu około 5%,

**Etap II** – rozczynianie do stężenia 3% i wstępne oczyszczanie,

**Etap III** – rozczynianie do stężenia masy od 0,2 do 1 % i jej końcowe oczyszczanie.

- produkcja papieru na maszynie papierniczej:

**Etap I** – formowanie wstęg papieru i odwadnianie w części sitowej,

**Etap II** – odwadnianie w części prasowej,

**Etap III** – suszenie wstęgi papieru,

**Etap IV** – nawijanie gotowego papieru na role.

### **Przygotowanie masy papierniczej**

W trakcie procesu przygotowania masy papierniczej otrzymuje się z wody i surowców włóknistych jednorodną zawiesinę o odpowiednim stężeniu. Surowcami włóknistymi są masy celulozowe i makulaturowe. W zależności od asortymentu dozowane są do masy dodatki takie jak barwniki, środki wodotrwalające i przeciwpienne, środki przeciw substancjom lepkim



zabezpieczające masę pod względem biologicznym. Udział surowców i dodatków uzależniony jest od rodzaju produkowanego papieru.

W skład przygotowania masy na maszynie papierniczej wchodzi następujące etapy:

**Etap I** – mielenie i uśrednienie masy stężeniu około 5%. Masa papiernicza przygotowana na wybranym ciągu na Wydziale Przygotowania Masy podawana jest do kadzi KA 6002. W przypadku produkcji papierów celulozowych do kadzi podawana jest masa rozwłókniona z celulozy iglastej. Mielenie masy papierniczej odbywa się w baterii młynów ST-500. Masa papiernicza przepompowywana jest z kadzi KA 6002 poprzez młyny do kadzi KA 2003. W zależności od produkowanego papieru młyny mogą pracować pojedynczo lub w układzie szeregowym. Mielenie ma celu nadanie przygotowanej masie odpowiednich właściwości papierotwórczych. Mielenie prowadzi do fibrylacji włókien celulozy lub makulatury (podwyższa ich giętkość i plastyczność, rozwija powierzchnię aktywną włókien). Proces mielenia prowadzi się do uzyskania odpowiedniej smarności masy podanej w stopniach Schoppera-Riglera  $^{\circ}\text{SR}$  określającym stopień zmielenia włókien papierniczych w młynie, efekt ten uzyskuje się dzięki odpowiednim ustawieniom złożenia tarcz młyna. Wskaźnikiem stopnia złożenia tarcz jest natężenie pobieranego prądu przez silnik napędzający młyn. Kadź 2003 jest tak zwaną kadzią mieszalną, do której podawana jest masa zmielona z kadzi KA 6002, masa z kadzi KA 2022 (kadź z braku własnego z maszyny papierniczej). Masa z kadzi brakowej KA 2022 może być poddana do mielenia w przypadku produkcji papierów z nadaną wodotrwałością (papiery ręcznikowe). Do kadzi mieszalnej KA 2003 w przypadku produkcji papierów celulozowych pompowana jest masa z celulozy liściastej z ciągu jej przygotowania na Wydziale Przygotowania Masy. Z kadzi mieszalnej KA 2003 masa o uśrednionym składzie podawana jest do kadzi KA 2002 (jest to tak zwana kadź maszynowa), w czasie przepompowywania może być ona dodatkowo domielana.

**Etap II** – rozczynianie do stężenia 3% i wstępne oczyszczanie. Masa papiernicza przygotowana w kadzi maszynowej KA 2002 podawana jest na kolektor pompy mieszalnej PP 2005, która podłączona jest do zbiornika drugiej wody obiegowej z maszyny papierniczej (KA 2030). Na pompie mieszalnej PP 2005 zredukowane jest stężenie masy do około 3%. Tak przygotowana masa pompowana jest przez pierwszy stopień hydrocyklonów i sortownik ciśnieniowy CN 2001 do kolejnego etapu. Oczyszczanie masy papierniczej ma na celu oczyszczenie masy z zanieczyszczeń stałych, lekkich i ciężkich. W skład układu oczyszczania masy wchodzi:

- sortownik ciśnieniowy – wyposażony w sita szczelinowe, zatrzymujące zanieczyszczenia lekkie i ciężkie,
- sortownik wibracyjny płaski – wyposażony w sito o średnicy otworów 4 mm, zatrzymujące zanieczyszczenia lekkie i ciężkie,
- trzystopniowa bateria hydrocyklonów oczyszczająca masę z zanieczyszczeń ciężkich. Odrzut z pierwszego stopnia hydrocyklonów zawierający zanieczyszczenia oraz znaczny udział masy czystej odprowadzany jest na II i III stopień hydrocyklonów, których zadaniem jest odzyskanie masy przydatnej do dalszej produkcji oraz zagęszczenie odrzutu. Odrzut z III stopnia hydrocyklonów jest odprowadzany do piasecznika ciśnieniowego, który okresowo w trybie automatycznym jest czyszczony. Szlam z czyszczenia podawany jest do kanałów przemysłowych.

**Etap III** - rozczynianie do stężenia masy od 0,2 do 1% i jej końcowe oczyszczanie. Oczyszczona w Etapie II masa papiernicza podawana jest na kolektor ssący pompy wlewu PP 2031. Pompa wlewu podłączona jest do zbiornika pierwszej wody obiegowej z maszyny papierniczej (KA 2031). Na pompie wlewu PP 2031 zredukowane jest stężenie masy do ok. 0,2-1% w zależności

od rodzaju produkowanego papieru. Tak przygotowana masa pompowana jest przez sortownik ciśnieniowy CN 2002 do wlewu maszyny papierniczej gdzie rozpoczyna się proces produkcji papieru.

### **Produkcja papieru na maszynie papierniczej**

Masa oczyszczona i o odpowiednim stężeniu podawana jest do wlewu maszyny papierniczej. Zadaniem wlewu jest równomierne rozprowadzenie masy na szerokości sita ze stałą prędkością wypływu, zależną od rodzaju produkowanego papieru. Wlew zamontowany na maszynie jest wlewem ciśnieniowym. Maszynista poprzez odpowiednie ustawienie prędkości wypływu względem prędkości sita nadaje stosunek parametrów wytrzymałościowych wzdłużnych do poprzecznych (ustala orientację włókien we wstędze papieru). Zalecany stosunek wytrzymałości wzdłużnej do poprzecznej dla produkowanych papierów wynosi 2:1. Żądaną prędkość wypływu uzyskuje się poprzez odpowiednie ustawienie otwarcia listwy wylewowej i ciśnienia we wlewie (ustalonym poprzez zmianę obrotów pomp mieszalnych). Do korygowania nierówności papieru na szerokości wstęgi, powstałych na listwie wylewowej, służą śruby regulacyjne umieszczone wzdłuż listwy. Począwszy od wlewu zaczynają się cztery etapy produkcji papieru na maszynie papierniczej:

- Etap I** formowanie wstęgi papieru i odwadnianie w części sitowej,
- Etap II** odwadnianie w części prasowej,
- Etap III** suszenie wstęgi papieru,
- Etap IV** nawijanie gotowego papieru na role.

**Etap I** – formowanie wstęgi papieru i odwadnianie w części sitowej.

Etap ten prowadzony jest na sicie syntetycznym. Sito wraz z elementami odwadniającymi ma za zadanie dobre spiłnienie włókien, uformowanie wstęgi oraz jej odwodnienie do około 10-15 % suchości (suchość ta zależy od rodzaju produkowanego papieru i ilości elementów odwadniających włączonych do ruchu).

Formowanie i odwadnianie na sicie ma następujący przebieg:

- masa z wlewu podawana jest na stół podsitowy, jego zadaniem jest odpowiednie uformowanie wstęgi, za stołem podsitowym umieszczone są listwy odwadniające pojedyncze i w zespołach zamontowanych na skrzynkach mokrych, na których następuje odwadnianie wstęgi, w zależności od rodzaju produkowanego papieru listwy pojedyncze można podnosić i opuszczać, ma to wpływ na długość strefy formowania wstęgi,
- po listwach odwadniających zamontowane są skrzynki zamknięte tzw. foliowe, z których woda trafia pod sito. Po skrzynkach umieszczone są noże wodne formatujące, które pozwalają na ustawienie szerokości produkowanej wstęgi i ilości produkowanych rolek. Woda odprowadzana ze wstęgi na części sitowej skierowana jest do dołu podsitowego i wody obiegowej.

Sformatowana wstęga przekazywana jest na filc przez pick-up, po którym rozpoczyna się następny etap produkcji. Podniesienie układu pick-upa powoduje przerwanie prowadzenia wstęgi, w tym czasie wstęga po sicie odprowadzana jest do dołu braku mokrego, gdzie jest rozczyniana wodą obiegową do stężenia około 4%. Przygotowana masa brakowa przepompowywana jest do kadzi KA 2022.

**Etap II** – odwadnianie w części prasowej.

Odwadnianie w części prasowej prowadzone jest na dwóch prasach, współpracujących z cylindrem połytkowym Yankee. W procesie prasowania struktura wstęgi papierniczej ulega dalszemu odwodnieniu, po prasach suchość wstęgi, w zależności od rodzaju produkowanego papieru, osiąga od 40 do 45 %. Wyciskana w strefie prasowania woda ze wstęgi papieru

przekazywana jest do filcu. Woda z filcu usuwana jest przez ssawki podłączone do układu próżniowego pompy WP 2001. Z układu próżniowego woda po separacji odprowadzana jest do I wody obiegowej. Intensywność odwadniania zależy od jakości filcu, jego zużycia, rodzaju produkowanego papieru, szczelności układu próżniowego, wielkości docisku prasy do cylindra. W strefie prasowania następuje odwadnianie i jednocześnie przyklejanie wstęgi do powierzchni cylindra połyskowego (pomiędzy powierzchnią cylindra a powierzchnią papieru tworzy się cieniutka warstewka wody, jednocześnie usunięte jest powietrze, co powoduje, że wstęga papieru przykleja się do powierzchni cylindra dzięki sile adhezji). Po przyklejeniu wstęgi papieru do cylindra rozpoczyna się następny etap produkcji.

#### **Etap III – suszenie wstęgi papieru.**

Proces suszenia prowadzony jest na cylindrze połyskowym Yankee zaopatrzonym w osłonę wysokowydajną i ośmiu cylindrach dosuszającym (zwiększenie intensywności suszenia poprzez wtłaczanie ogrzanego powietrza na warstwę papieru przyklejonego do cylindra). Zadaniem osłony wysokowydajnej jest zwiększenie intensywności suszenia poprzez wtłaczanie ogrzanego powietrza nad warstwę papieru przyklejonego do cylindra oraz wyssanie zawilgoconego powietrza i odprowadzenie go poza osłonę. Papier z cylindra Yankee odrywany jest skrobakiem krepującym, w trakcie odrywania papieru z powierzchni cylindra papierowi nadawana jest rozciągliwość. Papier o zadanej formacie (ustawionym na nożach wodnych na sicie) po cylindrze Yankee, prowadzony jest na nawijak maszyny papierniczej (Etap IV), pozostałe obcinki po formatowaniu opadają do dołu braku suchego, z którego po rozczynieniu odprowadzane są do kadzi brakowej KA 2022.

#### **Etap IV – nawijanie końcowe gotowego papieru.**

Po Etapie III papier podawany jest na automatyczny nawijak, ostatni etap procesu produkcyjnego. Zadaniem nawijaka jest równomierne (ze stałą prędkością liniową i stałym naciągami) nawijanie papieru w postaci roli o zadanej długości w metrach lub na zadaną średnicę określoną w zamówieniu. Papier nawijany jest na tulejach papierowych. Wyprodukowana rola jest gotowym wyrobem lub półfabrykatem do dalszego przerobu. Rola papieru jest ważona, dane identyfikujące rolę wprowadzone są do systemu ERP z którego drukowana jest etykieta. Etykieta zostaje przyklejona do roli, dane zawarte na etykiecie w pełni ją identyfikują. W zależności od zamówienia rola jest pakowana w folię lub nie. Powstałe w czasie procesu produkcyjnego odpady na części suchej maszyny rozwłókniane są w dole braku suchego przymaszynowego, lub wywożone są do magazynu przygotowania masy.

### **Maszyna Papiernicza MP3**

#### **Opis procesu technologicznego**

Na maszynie produkowane są papiery higieniczne o gramaturach od 19 do 90 g/m<sup>2</sup>, krepowane (na cylindrze połyskowym - Yankee) lub gładkie w rolach o maksymalnej szerokości 2,30 m. Proces technologiczny obejmuje:

- Przygotowanie masy papierniczej:

**Etap I** - rozczynianie i oczyszczanie masy przy stężeniu 5%,

**Etap II** - mielenie,

**Etap III** - rozczynianie do stężenia masy od 0,2 do 1%,

**Etap IV** - oczyszczanie masy

- Produkcja papieru na maszynie papierniczej:

**Etap I** - formowanie wstęgi papieru i odwadnianie w części sitowej,

**Etap II** - odwadnianie w części prasowej,

**Etap III** - suszenie wstęgi papieru.

**Etap IV** - nawijanie gotowego papieru na role.

### **Przygotowanie masy papierniczej**

W trakcie procesu przygotowywania masy papierniczej otrzymuje się z wody i surowców włóknistych jednorodną zawiesinę o odpowiednim stężeniu. Surowcami włóknistymi są masy makulaturowe. W zależności od asortymentu dozowane są do masy dodatki takie jak barwniki, środki wodoutrwalające i przeciwpienne, środki przeciw substancjom lepkiom i zabezpieczające masę pod względem biologicznym. Udział surowców i dodatków uzależniony jest od rodzaju produkowanego papieru. W skład przygotowania masy papierniczej wchodzi następujące etapy:

**Etap I** - rozczynianie surowców i dodatków masowych do uzyskania masy papierniczej o stężeniu około 5%. Proces ten odbywa się okresowo w hydropulperze na wybranym ciągu na Wydziale przygotowania masy. Czas przygotowania masy w hydropulperze uzależniony jest od rodzaju surowców i waha się od 10 do 20 minut. W pierwszym etapie produkcji, do rozczyniania w hydropulperze brana jest druga woda obiegowa ze zbiornika, którym dla maszyny MP3 jest KA 3016 (stożek przy MP3 o objętości 160 m<sup>3</sup>). Masa z hydropulpera przepompowywana jest do kadzi magazynowej KA 3001 (o objętości 40 m<sup>3</sup>), a z niej do kadzi KA 3002 (o objętości 90 m<sup>3</sup>). Za utrzymanie odpowiedniej ilości masy w KA 3001 odpowiedzialny jest operator ciągu masowego obsługującego maszynę MP3. Od kadzi KA 3001 za pracę układów odpowiada maszynista maszyny MP3. Utrzymywanie poziomu w kadzi KA 3002 realizowane jest w trybie automatycznym po załączeniu startu grupowego. Między kadziami jest zabudowany piasecznik wysokostężeniowy, którego zadaniem jest wyłapywanie dużych zanieczyszczeń ciężkich. Masa z kadzi KA 3002 jest przepompowywana i oczyszczana (przez układ sortowników ciśnieniowych) do kadzi KA 3003. Utrzymywanie poziomu w kadzi KA 3003 realizowane jest w trybie automatycznym, po załączeniu startu grupowego. Start grupowy automatycznie uruchamia sortowniki ciśnieniowe SO 3001 i lub SO 3002 oraz pompy masowe. Masa oczyszczona przez sortowniki podawana jest do kadzi KA 3002, odrzut odprowadzany jest do kadzi KA 3004. Masa z kadzi KA 3004 oczyszczana jest przez sortowniki PS 3001 i lub PS 3002 (tzw. posortowniki), masa oczyszczona zawracana jest do kadzi KA 3002, odrzut okresowo odprowadzany jest na sortownik wibracyjny MJ 3001, z którego masa oczyszczona zawracana jest do kadzi KA 3002 a odrzut trafia do zasobnika, który jest okresowo wywożony. Utrzymywanie poziomu w kadzi KA 3004 realizowane jest w trybie automatycznym po załączeniu startu grupowego, który obsługuje algorytmy pracy dla PS 3001 i PS 3002.

**Etap II** - mielenie masy papierniczej odbywa się w dwóch parach szeregowo podłączonych młynów pracujących w automatycznym układzie regulacji pobieranego prądu. Masa papiernicza przepompowywana jest z kadzi KA 3003 poprzez młyny zabudowane w układzie równoległym do kadzi KA 3005. Ilość włączonych do ruchu młynów zależy od wydajności maszyny i wsadu surowcowego. Masę makulaturową poddaje się mieleniu w celu rozbicia pęczków nierozwłóknionej makulatury, ujednoczenia składu masy, przy niedużym stopniu złożenia młyna. W przypadku produkcji papierów z mocnej makulatury wymagane jest mielenie przy znacznie większym wkładzie energii. Przemielanie masy makulaturowej, jak i brak mielenia, ma negatywny wpływ na przeźroczycie i właściwości wytrzymałościowe papieru. Do kadzi KA 3005 podłączona jest również masa z kadzi KA 3007, ilość pobieranej masy z tej kadzi określa maszynista poprzez zmianę obrotów na pompie masowej PP3031. Do kadzi KA 3007 podłączone są rurociągi z braku mokrego maszyny i braku suchego. Masa z kadzi KA 3005

podawana jest przez układ regulacji stężenia do kadzi KA 3006. Kadź KA 3006 jest kadzią maszynową, z której masa pompowana jest do Etapu III.

**Etap III** - rozczynianie do stężenia 0,6–1,2% na wlewie w zależności od produkowanego asortymentu, realizowane przez dwie pompy mieszalne pracujące w układzie równoległym i redukującą stężenia z około 5% do 0,6–1,2%.

Zakres redukcji stężenia na pompach mieszalnych uzależniony jest od produkowanego papieru. Masa z kadzi KA 3006 podawana jest przez pompę PP 3014 na kolektor ssący pomp mieszalnych. Kolektor ssący pompy mieszalnej podłączony jest do zbiornika I wody obiegowej z maszyny KA 3009 (zbiornik I wody obiegowej znajduje się w piwnicy maszyny MP3 i jest również kadką stałego poziomu). Masa po pompach mieszalnych podawana jest na układ oczyszczania masy (IV etap).

**Etap IV** - oczyszczanie masy papierniczej ma na celu oczyszczenie masy z zanieczyszczeń stałych, lekkich i ciężkich. W skład układu oczyszczania masy wchodzi:

- dwa sortowniki ciśnieniowe (pierwszy sortownik wyposażony w sita otworowe, drugi sortownik wyposażony w sita szczelinowe), zatrzymujące zanieczyszczenia lekkie i ciężkie,
- sortownik wibracyjny płaski typu Jonsson - wyposażony w sito o średnicy otworów 4 mm, zatrzymujący zanieczyszczenia lekkie i ciężkie,
- trzystopniowa bateria hydrocyklonów - oczyszczająca masę z zanieczyszczeń ciężkich. Odrzut z III stopnia hydrocyklonów jest odprowadzany do piasecznika ciśnieniowego, który okresowo w trybie automatycznym jest czyszczony. Szlam z czyszczenia podawany jest do kanałów przemysłowych.

Masa po pompach mieszalnych podawana jest na sortownik ciśnieniowy, odrzut z sortownika odprowadzany jest na sortownik wibracyjny, a masa oczyszczona na pierwszy stopień hydrocyklonów. Oczyszczona masa po sortowniku wibracyjnym odprowadzana jest do II wody obiegowej KA 3010. Odrzut z rafki trafia do zbiornika odpadów okresowo wywożonego. Masa oczyszczona przez sortownik ciśnieniowy podawana jest na I st. hydrocyklonów. Masa oczyszczona z I st. hydrocyklonów podawana jest poprzez II sortownik ciśnieniowy na wlew maszyny papierniczej, a odrzut z I st. hydrocyklonów zawierający zanieczyszczenia oraz znaczny udział masy czystej, odprowadzany jest na II i III st. hydrocyklonów, których zadaniem jest odzyskanie masy przydatnej do dalszej produkcji oraz zagęszczenie odrzutu. Odrzut z III stopnia hydrocyklonów jest odprowadzany do kanału ścieków przemysłowych.

### **Produkcja papieru na maszynie papierniczej**

Masa oczyszczona i o odpowiednim stężeniu podawana jest do wlewu maszyny papierniczej MP3. Zadaniem wlewu jest równomierne rozprowadzenie masy na szerokości sita ze stałą prędkością wypływu, zależną od rodzaju produkowanego papieru. Wlew zamontowany na maszynie jest wlewem ciśnieniowym. Maszynista poprzez odpowiednie ustawienie prędkości wypływu względem prędkości sita nadaje stosunek parametrów wytrzymałościowych wzdłużnych do poprzecznych (ustala orientację włókien we wstędze papieru). Zalecany stosunek wytrzymałości wzdłużnej do poprzecznej dla produkowanych papierów wynosi 2:1. Żądaną prędkość wypływu uzyskuje się poprzez odpowiednie ustawienie otwarcia listwy wylewowej i ciśnienia we wlewie (ustalonym poprzez zmianę obrotów pomp mieszalnych). Do korygowania nierówności papieru na szerokości wstęgi, powstałych na listwie wylewowej, służą śruby regulacyjne umieszczone wzdłuż listwy. Począwszy od wlewu zaczynają się cztery etapy produkcji papieru na maszynie papierniczej.

**Etap I** - formowanie wstęgi papieru i odwadnianie w części sitowej.

Etap ten prowadzony jest na sicie płaskim syntetycznym. Sito wraz z elementami odwadniającymi ma za zadanie dobre spilśnienie włókien, uformowanie wstęgi oraz jej odwodnienie do około 10-15 % suchości (suchość ta zależy od rodzaju produkowanego papieru i ilości elementów odwadniających włączonych do ruchu).

Formowanie i odwadnianie na sicie ma następujący przebieg:

- Masa z wlewu podawana jest na stół podsitowy, jego zadaniem jest odpowiednie uformowanie wstęgi, za stołem podsitowym umieszczone są listwy odwadniające pojedyncze i w zespołach zamontowanych na skrzynkach mokrych, na których następuje odwadnianie wstęgi, w zależności od rodzaju produkowanego papieru listwy pojedyncze można podnosić i opuszczać, ma to wpływ na długość strefy formowania wstęgi.
- Po listwach odwadniających zamontowane są skrzynki zamknięte tzw. foliowe, z których woda trafia pod sito. Na skrzynkach ssących następuje tylko odwadnianie wstęgi. Po skrzynkach foliowych zabudowane są skrzynki suche podłączone do kolektora ssącego pompy próżniowej WP 3001. Po skrzynkach ssących suchych umieszczone są noże wodne formatujące, które pozwalają na ustawienie szerokości produkowanej wstęgi i ilości produkowanych rolek. Woda odprowadzana ze wstęgi na części sitowej skierowana jest do dołu podsitowego i wody obiegowej.

Sformatowana wstęga przekazywana jest na filc przez pick-up, po którym rozpoczyna się następny etap produkcji. Podniesienie układu pick-upa powoduje przerwanie prowadzenia wstęgi, w tym czasie wstęga po sicie odprowadzana jest do dołu braku mokrego, gdzie jest rozczyniana wodą obiegową do stężenia około 4%. Przygotowana masa brakowa przepompowywana jest do kadzi KA 3007.

**Etap II** - odwadnianie w części prasowej.

Owadnianie w części prasowej prowadzone jest na dwóch prasach, współpracujących z cylindrem połyskowym Yankee. W procesie prasowania struktura wstęgi papierniczej ulega dalszemu odwodnieniu, po prasach suchość wstęgi, w zależności od rodzaju produkowanego papieru, osiąga od 40 do 45 %. Wyciskana w strefie prasowania woda ze wstęgi papieru przekazywana jest do filcu. Woda z filcu usuwana jest przez ssawki podłączone do układu próżniowego pompy WP 3002. Z układu próżniowego woda po separacji odprowadzana jest do I wody obiegowej. Intensywność odwadniania zależy od jakości filcu, jego zużycia, rodzaju produkowanego papieru, szczelności układu próżniowego, wielkości docisku prasy do cylindra. W strefie prasowania następuje odwadnianie i jednocześnie przyklejanie wstęgi do powierzchni cylindra połyskowego (pomiędzy powierzchnią cylindra a powierzchnią papieru tworzy się cieniutka warstewka wody, jednocześnie usunięte jest powietrze, co powoduje, że wstęga papieru przykleja się do powierzchni cylindra dzięki sile adhezji). Po przyklejeniu wstęgi papieru do cylindra rozpoczyna się następny etap produkcji.

**Etap III** - suszenie wstęgi papieru.

Proces suszenia prowadzony jest na cylindrze połyskowym Yankee zaopatrzonego w osłonę wysokowydajną i ośmiu cylindrach dosuszających. Zadaniem osłony wysokowydajnej jest zwiększenie intensywności suszenia poprzez wtłaczanie ogrzanego powietrza nad warstwę papieru przyklejonego do cylindra oraz wyssanie zawilgoconego powietrza i odprowadzenie go poza osłonę. Papier z cylindra Yankee odrywany jest skrobakiem krepującym, w trakcie odrywania papieru z powierzchni cylindra papierowi nadawana jest rozciągliwość. W przypadku produkcji papierów gładkich tak reguluje się prędkością cylindrów dosuszających, aby oderwać papier od cylindra zanim dotknie skrobak. Papier o zadanym formacie

(ustawionym na nożach wodnych na sicie) po cylindrze Yankee, prowadzony jest na cylindry dosuszające, pozostałe obcinki po formatowaniu opadają do dołu braku suchego, z którego po rozczynieniu odprowadzane są do dołu braku mokrego. Po suszeniu papier podawany jest na nawijak, ostatni etap procesu produkcyjnego. Powstałe w czasie procesu produkcyjnego odpady na części suchej maszyny rozwłókniane są w dole braku suchego przymaszynowego, lub wywożone są do magazynu przygotowania masy.

**Etap IV** – nawijanie końcowe gotowego papieru.

Po Etapie III papier podawany jest na automatyczny nawijak, ostatni etap procesu produkcyjnego. Zadaniem nawijaka jest równomierne (ze stałą prędkością liniową i stałym naciągami) nawijanie papieru w postaci rol o zadanej długości w metrach lub na zadanej średnicy określonej w zamówieniu. Papier nawijany jest na tulejach papierowych w przypadku produkcji papierów krepowanych (higienicznych). W przypadku produkcji papierów gładkich, papier nawijany jest na metalowe tambory i kierowany jest jako półfabrykat na przewijarko-krajarkę. Wyprodukowana rola jest gotowym wyrobem lub półfabrykatem do dalszego przerobu. Rola papieru jest ważona, dane identyfikujące rolę wprowadzone są do systemu ERP z którego drukowana jest etykieta. Etykieta zostaje przyklejona do roli, dane zawarte na etykiecie w pełni ją identyfikują. W zależności od zamówienia rola jest pakowana w folię lub nie. Powstałe w czasie procesu produkcyjnego odpady na części suchej maszyny rozwłókniane są w dole braku suchego przymaszynowego, lub wywożone są do Wydziału przygotowania masy.

### **Maszyna Papiernicza MP5**

Na maszynie produkowane są papiery higieniczne o gramaturach od 16 do 45 g/m<sup>2</sup>, krepowane (na cylindrze połyskowym – Yankee) w rolach o maksymalnej szerokości 2,18 m.

Proces technologiczny obejmuje:

- Przygotowanie masy papierniczej:

**Etap I** - mielenie i uśrednienie masy o stężeniu ok. 5%.

**Etap II** - rozczynianie do stężenia masy od 0,2 do 1%,

**Etap III** - oczyszczanie masy.

- Produkcja papieru na maszynie papierniczej:

**Etap I** - formowanie wstęgi papieru i odwadnianie w części sitowej,

**Etap II** - odwadnianie w części prasowej,

**Etap III** - suszenie wstęgi papieru,

**Etap IV** - nawijanie gotowego papieru na role.

### **Przygotowanie masy papierniczej**

W trakcie procesu przygotowywania masy papierniczej otrzymuje się z wody i surowców włóknistych jednorodną zawiesinę o odpowiednim stężeniu. Surowcami włóknistymi są masy makulaturowe. W zależności od asortymentu dozowane są do masy dodatki takie jak barwniki, środki wodoutrwalające i przeciwpienne, środki przeciw substancjom lepkiem i zabezpieczające masę pod względem biologicznym. Udział surowców i dodatków uzależniony jest od rodzaju produkowanego papieru.

W skład przygotowania masy na maszynie papierniczej wchodzi następujące etapy:

**Etap I** - mielenie i uśrednienie masy o stężeniu ok. 5%.

Masa papiernicza przygotowana na wybranym ciągu na Wydziale Przygotowania Masy podawana jest do kadzi KA 5001. Mielenie masy papierniczej odbywa się w baterii młynów ST-

500. Masa papiernicza przepompowywana jest z kadzi KA 5001 poprzez młyny do kadzi KA 5002. W zależności od produkowanego papieru młyny mogą pracować pojedynczo lub w układzie równoległym. Mielenie ma na celu nadanie przygotowanej masie odpowiednich właściwości papierotwórczych. Mielenie prowadzi do fibrylacji włókien makulatury (podwyższa ich giętkość i plastyczność, rozwija powierzchnię aktywną włókien). Proces mielenia prowadzi się do uzyskania odpowiedniej smarności masy podanej w stopniach Schoppera-Riglera °SR określającym stopień zmielenia włókien papierniczych w młynie, efekt ten uzyskuje się dzięki odpowiednim ustawieniom złożenia tarcz młyna. Wskaźnikiem stopnia złożenia tarcz jest natężenie pobieranego prądu przez silnik napędzający młyn. Kadź KA 5002 jest tak zwaną kadzią mieszalną do której podawana jest masa zmielona z kadzi KA 5001 i z braku własnego z maszyny papierniczej. Z kadzi mieszalnej KA 5002 masa o uśrednionym składzie podawana jest do kadzi KA 5003 (jest to tak zwana kadź maszynowa).

**Etap II** - rozczynianie do stężenia 0,6 – 1,2% na wlewie w zależności od produkowanego asortymentu, realizowane przez pompę mieszalną PP 5005 redukującą stężenie z około 5% do 0,6 – 1,2%.

Zakres redukcji stężenia na pompie mieszalnej uzależniony jest od rodzaju produkowanego papieru. Masa z kadzi KA 5003 podawana jest przez zawór regulacyjny gramatury Z 5003 na kolektor ssący pompy mieszalnej PP 5005. Kolektor ssący pompy mieszalnej podłączony jest do zbiornika I wody obiegowej. Masa po pompie mieszalnej podawana jest na układ oczyszczania masy (Etap III).

**Etap III** - oczyszczanie masy papierniczej ma na celu oczyszczenie masy z zanieczyszczeń stałych, lekkich i ciężkich. W skład układu oczyszczania masy wchodzi:

- dwa sortowniki ciśnieniowe (pierwszy sortownik wyposażony w sita otworowe, drugi sortownik wyposażony w sita szczelinowe), zatrzymujące zanieczyszczenia lekkie i ciężkie.
- sortownik wibracyjny płaski typu Jonsson - wyposażony w sito o średnicy otworów 4 mm, zatrzymujące zanieczyszczenia lekkie i ciężkie,
- trzystopniowa bateria hydrocyklonów - oczyszczająca masę z zanieczyszczeń ciężkich. Odrzut z III stopnia hydrocyklonów jest odprowadzany do kanałów ścieków przemysłowych.

Masa po pompie mieszalnej podawana jest na sortownik ciśnieniowy, odrzut z sortownika odprowadzany jest na sortownik wibracyjny, a masa oczyszczona na pierwszy stopień hydrocyklonów. Oczyszczona masa po sortowniku wibracyjnym odprowadzana jest do I wody obiegowej po przejściu przez piasecznik korytowy. Odrzut z rafki trafia do zbiornika odpadów okresowo wywożonego. Masa oczyszczona przez sortownik ciśnieniowy podawana jest na I st. hydrocyklonów. Masa oczyszczona z I st. hydrocyklonów podawana jest przez II sortownik ciśnieniowy na wlew maszyny papierniczej, a odrzut z I st. hydrocyklonów zawierający zanieczyszczenia oraz znaczny udział masy czystej, odprowadzany jest na II i III st. hydrocyklonów, których zadaniem jest odzyskanie masy przydatnej do dalszej produkcji oraz zagęszczenie odrzutu. Odrzut z III stopnia hydrocyklonów jest odprowadzany do kanału ścieków przemysłowych.

### **Produkcja papieru na maszynie papierniczej**

Masa oczyszczona i o odpowiednim stężeniu podawana jest do wlewu maszyny papierniczej. Zadaniem wlewu jest równomierne rozprowadzenie masy na szerokości sita ze stałą prędkością wypływu, zależną od rodzaju produkowanego papieru. Wlew zamontowany na maszynie jest wlewem ciśnieniowym. Maszynista poprzez odpowiednie ustawienie prędkości wypływu względem prędkości sita nadaje stosunek parametrów wytrzymałościowych wzdłużnych do poprzecznych (ustala orientację włókien we wstędze papieru). Zalecany



stosunek wytrzymałości wzdłużnej do poprzecznej dla produkowanych papierów wynosi 2:1. Żądaną prędkość wypływu uzyskuje się poprzez odpowiednie ustawienie otwarcia listwy wylewowej i ciśnienia we wlewie (ustalonym poprzez zmianę obrotów pomp mieszalnych). Do korygowania nierówności papieru na szerokości wstęgi, powstałych na listwie wylewowej, służą śruby regulacyjne umieszczone wzdłuż listwy. Począwszy od wlewu zaczynają się cztery etapy produkcji papieru na maszynie papierniczej.

**Etap I** - formowanie wstęgi papieru i odwadnianie w części sitowej.

Etap ten prowadzony jest na sicie płaskim syntetycznym. Sito wraz z elementami odwadniającymi ma za zadanie dobre spłśnienie włókien, uformowanie wstęgi oraz jej odwodnienie do około 10-15 % suchości (suchość ta zależna jest od rodzaju produkowanego papieru i ilości elementów odwadniających włączonych do ruchu).

Formowanie i odwadnianie na sicie ma następujący przebieg:

- Masa z wlewu podawana jest na stół podsitowy, jego zadaniem jest odpowiednie uformowanie wstęgi, za stołem podsitowym umieszczone są listwy odwadniające pojedyncze i w zespołach zamontowanych na skrzynkach mokrych, na których następuje odwadnianie wstęgi, w zależności od rodzaju produkowanego papieru listwy pojedyncze można podnosić i opuszczać, ma to wpływ na długość strefy formowania wstęgi.
- Po listwach odwadniających zamontowane są skrzynki zamknięte tzw. foliowe, z których woda trafia pod sito. Na skrzynkach ssących następuje tylko odwadnianie wstęgi. Po skrzynkach foliowych zabudowana jest skrzynka sucha podłączona do kolektora ssącego pompy próżniowej. Po skrzynce ssącej suchej umieszczone są noże wodne formatujące, które pozwalają na ustawienie szerokości produkowanej wstęgi i ilości produkowanych rolek. Woda odprowadzana ze wstęgi na części sitowej skierowana jest do dołu podsitowego I wody obiegowej.

Sformatowana wstęga przekazywana jest na filc przez pick-up, po którym rozpoczyna się następny etap produkcji. Podniesienie układu pick-upa powoduje przerwanie prowadzenia wstęgi, w tym czasie wstęga po sicie odprowadzana jest do dołu braku mokrego, gdzie jest rozczyniana wodą obiegową do stężenia około 4%. Przygotowana masa brakowa przepompowywana jest do kadzi KA 5002.

**Etap II** - odwadnianie w części prasowej.

Odwadnianie w części prasowej prowadzone jest na dwóch prasach, współpracujących z cylindrem połyskowym Yankee. W procesie prasowania struktura wstęgi papierniczej ulega dalszemu odwodnieniu, po prasach suchość wstęgi, w zależności od rodzaju produkowanego papieru, osiąga od 40 do 45 %. Wyciskana w strefie prasowania woda ze wstęgi papieru przekazywana jest do filcu. Woda z filcu usuwana jest przez ssawki podłączone do układu pompy próżniowej. Z układu próżniowego woda po separacji odprowadzana jest do I wody obiegowej. Intensywność odwadniania zależy od jakości filca, jego zużycia, rodzaju produkowanego papieru, szczelności układu próżniowego, wielkości docisku pras do cylindra. W strefie prasowania następuje odwadnianie i jednoczesne przyklejanie wstęgi do powierzchni cylindra połyskowego (pomiędzy powierzchnią cylindra a powierzchnią papieru tworzy się cieniutka warstewka wody, jednocześnie usunięte jest powietrze, co powoduje, że wstęga papieru przykleja się do powierzchni cylindra dzięki sile adhezji). Po przyklejeniu wstęgi papieru do cylindra rozpoczyna się następny etap produkcji.

**Etap III** - suszenie wstęgi papieru.

Proces suszenia prowadzony jest na cylindrze połyskowym Yankee zaopatrzonego w osłonę wysokowydajną i ośmiu cylindrach dosuszających. Zadaniem osłony wysokowydajnej jest

zwiększenie intensywności suszenia poprzez wtłaczanie ogrzanego powietrza nad warstwę papieru przyklejonego do cylindra oraz wyssanie zawilgoconego powietrza i odprowadzenie go poza osłonę. Papier z cylindra Yankee odrywany jest skrobakiem krepującym, w trakcie odrywania papieru z powierzchni cylindra papierowi nadawana jest rozciągliwość. Papier o zadanej formie (ustawionym na nożach wodnych na sicie) po cylindrze Yankee, prowadzony jest na nawijak maszyny papierniczej (Etap IV), pozostałe obcinki po formatowaniu opadają do dołu braku suchego, z którego po rozczynieniu odprowadzane są do kadzi brakowej KA 5002.

**Etap IV** – nawijanie końcowe gotowego papieru.

Po Etapie III papier podawany jest na nawijak, ostatni etap procesu produkcyjnego. Zadaniem nawijaka jest równomierne (ze stałą prędkością liniową i stałym naciągami) nawijanie papieru w postaci rol o zadanej długości w metrach lub na zadaną średnicę określoną w zamówieniu. Papier nawijany jest na tulejach papierowych. Wyprodukowana rola jest gotowym wyrobem lub półfabrykatem do dalszego przerobu. Rola papieru jest ważona, dane identyfikujące rolę wprowadzone są do systemu ERP z którego drukowana jest etykieta. Etykieta zostaje przyklejona do roli, dane zawarte na etykiecie w pełni ją identyfikują. W zależności od zamówienia rola jest pakowana w folię lub nie. Powstałe w czasie procesu produkcyjnego odpady na części suchej maszyny rozwłókniane są w dole braku suchego przymaszynowego, lub wywożone są do magazynu przygotowania masy.

#### **Wewnętrzne zagospodarowanie/wykorzystanie braku z maszyny papierniczej**

- MP2** - brak z części mokrej odprowadzany jest do dołu braku mokrego i pompowany jest do kadzi brakowej,
- brak z części suchej po cylindrze Yankee i z nawijaka odprowadzany jest do dołu braku suchego pod maszyną, gdzie jest rozwłókniany pompowany do kadzi brakowej.
- MP3** - brak z części sitowej i prasowej odprowadzany do kadzi brakowej
- brak suchy powstały na części suszącej rozwłókniany jest w hydropulperze przy maszynie,
  - brak suchy powstały na przewijarko-krajarce (obcinki) odprowadzany jest poprzez układ szarpacza do hydropulpera.
- MP5** - brak z części mokrej odprowadzany jest do dołu braku mokrego i pompowany jest do kadzi mieszalnej,
- brak z części suchej po cylindrze Yankee odprowadzany do dołu braku suchego pod maszyną, rozwłókniany i odprowadzony do kadzi mieszalnej,
  - brak suchy powstały przy nawijaku, rozwłókniany tak samo jak brak z cylindra Yankee.

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

#### **I.3.1. Rodzaj wykorzystywanych surowców i materiałów**

Tabela nr 1

<b>Lp.</b>	<b>Surowce i materiały</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Ilość</b>
1.	Makulatura wg PN-EN 643	Mg/rok	<b>70 000</b>
2.	Celuloza	Mg/rok	<b>9 500</b>
3.	Żywice wodoutrwalające	Mg/rok	650
4.	Środki chemiczne, w tym:		720
	– Środek do zaklejania papieru,	Mg/rok	100
	– Środki pomocnicze przy zaklejaniu papieru		100

	(koagulanty, flokulanty), – Środki do czyszczenia układu wody przemysłowej odkażająco-dezynfekujące, – środki przeciwpienne, – Środki neutralizujące sklejenia w papierze, – Środki oddzielające wstęgę papieru od cylindra, – Środki przyczepiające wstęgę papieru		90 90 70 80 80
4.	Środek do wodotrwalania (dyspersje zawierające skrobię (Hydrores itp.)	Mg/rok	<b>100</b>
6.	Środki pomocnicze przy zaklejaniu papieru (koagulanty, flokulanty)	Mg/rok	<b>100</b>
7.	Środki do czyszczenia układu wody przemysłowej odkażająco-dezynfekujące (podchloryn sodu, Worazit 40, itp.)	Mg/rok	<b>100</b>
8.	Środki przeciwpieniające (Aerotech 1640, itp.)	Mg/rok	<b>90</b>
9.	Środki neutralizujące sklejenia w masie (Bansurf 150, itp.)	Mg/rok	<b>100</b>
10.	Środki oddzielające wstęgę papieru (Release Agent 56, itp.)	Mg/rok	<b>70</b>
12.	Barwniki (Pergasol Red, Pergasol Yellow, Oranz, itp.)	Mg/rok	<b>100</b>

### I.3.2. Rodzaj wykorzystywanych paliw, energii cieplnej, elektrycznej

Tabela nr 2

Lp.	Paliwa, energia	Jednostka	Ilość
1.	Olej napędowy	Mg/rok	<b>50</b>
2.	Gaz płynny	Mg/rok	<b>50</b>
3.	Energia elektryczna (ogółem) w tym na: - potrzeby technologiczne - potrzeby oświetlenia - sprzedaż energii	MWh/rok	<b>46 200</b> <b>44 000</b> <b>200</b> <b>2 000</b>
4.	Zakup pary i ciepła	GJ/rok	<b>330 000</b>

### I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Zakład zaopatrywany jest w wodę z własnego ujęcia zlokalizowanego na rzece Biała Głuchołaska za pomocą ujęcia brzegowego. Pobór wód powierzchniowych dla potrzeb Zakładu do celów technologicznych instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, uregulowany został w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Woda na potrzeby instalacji wykorzystywana jest do:

- napełniania układu masowo-wodnego maszyny papierniczej po jej umyciu (ilość pobranej wody zależy od pojemności wodnej układu maszyny),
- w czasie pracy do ciągłego mycia pod ciśnieniem sita papierniczego i filca (ilość pobieranej wody jest stała w czasie i zależy tylko od budowy mechanicznej układów myjących),
- do mycia maszyny po jej zatrzymaniu z wykorzystaniem węży pod niskim ciśnieniem i myjkami wysokociśnieniowymi (ilość pobranej wody zależy od pojemności wodnej układu maszyny i gabarytów maszyny).

Zapotrzebowanie na wodę powierzchniową na cele technologiczne instalacji IPPC i instalacji pomocniczych ogółem wynosi 612 950 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- na potrzeby technologiczne 582 000 m<sup>3</sup>/rok,
- na potrzeby mycia w technologii 30 950 m<sup>3</sup>/rok.

W celu ograniczenia zużycia wody zakład stosuje zamknięte obiegi technologiczne i wodę zawracaną (wtórną) z produkcji energii (od innego podmiotu) w ilości około 200 000 m<sup>3</sup>/rok.

## I.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów (odzysk)

### I.5.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów

NIP: 755-15-64-127

Regon: 531275740

**I.5.2. Rodzaje i ilości odpadów przyjmowanych z zewnątrz oraz własnych przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku: metodą R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, metodą R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 i metodą R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)**

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok <sup>1)</sup>	Miejsce i sposób magazynowania	Proces przetwarzania	Opis procesu przetwarzania (odzysku)
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	70 000	W sprasowanych belach, w wyznaczonych miejscach na utwardzonych placach (PS1, PS2, PS3, PS4, PS5, PS6), na terenie zakładu	R3, R13	Proces odzysku we własnej instalacji – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki
2.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (pochodzące z przemysłu papierniczego)	70 000			
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	70 000			
4.	19 12 01	Papier i tektura (odpady z mechanicznej obróbki odpadów)	70 000			
5.	20 01 01	Papier i tektura (odpady komunalne)	70 000			
6.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i	30,0	W wydzielonych miejscach, obok obiektów remontowanych na	R12, R13	Do niwelacji terenów i utwardzania dróg

		remontów		terenie zakładu		zakładowych
7.	17 01 02	Gruz ceglany	30,0			
<b>Łącznie: 70 060 Mg/rok</b>						

<sup>1)</sup> Uwaga: w tabeli nr 3 podano maksymalne ilości odpadów poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku, przy jednoczesnym zastrzeżeniu, że łączna ilość odpadów przeznaczonych do odzysku nie może przekroczyć 70 060 Mg/rok.

### I.5.3. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetworzenia odpadów w procesie R3

Tabela nr 3a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R3	Ilość [Mg/rok]
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przerobu makulatury i tektury	3 400 <sup>1)</sup>
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	8 000
3.	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów	3 400 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Łączna ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 03 03 07 i 19 12 12 nie może przekroczyć 3 400 Mg/rok.

### I.5.4. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów

Odzysk odpadów o kodach: 03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01 (w procesie R3, zgodnie z załącznikiem do ustawy o odpadach) odbywać się będzie poprzez proces recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki i polegać będzie na wykorzystaniu ich w posiadanych instalacjach do produkcji papieru toaletowego, ręcznikowego, bibułki, tektury i papierów pakowych. Proces ten odbywać się będzie na terenie Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o. o. w Głuchołazach przy ul. Gen. W. Andersa 32, zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.2. pozwolenia zintegrowanego.

Odzysk odpadów o kodach: 17 01 01 i 17 01 02 (w procesie odzysku R12, zgodnie z załącznikiem do ustawy o odpadach) polegać będzie na wykorzystywaniu do prac budowlanych, utwardzania nawierzchni i będzie również prowadzony na terenie Zakładu. Dopuszcza się, w przypadku ich nadmiaru, przekazywanie innym posiadaczom, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

### I.5.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Magazynowanie odpadów o kodach: 03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01 przywożonych z zewnątrz odbywa się na terenie zakładu w kilku miejscach. Są to utwardzone place przy bipulperze, hydropulperze (Wydział przygotowania masy), ogrodzone ścianami oporowymi wykonanymi ze słupów metalowych i desek o wysokości 3 m, jak również przy budynku maszyny papierniczej nr III oraz przy budynku byłej ścieralni, przy garażu transportu wewnętrznego. Docelowo makulatura składowana będzie pomiędzy drogą, a linią kolejową za budynkiem przygotowania masy.

Magazynowanie odpadów o kodach: 17 01 01 i 17 01 02 odbywa się w miejscach ich powstawania, a następnie przewożone są w miejsca wyrównywania dróg i placów na terenie Zakładu.

**I.5.6. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku**

Tabela nr 3b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
<b>Plac PS1</b>				
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	160	7500
2.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (pochodzące z przemysłu papierniczego)	160	7500
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	160	7500
4.	19 12 01	Papier i tektura (odpady z mechanicznej obróbki odpadów)	160	7500
5.	20 01 01	Papier i tektura (odpady komunalne)	160	7500
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia magazynowana na Placu PS1</b>			<b>W tym samym czasie</b>	<b>W okresie roku</b>
			160	7500
<b>Plac PS2</b>				
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	140	6500
2.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (pochodzące z przemysłu papierniczego)	140	6500
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	140	6500
4.	19 12 01	Papier i tektura (odpady z mechanicznej obróbki odpadów)	140	6500
5.	20 01 01	Papier i tektura (odpady komunalne)	140	6500
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia magazynowana na Placu PS2</b>			<b>W tym samym czasie</b>	<b>W okresie roku</b>
			140	6500
<b>Plac PS3</b>				
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	150	7000
2.	03 03 99	Inne niewymienione		

		odpady (pochodzące z przemysłu papierniczego)	150	7000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150	7000
4.	19 12 01	Papier i tektura (odpady z mechanicznej obróbki odpadów)	150	7000
5.	20 01 01	Papier i tektura (odpady komunalne)	150	7000
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia magazynowana na Placu PS3</b>			<b>W tym samym czasie</b>	<b>W okresie roku</b>
			150	7000
<b>Plac PS4</b>				
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	150	7000
2.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (pochodzące z przemysłu papierniczego)	150	7000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150	7000
4.	19 12 01	Papier i tektura (odpady z mechanicznej obróbki odpadów)	150	7000
5.	20 01 01	Papier i tektura (odpady komunalne)	150	7000
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia magazynowana na Placu PS4</b>			<b>W tym samym czasie</b>	<b>W okresie roku</b>
			150	7000
<b>Plac PS5</b>				
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	400	18 600
2.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (pochodzące z przemysłu papierniczego)	400	18 600
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	400	18 600
4.	19 12 01	Papier i tektura (odpady z mechanicznej obróbki odpadów)	400	18 600
5.	20 01 01	Papier i tektura (odpady komunalne)	400	18 600
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia magazynowana na Placu PS5</b>			<b>W tym samym czasie</b>	<b>W okresie roku</b>
			400	18 600
<b>Plac PS6</b>				
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do	500	23 400

		recyklingu		
2.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (pochodzące z przemysłu papierniczego)	500	23 400
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500	23 400
4.	19 12 01	Papier i tektura (odpady z mechanicznej obróbki odpadów)	500	23 400
5.	20 01 01	Papier i tektura (odpady komunalne)	500	23 400
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia magazynowana na Placu PS6</b>			<b>W tym samym czasie</b>	<b>W okresie roku</b>
			500	23 400
<b>Wydzielone miejsce obok obiektów remontowanych</b>				
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5,00	30
2.	17 01 02	Gruz ceglany	5,00	30
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia magazynowana na wydzielonym miejscu obok obiektów remontowych</b>			<b>W tym samym czasie</b>	<b>W okresie roku</b>
			10,0	60

**I.5.7. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)
1.	03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01	300	300	Plac PS1
2.	03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01	170	170	Plac PS2
3.	03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01	280	280	Plac PS3
4.	03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01,	280	280	Plac PS4



	20 01 01			
5.	03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01	640	640	Plac PS5
6.	03 03 08, 03 03 99, 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01	830	830	Plac PS6
7.	17 01 01, 17 01 02	10,0	10,0	Wydzielone miejsce obok obiektów remontowanych

”

**3. Punkt II pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:**

**„II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji**

**II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**

**II.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz ich charakterystyka, czas eksploatacji źródeł emisji**

Tabela nr 5

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji do powietrza	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Temp. wylotowa gazów [K]	Czas emisji [h]
<b>INSTALACJA IPPC</b>						
1.	E4	Okapturzenie maszyny papierniczej MP2 - wentylator wyciągowy	8,4	1,25	343	8160
						8160 <sup>3)</sup>
						5460 <sup>1)</sup>
						865 <sup>2)</sup>
2.	E5	Okapturzenie maszyny papierniczej MP5 - wentylator wyciągowy	7,0	0,85	341	8160
						8160 <sup>3)</sup>
						5460 <sup>1)</sup>
						865 <sup>2)</sup>
3.	E8	Hala produkcyjna maszyny papierniczej MP3 - wentylator wyciągowy	11,0	10 x 0,63	308	8160
						8160 <sup>3)</sup>
						5460 <sup>1)</sup>
						865 <sup>2)</sup>

**Objaśnienia:**

<sup>1)</sup> czas emisji podczas produkcji z zastosowaniem barwników,

<sup>2)</sup> czas emisji podczas stosowania środków do mycia,

<sup>3)</sup> czas emisji podczas stosowania środków odklejających papier od cylindra.

## II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 6

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
				ze źródła [kg/h]	z emitora [kg/h]
INSTALACJA IPPC					
1.	E4	Okapturzenie maszyny papierniczej MP2 - wentylator wyciągowy	Pył ogółem	0,1134	0,1134
			Kwas octowy	0,0656 <sup>1)</sup>	0,0656 <sup>1)</sup>
			Węglowodory alifatyczne	1,868 <sup>2)</sup>	1,868 <sup>2)</sup>
				0,9792 <sup>3)</sup>	0,9792 <sup>3)</sup>
2.	E5	Okapturzenie maszyny papierniczej MP5 - wentylator wyciągowy	Pył ogółem	0,1134	0,1134
			Kwas octowy	0,0656 <sup>1)</sup>	0,0656 <sup>1)</sup>
			Węglowodory alifatyczne	1,868 <sup>2)</sup>	1,868 <sup>2)</sup>
				0,7344 <sup>3)</sup>	0,7344 <sup>3)</sup>
3.	E8	Hala produkcyjna maszyny papierniczej MP3 - wentylator wyciągowy	Pył ogółem	0,1404	0,1404
			Kwas octowy	0,1044 <sup>1)</sup>	0,1044 <sup>1)</sup>
			Węglowodory alifatyczne	1,868 <sup>2)</sup>	1,868 <sup>2)</sup>
				0,7344 <sup>3)</sup>	0,7344 <sup>3)</sup>
Emisja łączna z instalacji IPPC [Mg/rok]			Pył ogółem	2,9972	
			Kwas octowy	1,2864	
			Węglowodory alifatyczne	24,851	
			Chlorowodór	2,5062	

**Objaśnienia:**

<sup>1)</sup> czas emisji podczas produkcji z zastosowaniem barwników,

<sup>2)</sup> czas emisji podczas stosowania środków do mycia,

<sup>3)</sup> czas emisji podczas stosowania środków odklejających papier od cylindra.

## II.2. Emisja hałasu do środowiska

### II.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa źródła emisji	Czas eksploatacji źródła na dobę [h]	
		Dzień [h] 6:00-22:00	Noc [h] 22:00-6:00
<b>Źródła wszechkierunkowe</b>			
1.	Wentylator wyciągowy Maszyna papiernicza MP2	16	8
2.	Wentylator wyciągowy Maszyna papiernicza MP3	16	8
3.	Wentylator wyciągowy – 1 szt., wentylator nadmuchowy – 1 szt. Maszyna papiernicza MP5	16	8

4.	5 pomp masowych (PM1, PM2, PM3, PM4, PM5) Proces przepompowywania masy papierniczej na maszyny papiernicze	16	8
5.	Strumienica SMP 5 Proces wytwarzania próżni na maszynie papierniczej	16	8
6.	Wyrzutnia układu próżniowego maszyny papierniczej MP2	16	8
<b>Źródła przestrzenne</b>			
7.	Komora otwarta oczyszczalni ścieków	16	8
<b>Źródła - budynki</b>			
8.	Budynek MP3	16	8
9.	Budynek MP2	16	8
10.	Budynek MP5	16	8
11.	Budynek przekrawacza	16	8
12.	Budynek przygotowania masy w budynkach MP3 i MP5	16	8
13.	Hala prasy odwadniającej przy oczyszczalni ścieków	16	8
14.	Osadnik stożkowy na oczyszczalni ścieków	16	8
15.	Budynek przygotowania masy (w budynku MP1)	16	8

## II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 8

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, ul. Makuszyńskiego <sup>1)</sup>	<i>Lp. 2a</i> Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, ul. Wyspiańskiego <sup>1)</sup>	<i>Lp. 2a</i> Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3.	Tereny zabudowy mieszanej (mieszkaniowo-usługowej), ul. Andersa <sup>2)</sup>	<i>Lp. 3a</i> Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

<sup>1)</sup> kwalifikacja terenu chronionego na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Głuchołazy przyjętego uchwałą nr XXVII/187/96 z 25 czerwca 1996 r. Rady Miejskiej w Głuchołazach (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 1996 r. poz. 123) oraz pisma Burmistrza Głuchołaz nr MP.6724.29.2019.BŻ z dnia 2 grudnia 2019 r.,

<sup>2)</sup> kwalifikacja terenu chronionego na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Głuchołazy przyjętego uchwałą nr XXXIV/355/13 z 25 września 2013 r. Rady Miejskiej w Głuchołazach (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2013 r. poz. 2257).

### II.3. Emisja odpadów

#### II.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposoby ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania nimi

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego – odpady niebezpieczne</b>					
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	4,0	Odpady te będą przechowywane do czasu odbioru przez uprawnioną firmę w zamkniętym, specjalnie do tego celu przeznaczonym pojemniku z tworzywa sztucznego (szczelnym kontenerze na oleje) uniemożliwiając mieszanie się z innymi odpadami. Pojemnik ten ustawiony będzie w pomieszczeniu smarownika.	odzysk
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>0,1</b>	Odpady będą magazynowane w specjalnie do tego przeznaczonym kontenerze oraz tubach na świetlówki, w budynku turbinowni, na parterze.	odzysk
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone	1,5	Odpad stanowią pojemniki po substancjach niebezpiecznych używanych w procesie produkcji papieru, magazynowane są na utwardzonym, wybetonowanym placu w pojemnikach i wydzielonych boksach przy budynkach produkcji.	odzysk
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,1	W pojemnikach, dostarczanych przez firmę dostarczającą czystościwo, przy wydzielonych miejscach na stanowiskach pracy i przenoszone do zamkniętego, specjalnie do tego celu przeznaczonego pojemnika z tworzywa sztucznego, w pomieszczeniu smarownika.	odzysk
<b>Razem:</b>			<b>5,7 Mg/rok</b>		
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego – odpady inne niż niebezpieczne</b>					
5.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	3 400 <sup>1)</sup>	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu obok budynku przygotowania wsadu.	odzysk lub unieszkodliwienie
6.	19 12 12	<b>Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów</b>	<b>3 400<sup>1)</sup></b>	<b>Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu obok budynku ścieralni.</b>	<b>odzysk lub unieszkodliwienie</b>
7.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z	<b>8 000</b>	Odpad magazynowany będzie na terenie oczyszczalni ścieków na utwardzonym (wybetonowanym) placu z kanalizacją odciekową.	odzysk lub unieszkodliwienie

		mechanicznej separacji			
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,0	Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych gromadzone będą na paletach w pomieszczeniach produkcyjnych.	odzysk
9.	15 01 04	Opakowania z metali (beczki)	10,0	Odpady magazynowane będą na wybetonowanym, specjalnie wydzielonym na złom placu składowym.	odzysk
10.	19 09 02	Osady z klarowania wody	8,0	W osadniku płaskim, przy ujęciu wody, przy osadnikach II-go stopnia.	odzysk lub unieszkodliwienie
<b>Razem:</b>			<b>11 426 Mg/rok</b>		

[\*] - oznacza odpady niebezpieczne,

<sup>1)</sup> łączna ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 03 03 07 i 19 12 12.

Wytworzone odpady będą przekazywane do przetwarzania posiadaczom legitymującym się stosownymi zezwoleniami w zakresie gospodarowania odpadami za wyjątkiem tych, które mogą być przekazywane osobom fizycznym niebędącym przedsiębiorcami, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Transport wytworzonych odpadów prowadzony będzie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w tym zakresie.

### II.3.2. Skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów oraz źródła ich powstawania

Tabela nr 10

Lp.	Rodzaj odpadu i źródła powstawania	Kod odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości <sup>1)</sup> odpadów
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego – odpady niebezpieczne</b>			
1.	W wyniku eksploatacji instalacji - wymiana oleju w wyniku jego zużycia	13 02 05*	W trakcie wykorzystywania oleju silnikowego tworzą się laki, żywice, WWA. W jego składzie pojawiają się produkty spalanych paliw, a także cząstki metali pochodzące ze zużywanych części silnika. Odpad palny, toksyczny, wydzielający nieprzyjemny zapach podczas spalania. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Właściwości: odpady łatwopalne [HP3], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) oraz działający toksycznie przy aspiracji [HP5].
2.	W wyniku eksploatacji instalacji - wymiana, remonty zużytych urządzeń	16 02 13*	Odpadem o tym kodzie są m.in. zużyte lampy fluorescencyjne pochodzące z wymiany lamp używanych do oświetlenia pomieszczeń. Odpad może mieć postać rur szklanych, zawierających m.in. niewielkie ilości par rtęci lub rtęci w postaci metalicznej. Migracja rtęci do środowiska możliwa jest w przypadku uszkodzenia lampy. Nowoczesne lampy zawierają około 50 mg Hg/kg masy lamp. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim

		zawierające rtęć, - pozostałe		ciśnieniem. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluoroscencyjne. Odpad łatwo ulega destrukcji, jest niepodatny na zgniatanie, toksyczny (chodzi głównie o gazy występujące we wnętrzu świetlówek). Właściwości: odpady ostro toksyczne [HP6], działające szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczne [HP14].
3.	W wyniku eksploatacji instalacji	Opakowania zawierające substancje niebezpieczne lub nimi zanieczyszczone -preparaty stosowane przy produkcji papieru	15 01 10*	Substancje lub przedmioty zanieczyszczone lub zabrudzone w wyniku planowych działań (np. pozostałości z czyszczenia, materiały z opakowań - odpady opakowaniowe, pojemniki, itp.). Odpad stanowiąc będą zużyte opakowania (tworzywa sztuczne) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami, smarami. Odpad posiada właściwości niebezpieczne. Właściwości: odpady drażniące [HP4], działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) oraz działające toksycznie przy aspiracji [HP5], ostro toksyczne [HP6], ekotoksyczne [HP14].
4.	W wyniku eksploatacji instalacji - w wyniku usuwania zanieczyszczeń, - w wyniku czyszczenia remontowanych maszyn i urządzeń	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, - zanieczyszczone sorbenty, - zaolejone czyszczo, - pozostałe	15 02 02*	Odpad powstający w trakcie prac naprawczych i serwisowych sprzętu mechanicznego wykorzystywanego w zakładzie w wyniku usuwania zabrudzeń z oleju i smaru oraz ewentualnych wycieków oleju podczas eksploatacji sprzętu, wymiany lub magazynowania olejów przepracowanych. Odpadem jest zaolejone czyszczo wykonane z materiałów naturalnych i sorbent pochodzenia organicznego lub mineralnego. Zużyte filtry paliwa mają postać puszek z tworzywa sztucznego z papierowym wkładem filtrującym zanieczyszczonym paliwem. W zależności od rodzaju materiału z jakiego zostały wykonane, mogą składać się z polimerów, a także plastyfikatorów (zmiękczacze), wypełniaczy (zmieniające właściwości mechaniczne) oraz substancji barwiących, ale mogą to być także odpady złożone całkowicie z materiałów pochodzenia naturalnego, np. włókna lniane. Właściwości: odpady palne, wydzielające nieprzyjemny zapach podczas spalania, łatwopalne [HP3], drażniące [HP4], działające toksycznie na narządy docelowe (STOT) oraz działające toksycznie przy aspiracji [HP5], uczulające [HP13].
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego – odpady inne niż niebezpieczne</b>				
5.	W wyniku eksploatacji instalacji – produkcja papieru	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury - odpady poprodukcyjne,	03 03 07	Odpad powstaje podczas przygotowania masy papierniczej z makulatury. Odpad ma postać stałą o suchości do 40%, kolor szary z wtrąceniami zanieczyszczeń, takich jak metale (zszywki z gazet), tworzyw sztucznych (taśma klejąca) oraz zanieczyszczony papier

		powstające na instalacji do produkcji papieru		(sklejony z folią). Skład chemiczny: arsen, bar, kadm, chrom, chlorki, fluorki, siarczany, rozpuszczony węgiel organiczny, stałe związki rozpuszczone. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
		Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów	<b>19 12 12</b>	Odpad stanowi regularnie wytwarzany materiał posortowniczy, w postaci kalorycznej frakcji balastu, pochodzący z mechanicznej obróbki odpadów (makulatury i tektury). Odpad zawiera papier i tekturę trwale związaną z folią i tworzywami sztucznymi (nie rozwłóknialna makulatura). Wartość opałowa powyżej 6 MJ/kg, suchość odpadu od 50-60%. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
6.	W wyniku eksploatacji instalacji (linia nr 1 i 2) – w wyniku łapania masy w produkcji papieru	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji -masa łapana- odpady produkcyjne, powstające na instalacji do produkcji papieru	<b>03 03 10</b>	Odpad to drobne włókna masy papierniczej i wypełniacze pochodzące z wody obrotowej maszyn papierniczych – masa łapana. Odpad ma postać stałą o suchości od 35 - 40%, kolor szary lub w przypadku papieru barwionego kolor zielonkawy, zawarte w nim drobne włókna ok. 45% i wypełniacze mineralne (kaolin) ok. 55%. Skład chemiczny: arsen, bar, kadm, chrom, chlorki, fluorki, siarczany, rozpuszczony węgiel organiczny, stałe związki rozpuszczone. Odpad nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
7.	W wyniku eksploatacji instalacji - zużycie substancji w opakowaniach, po preparatach stosowanych przy produkcji oraz po olejach	Opakowania z tworzyw sztucznych - po preparatach stosowanych przy produkcji papieru oraz po olejach	<b>15 01 02</b>	Odpadem są materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napętniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Właściwości tworzyw polimerowych: mała gęstość, odporność na korozję oraz łatwość przetwórstwa. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem niebezpiecznym.
8.	W wyniku eksploatacji instalacji – zużycie substancji w opakowaniu, beczkach	Opakowania z metali (beczki) -po preparatach stosowanych przy produkcji papieru oraz po olejach	<b>15 01 04</b>	Odpady są: plastyczne, sprężyste, dobrze przewodniczą prąd elektryczny i ciepło, mają metaliczny połysk, są wytrzymałe mechanicznie, łatwe w obróbce. Odpad stały, mogący ulegać korozji. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem

				niebezpiecznym.
9.	W wyniku eksploatacji instalacji – oczyszczanie wód	Osady z klarowania wody (dział poboru wody i oczyszczania wód technologicznych)	19 09 02	Odpady z klarowania wody posiadają odczyn pH = ok. 7,8; kolor: czarno-brązowy, postać: mazista, zapach: ziemisty. Nie posiada właściwości wybuchowych, żrących, wysoce łatwopalnych i łatwopalnych. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że może być odpadem niebezpiecznym.

[\*] oznacza odpady niebezpieczne,

<sup>1)</sup> właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

### II.3.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Głuchołaskie Zakłady Papiernicze zajmują się działalnością produkcyjną przetwarzającą odpady. Odpady te będące surowcem magazynowane są na placach składowych zlokalizowanych na terenie Zakładu.

Tabela nr 11

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m <sup>2</sup> ]
1.	Budynek produkcyjny z placami składowymi PS1, PS3, PS4	– powierzchnia - 1900 m <sup>2</sup> , – ściany murowane, – ilość wody do wewnętrznego gaszenia pożaru – 20 dm <sup>3</sup> /s.	927 MJ/m <sup>2</sup>
2.	Plac składowy PS2	– powierzchnia - 319,1 m <sup>2</sup> , – otwarty plac składowy, – ilość wody do wewnętrznego gaszenia pożaru – 10 dm <sup>3</sup> /s.	903 MJ/m <sup>2</sup>
3.	Plac składowy PS5	– powierzchnia - 1126 m <sup>2</sup> , – otwarty plac składowy, – ilość wody do wewnętrznego gaszenia pożaru – 20 dm <sup>3</sup> /s.	994 MJ/m <sup>2</sup>
4.	Plac składowy PS6	– powierzchnia – 1955 m <sup>2</sup> , – otwarty plac składowy, – ilość wody do wewnętrznego gaszenia pożaru – 20 dm <sup>3</sup> /s.	737 MJ/m <sup>2</sup>

Drogę pożarową na terenie Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o. o. stanowi wewnętrzna droga obwodowa przebiegająca wzdłuż obiektów – droga o nawierzchni utwardzonej i szerokości 4 m. Droga wewnętrzna przebiegająca wzdłuż boków budynków i terenów, które posiadają wymóg doprowadzenia drogi pożarowej, a w szczególności:

- budynku betonowego wraz z placami składowymi PS1, PS3 i PS4,
- budynku biurowego,
- placu składowego PS5,
- placu składowego PS6,

a także przy pozostałych budynkach zapewnia pełny dostęp i swobodny przejazd dla pojazdów pożarowych.



#### II.4. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie ma możliwości wykorzystania przedmiotowej instalacji do wytwarzania innych produktów niż te, które są obecnie produkowane, tj. przygotowanie masy papierniczej i produkcji papieru. Istniejące w Zakładzie maszyny papiernicze MP2, MP3 i MP5 pracują z reguły z obciążeniem nominalnym.

Ponadto jest możliwa:

- ciągła eksploatacja wszystkich linii technologicznych: MP2, MP3, MP5,
- eksploatacja tylko jednej, lub dwóch linii produkcyjnych, wynikająca z mniejszego zapotrzebowania na produkty lub spowodowana koniecznością przeprowadzenia remontu pozostałych.”

#### 4. Po punkcie II dodaje się punkt IIa. pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji” o brzmieniu:

##### IIa. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji

Podstawowymi źródłami ścieków technologicznych są procesy związane z:

- produkcją papieru na maszynach papierniczych MP2, MP3 i MP5 (ścieki z formowania wstęgi papieru i odwadnianie na sicie i na prasie),
- przygotowania masy papierniczej z makulatury (ścieki z procesu odwadniania szlamu z oczyszczania masy makulaturowej).

Powstające na terenie Zakładu ścieki technologiczne są wstępnie oczyszczane na zakładowej dwustopniowej mechaniczno-chemicznej oczyszczalni. Podczyszczone ścieki z osadników odprowadzane poprzez zakładowy systemem kanalizacji do kanalizacji miejskiej. Odprowadzanie ścieków do kanalizacji miejskiej odbywa się na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej zawartej pomiędzy Głuchofaskimi Zakładami Papierniczymi Sp. z o.o. a „Wodociągami” Sp. z o.o. w Głuchofazach.

Ilość ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji (wprowadzanych wylotem nr VIII do kanalizacji w przypadku osiągnięcia maksymalnej zdolności produkcyjnej instalacji) wynosić będzie:

$$Q_{\max s} = 0,017 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 1\,000 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max h} = 60 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\max r} = 334\,000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

o składzie nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 12

Lp.	Parametr	Wartość
1.	węglowodory ropopochodne	15 mg/dm <sup>3</sup>
2.	azot amonowy	200 mgN <sub>NH4</sub> /dm <sup>3</sup>
3.	azot azotynowy	10 mgN <sub>NO2</sub> /dm <sup>3</sup>
4.	fosfor ogólny	5,0 mgP/dm <sup>3</sup>
5.	BZT <sub>5</sub>	600 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
6.	ChZT <sub>Cr</sub>	1 200 mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>

5. Punkt III. pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące prace instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

**„III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach**

W uzasadnionych technologicznie przypadkach instalacja może pracować w warunkach odbiegających od normalnych, szczególnie podczas chwilowego postoju lub zatrzymania do remontu oraz uruchomienia po remoncie jednej z maszyn papierniczych. Zatrzymanie jednej z maszyn wymagające ponownego rozruchu, występuje nie częściej niż jeden raz w miesiącu na 24 godziny. Natomiast planowany postój całego zakładu odbywa się raz w roku w ciągu 48 godzin.

Rozruch prowadzony jest przy minimalnej możliwej wydajności, aby ograniczyć emisje do środowiska przy dochodzeniu do wartości nominalnych produkcji.

Moment zakończenia rozruchu, jak i moment rozpoczęcia zamykania instalacji nie powoduje występowania wyższych niż w warunkach normalnych funkcjonowania instalacji wielkości emisji.”

6. Punkt IV.2. pn. „Ograniczenie ilości powstających i magazynowanych odpadów poprzez:” otrzymuje nową nazwę „IV.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:”.

7. Punkt IVA. pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:

**„IVA. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

Szczegółowy sposób przechowywania i nadzorowania substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych określono w tabeli nr 13

- a) miejsca magazynowania surowców

Tabela nr 13

Lp.	Rodzaj zbiornika	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika	Sposób nadzorowania
1.	Zbiornik magazynowy masy (pracujący na potrzeby	KA 4201 Masa do produkcji papierów makulaturowych	40 m <sup>3</sup>	Przelew awaryjny podłączony do hydropulpera z którego	Na zewnątrz przy Wydziale Przygotow	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie

	układu czyszczącego dla maszyn MP2 i MP5)	o stężeniu ok. 5%		pompowana jest masa do kadzi	ania Masy	SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
2.	Zbiornik magazynowy masy kadzi KA 3001 (pracujący na potrzeby zbiornika MP3)	Masa do produkcji papierów makulaturowych o stężeniu ok. 5%	40 m <sup>3</sup>	Przelew awaryjny podłączony do hydropulpera z którego pompowana jest masa do kadzi	Na zewnątrz, przy Wydziale Przygotowania Masy	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
3.	Zbiornik buforujący dla posortowników	Masa do produkcji papierów makulaturowych o stężeniu ok. 5% uzyskana z sortownika ciśnieniowego	5 m <sup>3</sup>	Automatyczne wyłączenie sortownika w przypadku przelania, w przypadku niezadziałania systemu przelew do kanału przemysłowego	Wewnątrz budynku Wydziału Przygotowania Masy	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
4.	Zbiornik buforujący dla posortowników	Masa do produkcji papierów makulaturowych o stężeniu ok. 5% uzyskana z sortownika ciśnieniowego	4 m <sup>3</sup>	Automatyczne wyłączenie sortownika w przypadku przelania, w przypadku niezadziałania systemu przelew do kanału przemysłowego	Wewnątrz budynku Wydziału Przygotowania Masy	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
5.	Stożek dla MP2	KA 2030 Woda obiegowa z maszyny papierniczej	80 m <sup>3</sup>	Przelew do kanalizacji przemysłowej	Na zewnątrz, przy budynku maszyn MP2 i MP5	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
6.	Stożek dla MP5	KA 4205 Woda obiegowa z maszyny papierniczej	160 m <sup>3</sup>	Przelew do kanalizacji przemysłowej	Na zewnątrz, przy budynku maszyn MP2 i MP5	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System

						sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
7.	Stožek MP3	Woda obiegowa z maszyny papierniczej	160 m <sup>3</sup>	Przelew do kanalizacji przemysłowej	Na zewnątrz, przy budynku maszyn MP3	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
8.	Zbiornik dla MP2	Woda obiegowa z maszyny papierniczej	250 m <sup>3</sup>	Przelew do kanalizacji przemysłowej	Na zewnątrz, przy budynku maszyn MP2 i MP5	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji)
9.	Zbiornik magazynowy masy	Masa do produkcji papierów makulaturowych o stężeniu ok. 5%	45 m <sup>3</sup>	Przelew awaryjny podłączony do hydropulpera z którego pompowana jest masa do kadzi	Na zewnątrz, przy Wydziale Przygotowania Masy	Automatyczne pomiary z rejestracją historyczną w systemie SCADA (System sterowania i wizualizacji przebiegu produkcji).
10.	Pojemnik lub kontener	Odpad stanowiący mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1 m <sup>3</sup>	pojemnik z tworzywa sztucznego, kontener na oleje, na utwardzonym podłożu	Pojemnik ten ustawiony jest w pomieszczeniu smarownik a obok budynku magazynu technicznego	Kontrola przez pracownika odpowiedzialnego za smary i oleje - nadzór stały
11.	Kontener	Odpad stanowiący zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne	1x1,5x0,7 (m)	Pojemnik stalowy zamykany ustawiony, na utwardzonym podłożu	W budynku turbiny na parterze	Sprawdzanie stopnia napełnienia pojemnika (mieści 500 szt. świetlówek na bieżący

		niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12				(elektryk zmianowy)  Sprawdzanie 1 x w miesiącu przez Dział Ochr. Środ.
12.	Pojemniki	Odpad stanowiący opakowania zawierające substancje niebezpieczne (po preparatach stosowanych przy produkcji papieru)	Pojemnik, kontenery o różnej pojemności	na utwardzonym podłożu do czasu zwrotu do dostawcy	Pojemniki te ustawione są w wydzielonych boksach przy budynkach produkcji lub magazynu technicznego	Pracownik magazynu wraz z pracownikiem produkcji odpowiedzialnym za zamawianie  następnej partii środków chemicznych zgłasza pojemniki do wymiany u dostawcy tych środków Na bieżąco
13.	Pojemnik	Odpad stanowiący sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (zanieczyszczone chemikaliami oraz olejami)	1,2x0,8x0,8 (m)	w pojemniku z tworzywa sztucznego, na utwardzonym podłożu	Pojemnik ten ustawiony jest przy stanowisk u pracy ślusarzy- Warsztat mechaniczny	Odpowiedzialny pracownik warsztatu zgłasza gdy pojemnik jest wypełniony wymiana na pusty pojemnik

b) miejsca magazynowania stosowanych surowców, preparatów wykorzystywanych w procesie produkcji

Tabela nr 14

Lp.	Surowce/preparaty wykorzystywane w procesie produkcji	Miejsce przechowywania produktu/ surowca (w/g mapki lokalizacyjnej środków chemicznych)	Wielkość pojemnika/beczki	Sposób nadzorowania
1.	Środek przeciwpieenny	Za wlewem MP2 Od strony obsługi Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
2.	Środek przeciwko substancjom lepkiem	Dla MP5 w hali kadzi, na utwardzonym podłożu Dla MP2 na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.

		Przy hydropulperze Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3, na utwardzonym podłożu		
3.	Środek przyklejający papier do cylindra i tworzący powłokę ochronną	Dla MP2, na utwardzonym podłożu Przy MP2 od strony napędu Dla MP5 przy sicie MP5 (od strony obsługi), na utwardzonym podłożu Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3 oraz w hali przy pompkach chemii, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
4.	Środek odklejający papier od cylindra	Dla MP2, na utwardzonym podłożu Przy MP2 od strony napędu Dla MP5 przy sicie MP5 (od strony obsługi), na utwardzonym podłożu Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3 oraz w hali przy pompkach chemii, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l Lub beczka	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
5.	Środek do sedimentacji gąszczy w stożku	Dla MP2 w hali kadzi MP2, na utwardzonym podłożu Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
6.	Żywica wzmacniająca papier na mokro	Dla MP2, MP5 w zbiorniku Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3, na utwardzonym podłożu	zbiornik o pojemności 22m <sup>3</sup> paleta-pojemnik 1000l	1. Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych. 2.Sonda wskazująca poziom stanu zbiornika , przekazywany do komputera obsługi maszyny papierniczej. 3.Bieżące zużycie monitorowane przez kontrolę przepływu (sygnał z przepływomierza przekazywany do komputera obsługi maszyny papierniczej).
7.	Barwnik zielony do papieru	Dla MP5 w hali kadzi, na utwardzonym podłożu Dla MP2 za wlewem, na utwardzonym podłożu Dla MP3 w hali przy pompkach chemii, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	1.Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych. 2.Sonda wskazująca poziom stanu zbiornika, przekazywany do komputera obsługi maszyny papierniczej.
8.	Barwnik niebieski do papieru	Dla MP5 w hali kadzi, na utwardzonym podłożu Dla MP3 przy stacji pomp	Paleta-pojemnik 1000l	1.Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych. 2.Sonda wskazująca poziom

		Dla MP2 w hali kadzi, na utwardzonym podłożu		stanu zbiornika, przekazywany do komputera obsługi maszyny papierniczej.
9.	Barwnik brązowy do papieru	Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	1.Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
10.	Barwnik pistacjowy do papieru	Dla MP5 w hali kadzi MP1, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	1.Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych. 2.Sonda wskazująca poziom stanu zbiornika, przekazywany do komputera obsługi maszyny papierniczej.
11.	Środek wspomagający barwienie papieru	W hali kadzi, na utwardzonym podłożu	Beczka 200l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
12.	Wodorotlenek sodu w płatkach (soda kaustyczna) oraz roztwór 50% do mycia odzieży maszynowej i obiegów wodnych maszyny papierniczej	W pomieszczeniu oczomyjki przy MP2 w pojemniku zabezpieczającym	Worki 25 kg 1 paleta pojemnik	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
13.	Podchloryn sodu dezynfekcyjno-odkażający stosowany w obiegach wodnych maszyny papierniczej	Dla MP5 w przy wlewie w wannie zabezpieczającej	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych
		Dla MP3 w hali przy pompkach chemii w wannie zabezpieczającej		
		Dla Osadników w hali za budynkiem osadników przy w wannie zabezpieczającej		
14.	Stabilizator podchlorynu sodu	Dla MP5 przy wlewie na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
		Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3, na utwardzonym podłożu		
		Dla Osadników w hali za budynkiem osadników na utwardzonym podłożu		
15.	Środek bakteriobójczy	Dla MP2 przy maszynie obok żywicy w wannie zabezpieczającej	Paleta pojemnik	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
16.	Koagulant do uzdatniania wody	Dla MP3 na I piętrze nad halą, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
17.	Flokulanty do zagęszczania osadów – poliakrylamid wodno-olejowy emulsji	Dla MP2 na II piętrze nad halą MP2 na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych
		Dla Osadników w hali osadników przy stacji flokulantu, na utwardzonym podłożu		

		i stelażu		
18.	Środek pomocniczy przy zaklejaniu papieru	Dla MP3 na I piętrze nad halą MP3, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych
19.	Środek do ciągłego mycia filca	Dla MP2 w pomieszczeniu chemii przy MP2, na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
20.	Środek czyszczący	Dla MP2 w hali kadzi MP2, na utwardzonym podłożu	Beczka 200l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
21.	Środek do rozwókniania ręcznika	W hali przygotowania masy Na utwardzonym podłożu	Paleta-pojemnik 1000 l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.
22.	Enzym	W hali przygotowania masy Na utwardzonym podłożu	Beczka 200 l	Przez obsługę maszyny wg instrukcji postępowania przy użyciu środków chemicznych.

Dodatkowo wymagania bezpośrednio oraz pośrednio zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania zostały określone także w punktach I.2, II.4, IV, VI, i VIII pozwolenia.

**8. Punkt VI. pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe, w całości otrzymuje nowe brzmienie:**

**„VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe**

**VI.1. Monitoring procesów technologicznych**

Zakres monitoringu parametrów technicznych obejmuje zużycie:

- surowców,
- wody,
- energii elektrycznej,
- energii cieplnej (pary i ciepła),
- substancji chemicznych :
  - w makulaturowni - substancji do zagęszczania osadów i do klarowania wód obiegowych,
  - w dziale maszyn papierniczych – środka wodoutrwalającego, barwników, środków do czyszczenia.

Wyniki monitoringu będą bilansowane raz do roku w odniesieniu do ilości wyprodukowanych produktów. Kontrola stanu technicznego instalacji ze szczególnym uwzględnieniem urządzeń ochrony środowiska będzie prowadzona raz w roku.

**VI.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji**



Okresowe pomiary w zakresie emisji pyłu ogółem, kwasu octowego i węglowodorów alifatycznych z emitorów nr E4 i E8 oraz w zakresie emisji pyłu ogółem, kwasu octowego z emitora nr E5 wykonywać metodyką zgodną z aktualnie obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa, z częstotliwością raz w roku, począwszy od roku 2021.

Pomiary emisji zanieczyszczeń wykonywać na króćcach pomiarowych zainstalowanych na emitorach E4, E5, E8, zgodnie z zaleceniami normy PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.”

### VI.3. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Ilość powstających i przetwarzanych odpadów będzie określana poprzez ważenie – przez prowadzącą instalację lub odbiorcę odpadów.

### VI.4. Monitoring ilości i składu ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

- 1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości powstających ścieków technologicznych w oparciu o wskazania przepływomierza elektromagnetycznego zainstalowanego w studzience nr ST2.
- 2) Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do prowadzenia rejestru ilości ścieków w ujęciu dobowym.
- 3) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań jakości ścieków z częstotliwością raz na pół roku w zakresie wskaźników takich jak: węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy fosfor ogólny, BZT<sub>5</sub>, ChZT<sub>Cr</sub>.
- 4) Punktem kontrolnym do poboru prób jakości ścieków ustala się ostatnią studzienkę na kanalizacji przed wylotem nr VIII.
- 5) Badania jakości ścieków prowadzić metodykami, określonymi w tabeli nr 15:

Tabela nr 15

Lp.	Parametr	Metodyka pomiaru <sup>1)</sup>
1.	Węglowodory ropopochodne	– chromatografia gazowa (GC) PN-EN ISO 9377-2,
2.	Azot amonowy	– spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-ISO 7150-1 lub, – metoda objętościowa (miareczkowa) PN-ISO 5664 lub, – analiza przepływowa, (CFA/FIA) z detekcją spektrometryczną PN-EN ISO 11732 lub, – chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 14911,
3.	Azot azotynowy	– spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) PN-EN 26777 lub – analiza przepływowa (CFA i FIA) z detekcją spektrometryczną PN-EN ISO 13395 lub, – chromatografia jonowa (IC) PN-EN ISO 10304-1:2009E,
4.	Fosfor ogólny	– spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), mineralizacja przed oznaczaniem PN-EN ISO 6878 lub, – atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie PN-EN ISO 11885 lub, – spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS)PN-EN ISO 17294-2,

5.	Biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT <sub>5</sub> )	– metoda specyficzna PN-EN 1899-1, PN-EN 1899-2,
6.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT)	– metoda specyficzna PN-ISO 6060, PN-ISO 15705.

<sup>1)</sup> W przypadku kilku metodyk dopuszczalnych, do badań wskaźnika wybrać należy jedną z zaproponowanych metodyk.

#### **VI.5. Monitoring ilości zużywanej wody**

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody powierzchniowej na potrzeby instalacji na podstawie różnicy wskazań: licznika głównego (mierzącego pobór wody z rzeki) oraz licznika zainstalowanego w kotłowni (ilość odsprzedawanej wody powierzchniowej Spółce GZP Energia Ciepła).

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody powierzchniowej na potrzeby instalacji w układzie dobowym.”

#### **9. Punkt VII. pn. „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:**

##### **„VII. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu**

- 1) Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania organowi ochrony środowiska oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:
  - sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - wyników monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
  - wyników monitoringu ilości i jakości odprowadzanych ścieków do kanalizacji powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,

w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

- 2) Wyniki pomiarów emisji pyłu, kwasu octowego i węglowodorów alifatycznych do powietrza o których mowa w punkcie VI.2., należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie i terminach zgodnych z aktualnie obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.
- 3) Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska o organowi kontrolnemu.”

**10. Punkt VIII. pn. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii”, w całości otrzymuje nowe brzmienie:**

**„VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Spółka nie należy do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowych i nie ma obowiązku posiadania „Programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym”, posiada jednak procedury, które zapewniają odpowiednią gotowość reagowania na awarie związane z zagrożeniem dla osób i środowiska.

Do środków technicznych zapewniających zabezpieczenie środowiska przed skutkami awarii przemysłowej stosowanych w zakładzie należą:

- lokalizacja magazynów substancji niebezpiecznych w specjalnie przystosowanych pomieszczeniach, umożliwiających łatwe kontrolowanie i zbieranie wycieków,
- odprowadzenie wód opadowych z placów i dróg poprzez piaskownik i separator,
- szczelne posadzki wszystkich pomieszczeń produkcyjnych,
- zadaszenie i szczelne posadzki wszystkich pomieszczeń magazynowych,
- odprowadzenie ścieków technologicznych i wód z posadzek pomieszczeń produkcyjnych do zakładowej podczyszczalni ścieków, wyposażonej w zbiornik retencyjny i przystosowanej do oczyszczania jednorazowych zrzutów dużych ilości ścieków.

W przypadku rozlania lub wycieku substancji niebezpiecznej, zgodnie z zasadami postępowania, przewiduje się m.in.: likwidację i zabezpieczenie źródła przecieku, zabezpieczenie przed rozprzestrzenianiem rozlewiska oraz przedostaniem się cieczy do kanalizacji sanitarnej oraz deszczowej. Zabezpieczoną ciecz należy zebrać, a resztki zebrane sorbentem przekazać do unieszkodliwiania.

W przypadku wystąpienia poważnej awarii, np. pożaru poinformowane zostaną odpowiednie służby, takie jak: Państwowa Straż Pożarna, Starostwo Powiatowe w Nysie, Policja, Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Opolu.

Wszystkie substancje chemiczne stosowane w zakładzie mogące stanowić, w czasie awarii, zagrożenie dla środowiska, posiadają ogólnie dostępne karty charakterystyk, w których zawarte są wskazówki jak postępować w sytuacji awaryjnej, w tym w sytuacji rozlania, pożaru, zatrucia itd.

GZP posiada plan postępowania w sytuacjach awaryjnych oraz instrukcje postępowania na wypadek pożaru w GPZ, w Wydziale Przygotowania Masy i miejsc składowania makulatury, w magazynach wyrobów gotowych, w budynkach maszyn i urządzeń oraz w przypadku awarii instalacji do dozowania podchlorynu sodu dla maszyn MP2, MP5 do wód obiegowych, czy instalacji do dozowania środków wodoutrwalających dla maszyn MP2, MP3 i MP5 oraz w przypadku wycieku substancji chemicznej lub oleju.

Zapobieganie awariom polega na monitorowaniu przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej i podjęciu kroków zmierzających do usunięcia ewentualnych nieprawidłowości, realizacji planowanych remontów i przeglądów, jak również postępowania zgodnie z procedurami i instrukcjami systemów.”

**11. Po punkcie X. dodaje się punkt XI. o brzmieniu:**

**„XI. Ustanowić Głuchołaskim Zakładom Papierniczym Sp. z o. o. zabezpieczenie roszczeń w kwocie 500 000 zł, w formie gwarancji bankowej, umożliwiające pokrycie kosztów**

wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r. poz. 699), lub
  - 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r. poz. 699)
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, w związku z prowadzoną działalnością przetwarzania odpadów na terenie gdzie są eksploatowane instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym udzielonym decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1-32/05 z 21 lipca 2006 r. (z późn. zm.).”

## II. Pozostałe zapisy decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Głuchołaskie Zakłady Papiernicze Sp. z o. o w Głuchołazach, pismem z 4 marca 2020 r. nr NAS/127/2020 (data wpływu do UMWO - 5.03.2020 r.) wystąpiły z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1-32/05 z 21 lipca 2006 r. wraz z późniejszymi zmianami dla instalacji do produkcji masy włóknistej i do produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 132 tony na dobę, zlokalizowanej w Głuchołazach.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji papieru Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o. o. 48-340 Głuchołazy, ul. Gen. Andersa 32 – w związku ze zmianą sposobu użytkowania istniejącej instalacji oraz w zakresie dostosowania do przepisów wynikających z ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 oraz z 2019 r. poz. 1579), opracowaną przez mgr inż. Halinę Juszcak wraz z zespołem, Zakład Projektowo-Usługowy HI-EKO s.c. Halina i Zbigniew Juszcak w Opolu, w marcu 2020 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS: 0000000728 sporządzony na dzień 10.02.2020 r.,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy Poś,
- oświadczenia wymienione w art. 42 ust. 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r., poz. 699),
- operat przeciwpożarowy, opracowany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, opracowany przez mgr. inż. Piotra Świercza, w lipcu 2019 r.,

- postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie z dnia 13 sierpnia 2019 r. nr PZ.5560.39.2019 uzgadniające spełnienie przez operat przeciwpożarowy warunków ochrony przeciwpożarowej dla Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o.o.
- operat przeciwpożarowy – aneks nr 1 opracowany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, opracowany przez mgr inż. Piotra Świercza, w lutym 2020 r.,
- postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Nysie z dnia 9 marca 2020 r. nr PZ.5560.16.2020 uzgadniające spełnienie przez operat przeciwpożarowy warunków ochrony przeciwpożarowej dla Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o.o..

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, obejmującego instalację kwalifikowaną w § 2 ust. 1 pkt 18 i powiązaną z nią integralnie instalacją wymienioną w § 3 ust. 1 pkt 27 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy Poś, organ przy piśmie z 13 marca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa przekazał Ministrowi Klimatu za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit 5 tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 12 marca 2020 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta 120/2020).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 21 lipca 2006 r. nr ŚR.III-IŻ-6610-1-32/05 (wraz ze zmianami) jest związana z planowaną zmianą sposobu użytkowania istniejącej instalacji do produkcji papieru, wynikająca ze zmiany asortymentu i ilości produkowanego papieru oraz w związku z obowiązkiem zmiany pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami, wynikającym z ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

Przedmiotem działalności Głuchołaskich Zakładów Papierniczych pozostanie produkcja papieru, w tym bibułki higienicznej, papieru toaletowego, papieru pakowego oraz papierów na tektury faliste z makulatury oraz waty celulozowej (ligniny) z celulozy. Surowcem pozostanie makulatura mieszana, gazetowa i tekturowa oraz w większej części celuloza.

Planowane przedsięwzięcia polegające na zmianie sposobu użytkowania istniejącej instalacji do produkcji masy włóknistej i papieru obejmuje rezygnację z produkcji papieru na maszynie MP1 i w związku z tym likwidację maszyny papierniczej MP1. Jednocześnie zostanie zwiększona wielkość produkcji na pozostałych maszynach papierniczych MP2, MP3 i MP5, bez potrzeby przebudowy istniejącej instalacji produkcji masy włóknistej oraz papieru. Po zmianie sposobu użytkowania instalacji do produkcji papieru zdolność produkcyjna zakładu zwiększy się o około 10 %, tj. z produkcji 132 ton na dobę suchej masy papieru do produkcji 145,9 ton na dobę suchej masy papieru, co skutkuje zwiększeniem ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, ilości wykorzystywanej wody, ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, ilości przetwarzanych odpadów, ilości powstających ścieków technologicznych. Zwiększenie zdolności produkcyjnych maszyn papierniczych dokonane zostanie poprzez wprowadzenie:

- nowych asortymentów produkowanych na maszynach,
- wprowadzenie na maszynach nowych i rozwinięcie istniejących systemów automatyki,
- wprowadzenie systemu kontroli i realizacji produkcji – MES.

Po analizie wniosku, Marszałek Województwa Opolskiego uznał planowane zmiany w instalacji jako nieistotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, mając na względzie definicję istotnej zmiany zawartej w przepisach art. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym jako istotną zmianę instalacji uważa się zmiany polegające na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Z dniem 14 marca 2020 r., w związku z wprowadzeniem na terytorium Polski stanu zagrożenia epidemicznego oraz przepisami zawartymi w art. 15zszs ustawy z dnia 2 marca 2020 r. *o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych* (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.), bieg terminów procesowych w rozpoczętych postępowaniach administracyjnych uległ zawieszeniu.

W okresie zawieszenia mając na względzie rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 13 marca 2020 r. *w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 433 z późn. zm.) organ prowadził postępowanie z wniosku zakładu o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wykonując wyłącznie zadania niezbędne dla zapewnienia pomocy obywatelom.

Zgodnie z przepisem art. 68 ust. 7 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. *o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2* (Dz. U. z 2020 r. poz. 875), z dniem 24 maja 2020 r. zostały przywrócone terminy biegu spraw w prowadzonych postępowaniach administracyjnych.

Mając na względzie art. 36 Kpa organ zawiadomił wnioskodawcę, o braku możliwości rozpatrzenia wniosku w terminie przewidzianym w art. 35 Kpa oraz pismach z 17 marca 2020 r., 3 lipca 2020 r., 19 sierpnia 2020 r., 30 października 2020 r., 30 grudnia 2020 r., 26 kwietnia 2021 r., 28 czerwca 2021 r., 25 sierpnia 2021 r., 4 października 2021 r., 3 grudnia 2021 r., 4 stycznia 2022 r., 10 lutego 2022 r., 4 kwietnia 2022 r. i 13 maja 2022 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa i ustalił ostateczny termin załatwienia przedmiotowej sprawy do 8 lipca 2022 r.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowy wniosek nie spełniał wymogów formalnych określonych w ustawie Prawo ochrony środowiska, organ pismem z 5 czerwca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Pismem z 23 czerwca 2020 r. nr NAS/285/2020 (data wpływu do UMOW 26.06.2020 r.) wnioskodawca przedłożył stosowne uzupełnienie wniosku.

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, o wszczęciu postępowania pismem z 3 lipca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa organ zawiadomił Głuchołaskie Zakłady Papiernicze Sp. z o. o., jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kpa.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody polskie, nie jest stroną w postępowaniu, z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi. Zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wód powierzchniowych do celów technologicznych zakładu oraz na odsprzedaż innemu podmiotowi.

Ze względu na nieściśności przedmiotowy wniosek wymagał dalszych uzupełnień, dlatego organ pismami z 19 sierpnia 2020 r., 30 października 2020 r. i 13 maja 2022 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa wzywał wnioskodawcę do uzupełnienia. Stosownych uzupełnień dokonano przy pismach z dnia: 14 września 2020 r. nr NAS/378/2020 (data wpływu do UMWO - 18.09.2020

r.), 26 listopada 2020 r. nr NAS/470/2020 (data wpływu do UMWO - 3.12.2020 r.) i 30 maja 2022 r. nr NAS/214/2022 (data wpływu do UMWO - 3.06.2022 r.).

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zwrócił się pismem z 18 grudnia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5560.16.2020 z 9 marca 2020 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty, zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Poś (wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego przesłany pismem z 4 marca 2020 r. nr NAS/127/2020, operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie oraz uzupełnienie wniosku przedłożone w toku prowadzonego postępowania).

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nysie, przy piśmie z dnia 25 stycznia 2021 r. nr PZ.5560.16.2020 przekazał postanowienie z 25 stycznia 2021 r. nr PZ.5560.16.2020 (data wpływu do UMWO - 29.01.2021 r.), pozytywnie opiniujące spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie z 9 marca 2020 r. nr PZ.5560.16.2020.

W związku z tym, że przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 132 ton na dobę suchej masy papieru, uwzględnia przetwarzanie odpadów, to organ pismem z 18 grudnia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022, poz. 699) zwrócił się do Burmistrza Głuchołaz z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

W związku z brakiem opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ przyjął, zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, że Burmistrz Głuchołaz wydał opinię pozytywną.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach, organ pismem z 18 grudnia 2020 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa oraz ponownie pismem z 28 czerwca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa zwrócił się również do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu z prośbą o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu w dniach 21 i 27 lipca 2021 r. przeprowadził przedmiotową kontrolę instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji tektury. Wizja lokalna wykazała, że odpady przeznaczone do przetworzenia są magazynowane w miejscach, wskazanych we wniosku, a miejsca te są oznakowane kodami i nazwami odpadów.

Pismami z 6 grudnia 2021 r. i 4 kwietnia 2022 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa, Marszałek Województwa Opolskiego z uwagi na długi czas oczekiwania na stanowisko Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu zwrócił się do tego organu o jak najszybsze jego przesłanie.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu postanowieniem z 7 kwietnia 2022 r. nr WI.703.1.75.2021.ZK (data wpływu do UMWO - 11.04.2022 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Głuchołaskie Zakłady Papiernicze Sp. z o.o., w związku z prowadzonym postępowaniem w sprawie zmiany decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1-32/05 z 21 lipca 2006 r. (ze zmianami) udzielającej

pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji masy włóknistej i produkcji tektury o zdolności produkcyjnej 132 tony/dobę suchej masy papieru.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o *odpadach*, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa z 23 września 2021 r. określił Głuchołaskim Zakładom Papierniczym Sp. z o. o. w Głuchołazach zabezpieczenie roszczeń w kwocie 500 000 zł w formie gwarancji bankowej. Postanowienie zostało doręczone stronie dnia 29 września 2021 r. Spółka pismem nr NAS/374/2021 z 5 października 2021 r. (wpływ do UMWO – 8.10.2021 r.) poinformowała o trudnościach w dotrzymaniu ustawowego terminu 14 dni na dostarczenie gwarancji bankowej. Oryginał gwarancji bankowej przesłano przy piśmie nr NAS/476/2021 z 26 listopada 2021 r. (wpływ do UMWO – 2.12.2021 r.).

W toku prowadzonego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego prowadzonego na wniosek Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o. o., Zakład przy piśmie z dnia 14 lutego 2022 r. nr NAS/57/2022 (data wpływu do UMWO - 18.02.2022 r.) złożył kolejny wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji. Wniosek ten został złożony w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego z dnia 16 sierpnia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.3.27.2021.JG do złożenia przez Spółkę wniosku po dokonanej okresowej analizie pozwolenia zintegrowanego. W przesłanym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację odniósł się do wszystkich kwestii i zagadnień wymienionych w ww. piśmie – wezwaniu organu, m.in. do: zmiany nazewnictwa punktu pn. „ograniczenie ilości powstających i magazynowanych odpadów” na „sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko” oraz konieczności dookreślenia informacji odnośnie prowadzenia działalności polegającej na zbieraniu odpadów.

Do ww. wniosku dołączono:

- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS: 0000000728 sporządzony na dzień 15.02.2022 r.,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym.

Mając na względzie fakt, iż nie ma możliwości prowadzenia dwóch odrębnych postępowań w zakresie zmiany tej samej decyzji, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z dnia 23 lutego 2022 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa zawiadomił Głuchołaskie Zakłady Papiernicze Sp. z o.o., że wniosek z dnia 14 lutego 2022 r. nr NAS/57/2022 o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie wynikającym z przeprowadzonej okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego będzie rozpatrywany przez organ razem z wnioskiem z dnia 4 marca 2020 r. nr NAS127/2020. W związku z czym organ potraktował wniosek z 14 lutego 2022 r. jako rozszerzenie wniosku z dnia 4 marca 2020 r..

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy Poś, organ przy piśmie z 23 lutego 2022 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) w postaci elektronicznej wniosek z dnia 14 lutego 2022 r. nr NAS/57/2022 o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto, w związku z rozszerzeniem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, organ przeanalizował powyższy wniosek i nie uznał niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach nie miał podstaw do zwrócenia się ponownie do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc



magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Ze względu na fakt, że wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie uwzględnia zmian w zakresie przetwarzania odpadów, organ nie miał podstaw do ponownego zwrócenia się do Burmistrza Głuchołaz z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie, na podstawie przepisów art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r., poz. 699).

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, organ zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 14 czerwca 2022 r. nr DOŚ-III.7222.26.2020.AKa zawiadomił wnioskodawcę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. W przewidzianym okresie nie złożono żadnych uwag i wniosków.

Po analizie zgromadzonych materiałów i dokumentów organ uznał wniosek za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

Niniejszą decyzją w związku z likwidacją maszyny papierniczej MP1 usunięto z treści pozwolenia zintegrowanego zapisy dotyczące zlikwidowanej maszyny MP1. Ponadto zwiększono zdolność produkcyjną instalacji z uwagi na wprowadzone zmiany wyłącznie w systemach automatyki urządzeń maszyn papierniczych.

Wobec powyższego zmieniono w całości brzmienie punktu I pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”.

W punkcie tym dokonano zmian w zakresie zmiany sposobu użytkowania instalacji do produkcji papieru obejmujące likwidację maszyny papierniczej MP1 oraz zmianę użytkowania maszyn papierniczych MP2, MP3 i MP5. Powyższe zmiany mają wpływ na zwiększenie zdolności produkcyjną zakładu, zwiększenie czasu eksploatacji maszyn i zapotrzebowanie na surowce, energię i paliwa.

W odniesieniu do gospodarki wodnej zakładu zwiększeniu ulegnie zapotrzebowanie na wodę do celów technologicznych zakładu. Natomiast cele na jakie woda wykorzystywana w instalacji się nie zmieniły. Niniejszą decyzją dookreślono na jakie potrzeby technologiczne w instalacji wykorzystywana jest woda. Dodatkowo z pozwolenia wykreślono informację dotyczącą wykorzystywania przez zakład wody wodociągowej, bowiem woda wodociągowa nie jest wykorzystywana na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Woda wodociągowa wykorzystywana jest w zakładzie do celów socjalnych oraz do celów przeciwpożarowych. Mając na względzie powyższe zmiany, niniejszą decyzją zweryfikowano i zmieniono treść pozwolenia odnośnie sposobu monitorowania ilości wykorzystywanej na potrzeby technologiczne instalacji poprzez dookreślenie sposobu określania ilości wykorzystywanej wody z własnego ujęcia tylko i wyłącznie na potrzeby technologiczne instalacji oraz wykreślenia z pozwolenia treści dotyczącej monitorowania ilości wody wodociągowej.

Ponadto w celu uporządkowania i niepowielania tych samych zapisów w pozwoleniu, niniejszą decyzją wykreślono z tabeli nr 2 w punkcie I.3.2 pozwolenia informacje dotyczące ilości wykorzystywanej na potrzeby instalacji, bowiem informacje te zostały określone w osobnym punkcie I.4 pozwolenia.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 2 stycznia 2020 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-IŻ-6610-1-32/05 z 21 lipca 2006 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczy:

- dostosowania przetwarzania odpadów do nowych uwarunkowań prawnych, wynikających z ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.),
- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów,
- rozszerzenia listy odpadów możliwych do wytworzenia,
- zwiększenie ilości odpadów możliwych do przetworzenia.

Modernizacja maszyn papierniczych (m.in. poprzez wprowadzenie nowych i rozwinięcie istniejących systemów automatyki a także wprowadzenie systemu kontroli i realizacji produkcji – MES) spowoduje zwiększenie zdolności produkcyjnej papieru do 52 000 Mg/rok, a co za tym idzie, zwiększeniu ulegnie ilość wytwarzanych oraz przetwarzanych odpadów.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, zwiększył ilość odpadów możliwych do przetworzenia w procesie R3 z 54 000 Mg/rok na 70 000 Mg/rok.

Niniejszą decyzją organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zmienił ilość odpadów możliwych do wytworzenia o kodach: 15 02 02\* z 0,5 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 16 02 13\* z 0,08 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 03 03 10 z 4 400 Mg/rok na 8 000 Mg/rok oraz 15 01 02 z 10 Mg/rok na 8 Mg/rok.

Spółka we wniosku wyjaśniła, że po przeprowadzeniu przeglądu istniejących systemów oczyszczania masy generujących odpad o kodzie 03 03 07, stwierdzono możliwość wyselekcjonowania nowego rodzaju odpadu o kodzie 19 12 12 (odpady z mechanicznej obróbki odpadów, inne niż wymienione w 19 12 11\*) w ilości do 3 400 Mg/rok. Wyselekcjonowanie tego odpadu będzie miało miejsce na istniejących urządzeniach i nie będzie obciążone negatywnym wzrostem emisji do środowiska.

Mając na względzie powyższe organ uwzględnił wniosek Spółki i rozszerzył listę odpadów możliwych do wytworzenia o odpad o kodzie 19 12 12 w ilości 3 400 Mg/rok, a także wskazał miejsce i sposób jego magazynowania, jego podstawowy skład chemiczny i właściwości, a także sposób jego dalszego zagospodarowania, zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

Spółka nie wystąpiła o zmniejszenie ilości odpadu możliwego do wytworzenia o kodzie 03 03 10, w związku z uznaniem go za produkt uboczny, bowiem w przypadku braku możliwości zbytu przedmiotu uznanego za produkt uboczny, zgodnie z decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7245.1.22.2019.JZ z 27 marca 2020 r. uznającą szlasy, zawierające włókna i wypełniacze, oczyszczone z fragmentów rozdrobionej folii, powstające na terenie Spółki w Głuchołazach za produkt uboczny, będzie on traktowany jako odpad. Spółka zadeklarowała, że w tym samym czasie nie będzie wytwarzany produkt uboczny i odpad o kodzie 03 03 10.

Ponadto mając na względzie dyspozycję art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Poś* w pozwoleniu zintegrowanym dodano punkt II.3.3. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego w lutym 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Piotra Świercza i uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie postanowieniem nr PZ.5560.16.2020 z 9 marca 2020 r.

W przedmiotowej decyzji organ mając na względzie nowe wymogi wprowadzone ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) organ uwzględnił i określił zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- b) największe masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania,
- c) całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, w związku z prowadzonym procesem przetwarzania odpadów na terenie Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o. o. w Głuchołazach.

Mając na uwadze art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a ustawy *o odpadach* niniejszą decyzją, ustanowiono Głuchołaskim Zakładom Papierniczym Sp. z o. o. z siedzibą w Głuchołazach zabezpieczenie roszczeń w kwocie 500 000 zł, w formie gwarancji bankowej.

Z uwagi na zmianę przepisów prawa wykreślono z pozwolenia zintegrowanego punkt II.3. pn. „Promieniowanie elektromagnetyczne” i zmieniono odpowiednio numeracje punktu II.

Wprowadzone zmiany w procesie produkcyjnym spowodowały konieczność dostosowania charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, jak również wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Zmiana nastąpiła również w wielkości emisji rocznej z instalacji IPPC.

Zmiany związane są głównie z likwidacją emitora E6, przez który do powietrza emitowane były takie substancje jak: pył ogółem oraz kwas octowy, w związku zaprzestaniem produkcji papieru na maszynie papierniczej MP1 oraz likwidacją tej maszyny.

Nastąpiła również zmiana, co do rodzajów substancji emitowanych do powietrza. Przedmiotowa instalacja nie będzie już emitować do powietrza zanieczyszczenia w postaci glikolu etylenowego, w związku z zastosowaniem innych substancji pomocniczych (barwników do papierów), w składzie których nie występuje glikol etylenowy. W obecnie stosowanych barwnikach występuje natomiast glikol dietylenowy, który nie posiada wartości odniesienia w powietrzu, ani poziomów dopuszczalnych, w związku z tym nie określono emisji dopuszczalnej dla tej substancji.

Do powietrza uwalniane będą również, przez emitor E4 oraz E8, węglowodory alifatyczne, które nie były dotąd uwzględniane w emisji substancji do powietrza z eksploatowanych przez Zakład maszyn papierniczych. Węglowodory alifatyczne wchodzi w skład stosowanego środka odklejającego papier od cylindra Yankee, który został zamontowany w układzie w związku z modernizacją maszyny papierniczej MP3 oraz w skład środków stosowanych do mycia maszyn papierniczych. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87) dla węglowodorów alifatycznych zostały określone wartości odniesienia, stąd konieczność określenia czasu emisji i ustalenia dopuszczalnej wielkości emisji wprowadzanej do powietrza nowej substancji.

W związku z wprowadzonymi zmianami prowadzący instalacje przedłożył obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu wykonane dla zespołu emitatorów Głuchołaskich Zakładów Papierniczych Sp. z o.o. w Głuchołazach uwzględniając instalacje wymagające uzyskania pozwolenia i pozostałe, zlokalizowane na terenie zakładu. W wyniku przeprowadzonej analizy stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 września 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.) ani przekroczeń wartości

odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87).

Po rozpatrzeniu wniosku, organ uznał za zasadne dokonanie zmian również w części dotyczącej emisji hałasu. Wnioskowane zmiany spowodują powstanie nowych źródeł hałasu. We wniosku stanowiącym podstawę do zmiany pozwolenia przedstawiono czasy pracy projektowanych oraz istniejących źródeł hałasu, ich moce akustyczne oraz wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku pochodzącego od wszystkich źródeł zakładu, tj. uwzględniono, zarówno eksploatację instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak i instalacji pozostałych. Z przeprowadzonych obliczeń emisji hałasu w środowisku pochodzącego od urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu, po zmianie sposobu użytkowania instalacji do produkcji papieru wynika, że przy założonych poziomach hałasu poszczególnych urządzeń i obiektów produkcyjnych nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższej położonych terenach chronionych.

W związku z tym Marszałek Województwa Opolskiego dokonał zmian tabeli nr 7 pozwolenia poprzez aktualizację punktowych i kubaturowych źródeł hałasu.

Ponadto organ zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o zapisy uchwały nr XXVII/187/96 z 25 czerwca 1996 r. Rady Miejskiej w Głuchołazach (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 1996 r. poz. 123) oraz ustalenie Burmistrza Głuchołaz zawarte w piśmie nr MP.6724.29.2019.BŻ z dnia 2 grudnia 2019 r. a także uchwały nr XXXIV/355/13 z 25 września 2013 r. Rady Miejskiej w Głuchołazach (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2013 r. poz. 2257) w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Głuchołazy, dokonał zmian zapisów w punkcie II.2.2. pozwolenia, w tabeli nr 8, dotyczących kwalifikacji najbliższej położonych terenów podlegających ochronie akustycznej, na które może oddziaływać Zakład.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2019 r., poz. 2286) obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

Ponadto niniejszą decyzją dodano do warunków pozwolenia zintegrowanego nowy punkt IIa. pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji”, z uwagi na fakt, że wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu nie stanowi wprowadzania do środowiska substancji lub energii. W związku z powyższym informacje o ilości, stanie i składzie powstających ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji zostały wyłączone do osobnego punktu.

W zakresie gospodarki ściekowej w związku z planowanymi zmianami zmieniła się ilość powstających ścieków z instalacji wymagającej pozwolenia. Ponadto zweryfikowano wskaźniki zanieczyszczeń charakteryzujące powstające ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji. Wobec czego niniejszą decyzją na wniosek Strony zmieniono zapisy pozwolenia w tym zakresie. Dodatkowo dookreślono źródła powstawania ścieków przemysłowych. Uwzględniając zmiany pozwolenia w zakresie stanu i składu powstających ścieków przemysłowych odpowiednio zweryfikowano i zmieniono treść punktu VI.5 w zakresie określonego w pozwoleniu monitoringu ilości i składu ścieków powstających w wyniku eksploatacji.

Mając na względzie zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w odniesieniu do likwidacji maszyny papierniczej MP1, niniejszą decyzją zmieniono treść punktu III. pozwolenia. W punkcie tym wykreślono informację określającą początek okresu wyłączania instalacji oraz koniec okresu rozruchu instalacji dla maszyny papierniczej MP1. Ponadto mając na względzie wniosek Strony zweryfikowano informację określającą początek okresu wyłączania instalacji oraz

koniec okresu rozruchu instalacji dla pozostałych maszyn. Z informacji uzyskanych od prowadzącego przedmiotową instalację wynika, że moment zakończenia rozruchu jak i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji nie powoduje występowania wyższych niż w warunkach normalnych funkcjonowania instalacji wielkości emisji.

Ponadto niniejszą decyzją zmieniono zapisy w punkcie IV.A. pozwolenia określające wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Powyższe zmiany uwzględniają likwidację maszyny papierniczej MP1.

Niniejszą decyzją zweryfikowano treść punktu VIII pozwolenia dotyczącego sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii.

Dodatkowo w celach porządkowych zweryfikowano numerację zamieszczonych w treści pozwolenia tabel.

Biorąc pod uwagę treść wniosku, w oparciu o art. 192 ustawy Poś, niniejszą decyzją organ zmienił treść pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie, uwzględniając przepisy art. 188, art. 202, art. 211 ustawy Poś.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8 i pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku, ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 (dołączono zaświadczenia o niekaralności) ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2021 r., poz. 2345 z późn. zm.).

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100). Wpłaty dokonano w dniu 13 czerwca 2022 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kpa w trakcie biegu terminu na wniesienie odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Głuchotańskie Zakłady Papiernicze Sp. z o.o.  
ul. Gen. Andersa 32  
48-340 Głuchotały
2. aa |