

ŚG-I-W.7222.1.20.2016.AJ

**DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 104, art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 217 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

**po rozpatrzeniu**

wniosku złożonego przez prowadzącego instalację, tj. Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz, pismem z dnia 4 listopada 2016 r. w sprawie wydania tekstu jednolitego decyzji stanowiącej pozwolenie zintegrowane, na prowadzenie instalacji sklasyfikowanej zgodnie z ust. 6 pkt 1 lit. b, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) jako instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę,

**orzekam**

1. **Wygazam** decyzję Prezydenta Grudziądza z dnia 14 kwietnia 2008 r., znak: GK.7642-1/08, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia:
  - 17 grudnia 2009 r., znak: ŚG.I.ed.7624/6/09,
  - 16 kwietnia 2010 r., znak: ŚG.I.mc.7624/10/10,
  - 28 grudnia 2011 r., znak: ŚG-IV.mc.7222.12.2011,
  - 30 listopada 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.80.2014.AJ,

– 29 grudnia 2016 r., znak:ŚG-I-W.7222.1.18.2016.AJ.

2. **Ujednolicam** tekst decyzji Prezydenta Grudziądza z dnia 14 kwietnia 2008 r., znak: GK.7642-1/08 ze zm., w następujący sposób:

**Udzielam dla Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o.** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Parkowej 56 w Grudziądzu.

## **I. RODZAJ I PARAMETRY EKSPLOATACYJNE INSTALACJI**

### **1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem jest zlokalizowana na terenie nieruchomości położonej w województwie kujawsko-pomorskim, powiat: Grudziądz, gmina: Grudziądz, j.ew.: 046201\_1, M. Grudziądz, obręb: 0118, 118, działki: 21/89, 21/507, 21/508, 21/526, 21/527, 21/532, 21/536 przy ul. Parkowej 56. Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. jest zakładem branży papierniczej wytwarzającym papier na warstwy składowe tektury falistej (fluting i testliner) o gramaturach  $70 \div 220 \text{ g/m}^2$ . Do produkcji papieru fabryka wykorzystuje makulaturę (zwaną również papierem odzyskanym) oraz, w zależności od potrzeb, masę celulozową bieloną lub niebieloną. Główną częścią instalacji do produkcji papieru jest maszyna papiernicza, o wydajności 500 Mg papieru/dobę.

### **2. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii**

Fabryka papieru Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. wytwarza papiery makulaturowe wykorzystując do tego celu instalację wytwórczą, która umożliwia rozwłóknianie surowca papierniczego, sortowanie oraz oczyszczanie masy papierniczej i wytwarzanie papieru. Jako surowiec do wytwarzania masy włóknistej stosowana jest makulatura pozyskiwana głównie z domów handlowych jako zużyte opakowania z tektury falistej oraz odpady poprodukcyjne z produkcji tektury falistej i opakowań. Układy instalacji w wariantcie użytym w papierni zostały ze sobą ściśle powiązane, w tym przypadku nie ma możliwości wyłączenia jednego z układów i wytwarzanie innego rodzaju produktu.

Do produkcji papierów zakład wykorzystuje instalację składającą się z:

- układu rozwłókniania i wstępnego oczyszczania masy makulaturowej, która składa się z dwóch linii działających niezależnie,
- układu oczyszczania i sortowania masy,

- maszyny papierniczej wyposażonej w: dwa wlewy hydrauliczne, płaskie sita formująco - odwadniające, układ pras odwadniających, dwusekcyjny układ cylindrów suszących, prasę zaklejającą oraz nawijak,
- układów klarowania wód obiegowych (wody I i II obiegu),
- oczyszczalni mechaniczno-biologicznej.

Obiekty/wydziały współpracujące z instalacją:

- magazyn surowca – makulatury (masy celulozowej),
- przewijarko-krajarka – przecięcie wstęgi do żądanej szerokości oraz nawinięcie jej na mniejsze zwoje,
- magazyn produktów,
- pomieszczenie techniczne (warsztat mechaniczny, warsztat elektryczny, spawalnia),
- kotłownia – wyposażona w kocioł olejowy o mocy około 0,15 MW, który wykorzystywany jest w sytuacji postoju maszyny papierniczej, podczas której brakuje tzw. ciepła odpadowego wykorzystywanego do ogrzewania pomieszczeń.

## **2.1. Charakterystyka stosowanych technologii**

Papiernia w Grudziądzu jest zakładem branży papierniczej. Jej asortyment produkcji ogranicza się do dwóch rodzajów papieru (fluting i testliner) jedno lub dwuwarstwowych. Do produkcji wykorzystywana jest instalacja składająca się z maszyny papierniczej wyposażona w dwa wlewy hydrauliczne, płaskie sita formująco - odwadniające, układ pras odwadniających, układ cylindrów suszących (dwie sekcje), prasę zaklejającą oraz nawijak. Ponadto w skład instalacji wchodzi dwie linie przygotowania masy papierniczej, linia klarowania II wody obiegowej, układ pomp próżniowych oraz układy dozowania tzw. środków wspomagających i dodatków masowych.

Poszczególne układy przygotowania masy składają się z rozwłóknacza wirowego (hydropulpera), sortowników masy, młynów, kadzi, rurociągów i pomp masowych oraz wodnych. Układy, w zależności od produkowanego papieru, mogą współdziałać ze sobą lub pracować niezależnie od siebie (przygotowując różne masy).

Na potrzeby produkcji (suszenia wstęgi) wykorzystywana jest para technologiczna od wytwórcy zewnętrznego.

Produkcja papieru odbywa się w domkniętym obiegu wodnym – wskaźnik zużycia wody świeżej do wyprodukowania 1 tony powietrznie suchego papieru (ADt) wynosi około 6,02 m<sup>3</sup>. Zakład nie posiada instalacji do przygotowania wody technologicznej, woda

stosowana do celów technologicznych będzie w całości zakupywana od MWiO Sp. z o.o. w Grudziądzu. Papiernia jest wyposażona w układ mechaniczno-biologicznego oczyszczania nadmiernych wód technologicznych. Część sklarowanych wód kierowana jest do ponownego wykorzystania w produkcji papieru. Jedyne ich nadmiar, jako ścieki, zostanie odprowadzony do kanalizacji sanitarnej.

## **2.2. Opis procesu technologicznego**

Linia technologiczna podzielona jest na następujące części składowe procesu produkcji papieru:

- Makulaturownia – proces związany z rozczynianiem surowców włóknistych, wstępnym oczyszczaniem i sortowaniem masy makulaturowej z zanieczyszczeń nie papierniczych w układach średnio-stężeniowych, a następnie frakcjonowaniu uzyskanej zawiesiny włóknistej na frakcje długo i krótkowłóknistą.
- Przygotowanie masy – końcowe oczyszczanie masy w układach nisko-stężeniowych i wprowadzanie do wlewów MP.
- Część mokra – związana z formowaniem wstęgi na mokro oraz sukcesywne odwadnianie masy na sicie i filcach pras wspomagane układami próżniowymi.
- Część sucha – związana z uzyskaniem wymaganej suchości wstęgi w poszczególnych grupach suszących suszarni poprzez sukcesywne odparowanie wody oraz jej zaklejeniem powierzchniowym skrobią na prasie zaklejającej.
- Część końcowa (wykańczająca MP) – związana z uzyskaniem FINALNEGO PRODUKTU mp – tj. papieru o wymaganych parametrach wytrzymałościowych i wymaganej gładkości realizowanej na gładziarce i nawinięciu papieru na tambor na nawijaku, a następnie przewinięcie i sformatowanie papieru z tambora na gilzy na urządzeniu zwanym przewijarko-krajarką.

Zabezpieczenie papierni w makulaturowa masę papierniczą będzie w 100% realizowane przez własne linie przygotowania tej mas. Zabezpieczenie w celulozę, wodę, energię elektryczną i ciepłą w 100% będzie pokrywane ze źródeł zewnętrznych. Zakład będzie prowadził oczyszczanie mechaniczno-biologiczne wody obiegowej, której nadmiar będzie odprowadzany, w postaci ścieków technologicznych, do kanalizacji sanitarnej.

### **2.3. Charakterystyka instalacji do produkcji papieru**

**Układ rozwłókniania i wstępnego oczyszczania masy makulaturowej**- składa się z dwóch linii działających niezależnie od siebie. Zbelowaną makulaturę dowozi się z magazynu makulatury do transporterów płytkowych, za pomocą których zostaje wprowadzona do rozwłókniaczy wirowych (hydropulperów), do urządzeń tych doprowadzana jest również woda obrotowa. Proces rozwłókniania prowadzony jest w hydropulperach w sposób ciągły. W wyniku intensywnego mieszania wody i makulatury uzyskuje się zawieszynę włóknistą zawierającą znaczne ilości zanieczyszczeń. Zanieczyszczenia lekkie takie jak: płyty folii, tkaniny, sznurki, taśmy z tworzywa, druty itp. usuwane są z rozwłókniaczy w postaci tzw. warkoczy. Dodatkowo instalacja jest wyposażona w rozwłókniacze sortujące wtórne, do których wprowadza się zanieczyszczenia i płyty nierozwłóknionej makulatury (wodoodporna) znad sita rozwłókniaczy. Rozwłókniona, zanieczyszczona masa makulaturowa przepompowywana jest poprzez układ oczyszczający składający się z piaseczników wysokostężeniowych do wieży buforowej masy. W układzie oczyszczającym następuje odseparowanie zanieczyszczeń drobnych: spinacze, zszywki metalowe, żwir, rozdrobnione kawałki tworzyw. Masę zgromadzoną w kadzi buforowej poddaje się procesowi frakcjonowania, w którym następuje podział zawieszyny na frakcję krótkowłóknistą i długowłóknistą. Frakcję krótkowłóknistą stanowi zawieszina włókien, które przeszły przez sito szczelinowe (np. 0,20 mm). Frakcję tą poddaje się zagęszczaniu do stężenia 4,5% i odprowadza do kadzi magazynowych. Natomiast frakcję długowłóknistą, ze względu na znajdujące się w niej zanieczyszczenia, poddaje się dalszemu sortowaniu w trzystopniowym układzie sortowników z sitami szczelinowymi. Zawieszina akceptowana jest poddawana zagęszczaniu do stężenia ok. 4,5%. Frakcje odsortów, jako odrzuty, usuwane są z układu i zagęszczane w prasie ślimakowej. Zagęszczoną masę makulaturową z kadzi magazynowych po zagęszczarkach przepompowuje się do wieży magazynowej masy, skąd kierowana jest do instalacji maszyny papierniczej.

**Układ oczyszczania i sortowania masy** - składa się z dwóch odrębnych linii, przeznaczonych dla układów rozwłókniania surowca. W skład tych linii wchodzi urządzenia sortujące i oczyszczające masę włóknistą - papierniczą. Układ oczyszczania zasilany jest masą makulaturową (lub celulozową). Przed podaniem do urządzeń oczyszczających masa zostaje rozcieńczona II wodą obrotową. Urządzenia stosowane w tych liniach to sortowniki ciśnieniowe wirowe i/lub sitowe. Ich zadaniem jest usunięcie z masy papierniczej zanieczyszczeń cięższych i lżejszych od włókna celulozowego oraz niepełnowartościowego

włókna celulozowego. Oczyszczona i posortowana masa papiernicza, po rozcieńczeniu i wodą obrotową, podawana jest na wlew (wlewy) maszyny papierniczej.

**Maszyna papiernicza** - konstrukcja maszyny papierniczej umożliwia produkcję papieru jednowarstwowego – z wykorzystaniem jednego sita lub dwuwarstwowego - z wykorzystaniem dwóch sit formujących. W zależności od potrzeb obie warstwy mogą być wykonane z jednego surowca lub z różnych surowców. Proces formowania wstęgi papieru z wykorzystaniem obu wlewów przebiega analogicznie. Rozcieńczona w pompie wlewu masa papiernicza podawana jest na wlew maszyny skąd zostaje wylana pod ciśnieniem na sito formujące (część sitowa maszyny papierniczej). Na sicie maszyny następuje uformowanie i wstępne odwodnienie wstęgi papieru. W przypadku wytwarzania papieru 2-warstwowego obie wstęgi papieru zostają z sobą sprasowane. Podczas tej operacji następuje ich mechaniczne połączenie. Sklejona i wstępnie odwodniona wstęga papieru (o suchości 20-25%) poddawana jest operacji odciskania wody. Operacja ta prowadzona jest w sekcji prasowej maszyny, w której wstęga papieru przeprowadzana jest na tkaninie prowadzącej (filcu) pomiędzy silnie ściskanymi walcami. Z tej sekcji maszyny wstęga o suchości 35-42% (max 50%) przenoszona jest do sekcji suszącej. Sekcja susząca zbudowana jest z 2 zespołów suszących ogrzewanych parą, przedzielonych prasą zaklejającą. Rolą prasy zaklejającej jest uszlachetnienie powierzchni papieru i nadanie mu pożądanych właściwości. Uszlachetnianie polega na powierzchniowym nanoszeniu mieszanki powlekającej przygotowanej na bazie skrobi, wysuszeniu wstęgi w drugim zespole sekcji suszącej i wygładzeniu jej powierzchni na gładziku. Wyprodukowany papier w postaci tamborów zostaje przekazany do przetworzenia. Poniżej w tabeli przedstawiono parametry maszyny papierniczej.

Parametr	Maszyna papiernicza
Rok przeniesienia	2008 (modernizacja w roku 2009/2010)
Maksymalna zdolność produkcyjna, ADt/dobę	500
Asortyment produkcji	Papier na warstwy płaskie (testliner) i pofalowane tektury falistej (fluting)
Gramatura papieru, g/m <sup>2</sup>	80 ÷ 220
Wlew	2 wlewy ciśnieniowe
Szerokość sita /szerokość wstęgi, mm	3240 / 2850
Szerokość wstęgi w części suszącej / na nawijaku, mm	2940 / 2850
Szerokość wstęgi po krajarce, mm	2800
Prędkość robocza, m/min	570-1000
Wykorzystywany surowiec włóknisty	Masa makulaturowa nieodbarwiona; celuloza bielona i niebielona

## 2.4. Obieg wodny papierni

Prawidłowe funkcjonowanie instalacji wymaga zapewnienia wody o właściwych parametrach jakościowych. Zadanie to spełniają tzw. obiegi wodne maszyny papierniczej. Wody odpływające z procesu formowania wstęgi, tj. sit formujących maszyny, zbierane są w tzw. krótkim obiegu. Wody te bez oczyszczania i niemal w całości zawracane są do obiegu masowego, do pomp wlewów, do rozcieńczania masy. Niewielki przelew I wody kierowany jest do wód tzw. II obiegu. Wody II obiegu wykorzystywane są do rozwłókniania, oczyszczania i rozcieńczania masy papierniczej. Część wody II obiegu poddawana jest oczyszczaniu, poprzez klarowanie w filtrze wielotarczowym i kierowana jest do wieży wód obiegowych, skąd woda podawana jest na makulaturownię do procesu rozwłókniania makulatury. Niewykorzystana część strumienia II wody trafia do wód obiegu zewnętrznego. Głównym zadaniem zewnętrznego obiegu wodnego fabryki (często nazywanego III obiegiem) jest podczyszczenie nadmiernych wód technologicznych do parametrów wymaganych przez odbiorcę ścieków. Podczyszczona woda może stanowić rezerwę dla instalacji na wypadek dużych niedoborów wody technologicznej lub świeżej i przez pewien czas, może być zawracana do produkcji papieru.

## 2.5. Maksymalne parametry pracy instalacji

Roczny czas pracy instalacji wynosi 352 dni.

Asortyment	Gramatura [g/m <sup>2</sup> ]	Zdolność produkcyjna [Mg/dobę]	Zdolność produkcyjna [Mg/rok]
Papier makulaturowy na warstwy płaskie i pofalowane tektury falistej (fluting i testliner)	80-220	500	182 500

## 2.6. Stan techniczny instalacji

Instalacja do produkcji papieru z nieodbarwianej masy makulaturowej eksploatowana przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. jest poddawana bieżącej kontroli technicznej. Prowadzący instalację wykonuje planowe oraz bieżące przeglądy konserwacyjno-remontowe poszczególnych urządzeń, wymianę podzespołów, których okres eksploatacji dobiega końca, lub które uległy fizycznemu zużyciu. W czasie postępu przeglądu poddawane są urządzenia podlegające nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego. Wszelkie decyzje zostają odnotowane w księgach rewizyjnych właściwych dla każdego

urządzenia. Rejestr urządzeń objętych nadzorem UDT wraz z księgami rewizyjnymi znajduje się w archiwum zakładowym. Działania te sprawiają, że w zakresie stanu technicznego wszystkie elementy instalacji są w stanie zapewnić jej prawidłowe funkcjonowanie oraz minimalizację negatywnego wpływu na środowisko. Kontrola ogólnego stanu budynków jest wykonywana przynajmniej raz w roku, a jej wyniki zostają odnotowane w książkach obiektów. Kanalizacja ściekowa oraz kanalizacja wód opadowych i roztopowych są utrzymywane w sprawności. Kontrola sprawności kanalizacji (oraz jej ewentualna konserwacja lub remont) odbywa się na bieżąco lub w miarę wystąpienia takiej potrzeby. Systemy dosyłowe mediów produkcyjnych są objęte stałym nadzorem i są utrzymywane w stanie gwarantującym ich właściwe funkcjonowanie. Kontrola sprawności, konserwacje lub remonty systemów dosyłowych odbywają się w sposób planowy oraz na bieżąco - w zależności od wystąpienia takiej potrzeby.

## **2.7. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją produkcji papieru**

### **2.7.1. Mechaniczno-biologiczna oczyszczalnia ścieków**

*Oczyszczalnia wyposażona jest w:*

a) kraty mechaniczne zainstalowane przed przepompowniami maszyny papierniczej i makulaturowni zatrzymujące zanieczyszczenia stałe,

b) ciąg oczyszczania ścieków składający się z:

- sita bębnowego, w którym wydzielany jest filtrat, odpad i ścieki,
- flotatora Krofta, w którym wydzielane są zanieczyszczenia flotujące kierowane do zagęszczarki Kufferath i prasy śrubowej,
- przepompowni ścieków, przed którą włączone są ścieki opadowe z placu makulatury, kierującej ścieki na dwa ciągi biologicznego oczyszczania,
- komory napowietrzania I° o średnicy 18,0 m; głębokości 6,0 m; powierzchni 254 m<sup>2</sup> i pojemności 1500 m<sup>3</sup>,
- komory rozdziału I° o średnicy 2,75 m; głębokości 4,2 m; pojemności 25,0 m<sup>3</sup>;
- osadnika wtórnego I° o średnicy 16,5 m; głębokości 3,0 m; powierzchni 200 m<sup>2</sup>, pojemności 600 m<sup>3</sup>,
- zbiornika ścieków oczyszczonych I° o pojemności 115 m<sup>3</sup>.
- komory napowietrzania II o średnicy 20,0 m; głębokości 6,2 m; powierzchni 314 m<sup>2</sup>; pojemności 1950 m<sup>3</sup>,
- komory rozdziału II° o średnicy 3,0 m; głębokości 4,3 m; pojemności 30,0 m<sup>3</sup>,



- osadnika wtórnego II° o średnicy 22,0 m; głębokości 3,80 m; powierzchni 380 m<sup>2</sup>; pojemności 1440 m<sup>3</sup>,
- zbiornika ścieków oczyszczonych II° o pojemności 25 m<sup>3</sup>,

c) obiekty gospodarki osadowej: zbiornik osadu nadmiernego, wirówka, flotator.

Ścieki do sekcji oczyszczania mechanicznego doprowadzane są kanałami z dwóch obiektów: Maszyny Papierniczej (MP) i Makulaturowni. Z uwagi na zmienność natężenia przepływu ścieków z MP na kanale wybudowano studnię, której zadaniem jest przepompowanie ścieków do wieży buforowej ( $V = 400 \text{ m}^3$ ). Operacja ta ma na celu ustabilizowanie dopływu ścieków podawanych na sito bębnowe. Równocześnie ze ściekami z MP na to urządzenie doprowadzone są ścieki z Makulaturowni. W celu zabezpieczenia pompowni ścieków na obu kanałach, przed przepompowniami, zainstalowano automatyczne kraty zgrzebłowe o prześwicie 10 mm. Kraty pracują w reżimie zmiennej prędkości zależnej od ilości zanieczyszczeń osadzających się na powierzchni elementów cedzących. Ścieki pozbawione dużych zanieczyszczeń są kierowane na sito bębnowe, którego bęben został wykonany z prętów profilowanych z prześwitem między nimi (szczelina) 0,5 mm. Zadaniem tego urządzenia jest usunięcie zanieczyszczeń włóknistych, pęczków surowca, skrawków folii i innych, płynących w ściekach z urządzeń oczyszczających i sortujących masę makulaturową. Zanieczyszczenia z bębna odprowadzane są transporterem ślimakowym do ślimakowej prasy odwadniającej, z której po odwodnieniu do suchości około 30% kierowane są do kontenera jako odrzut. Filtrat z sita kierowany jest do zbiornika zasilającego flotator lub do kadzi magazynującej wody zawłóknione używane do rozczyniania makulatury w urządzeniach rozwłókniających (hydropulperach).

Drugim mechanicznym stopniem oczyszczania ścieków technologicznych jest usunięcie z nich zanieczyszczeń drobnych (włókno celulozowe, wypełniacze). W tym celu ścieki wstępnie oczyszczone na sicie bębnowym podawane są pompą do komory flotatora. W urządzeniu tym następuje zjawisko flotacji substancji stałych ze ścieków będącej wynikiem ich silnego napowietrzenia. Wyflotowana zawiesina, zbiera się na powierzchni flotatora i w postaci piany jest usuwana specjalnie skonstruowanym zgarniaczem stożkowym. Zebrana piana (tzw. flotat), kierowana jest do urządzeń zagęszczających i usuwana z obiegu jako odrzut. Natomiast ścieki sklarowane w flotatorze, o bardzo niskiej zawartości zawiesiny (tzw. filtrat), kierowane są poprzez rurę o średnicy DN150 mm do kanału ścieków sklarowanych. Oczyszczone mechanicznie ścieki dopływają do przepompowni podającej je do sekcji biologicznej oczyszczalni. W celu uzyskania dobrego efektu rozdziału frakcji stałej

od ciekłej proces flotacji jest wspomagany przez stosowanie środków chemicznych: koagulantów i flokulantów. Sekcja biologiczna oczyszczalni wykorzystuje technologię osadu czynnego natlenianego tlenem zawartym w powietrzu atmosferycznym. Oczyszczone mechanicznie ścieki podawane są do dwóch komór napowietrzania. W pierwszej komorze zainstalowano 3 aeratory w drugiej 4 spełniające równocześnie dwie funkcje: mieszadeł osadu i ścieków oraz napowietrzania oczyszczanych ścieków. Proces oczyszczania wspomagany jest substancjami biogennymi (pożywkami), stosowany jest kwas ortofosforowy i roztwór mocznika. Pożywki dostarczają azot i fosfor jako niezbędne pierwiastki dla rozwoju życia biologicznego. Systematyczny dopływ surowych ścieków wymusza odpływ z komór ścieków oczyszczonych. Wraz z nimi z komór wynoszona jest część osadu czynnego. Ścieki oczyszczone kierowane są do osadników wtórnych, w których zachodzi proces sedymentacji osadu. Zatrzymany w osadnikach osad czynny usuwany jest do kanału zbiorczego i w części recykulowanej do komór biologicznych, w części (jako osad nadmierny) po zagęszczeniu i odwodnieniu zostaje usunięty z obiegu. Sklarowany strumień ścieków oczyszczonych odprowadzany jest do kanalizacji miejskiej.

### **3. Media technologiczne związane z instalacją maszyny papierniczej**

#### **3.1. Woda świeża**

Zakład Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. nie posiada własnych ujęć wód powierzchniowych i podziemnych. Jedynym źródłem zaopatrzenia instalacji w wodę technologiczną jest system wodociągowy, którego właścicielem są Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnia Sp. z o.o. w Grudziądzu.

Ujmowana woda wykorzystywana jest na:

- potrzeby technologiczne - przygotowanie masy i dodatków masowych, w części suchej i mokrej maszyny papierniczej oraz jako woda chłodząca i uszczelniająca,
- cele socjalne,
- potrzeby zabezpieczenia przeciwpożarowego,
- cele porządkowe.

#### **3.2. Para**

Dla potrzeb procesu technologicznego produkcji papieru przyjmuje się wykorzystanie pary przegrzanej w ilości ok. 2,7 latem i 3,2 t pary/t papieru. Przewiduje się dostawę pary (i zwrot kondensatu) z lokalnej Elektrociepłowni Grudziądz pracującej w układzie skojarzonym,

parociągiem preizolowanym długości ok. 1,8 km. Przewidywany miesięczny pobór pary w ilości ~13 500 t/miesiąc o parametrach składu chemicznego wody kotłowej.

Wymagania stawiane parze na kolektorze głównym to: ciśnienie 0,6 MPa i o odpowiedniej temperaturze przegrzania (zależnej od pory roku) aby straty ciepła na kolektorze zasilającym nie powodowały zawadnienia kolektorów parowych przy maszynowych. Dla zabezpieczenia instalacji pary przed zmianami temperatury i ciśnienia od dostawcy, przewiduje się na głównym kolektorze pary przed maszyną zainstalować stację redukcyjno schładzającą.

Dostawca w swoim zakresie zabezpieczy instalację parociągu przed wzrostem ciśnienia.

Rozróżnia się trzy stany cieplne MP:

- utrzymywanie MP na postoju stabilny odbiór pary w granicach 3,5 t/h,
- rozruch z papierem pobór niestabilny może chwilowo w ciągu 20 min wzrosnąć do 30 t/h,
- praca z papierem stabilny odbiór pary w granicach 26,5 t/h

Ponadto występuje zapotrzebowanie na ciepło na cele ogrzewania hal produkcyjnych i budynków administracyjnych.

### **3.3. Energia elektryczna**

Zasilanie zakładu w energię elektryczną realizowane będzie z nowego przyłącza dwoma liniami kablowymi 15 kV o mocy przyłączeniowej 8,0 MW. Powyższe kable doprowadzają energię do wydzielonego pomieszczenia ruchu elektrycznego zlokalizowanego wewnątrz hali głównej MP i zostały podłączone do 7-polowej rozdzielnic 15 kV. Zgodnie z technicznymi warunkami przyłączenia w energię elektryczną układ pomiarowo-rozliczeniowy znajduje się w polu dostawcy tj. energetyki zawodowej.

Z uwagi na koncentrację urządzeń w określonych rejonach MP oraz ich mocy zainstalowanych zasilanie odbywać się będzie za pośrednictwem wewnętrznej sieci rozdzielczej liniami kablowymi SN prowadzonymi na zewnątrz budynków, które zasilac będą transformatory 15/0,4 kV.

Planuje się zamontowanie:

- jednej rozdzielnic głównych w hali makulaturowni o mocy 2,5 MW,
- dwóch rozdzielnic głównych o mocy 2,5 MW i 1,6 MW w rejonie części mokrej MP przy czym jedna z nich zasila napęd MP podzielony na dwie części DC w rozdzielni części mokrej i część AC w rozdzielni końca MP,
- jednej rozdzielni głównej o mocy 1,6 MW w rejonie końca MP zasilającej urządzenia gładziarek, nawijaka, krajarki, i części administracyjnej.

#### 4. Zużycie materiałów, paliw, energii

Zakład będzie stosować wyszczególnione niżej grupy substancji chemicznych, zwanych również środkami pomocniczymi:

- środki odpowietrzające i przeciwpienne dodawane do wody podsitowej – są to środki nietoksyczne, biologicznie rozkładalne,
- środki zwalczające śluz w wodzie obiegowej i konserwujące w procesie produkcji papieru,
- koagulanty i flokulanty oraz środki retencyjne,
- środki utrzymujące w czystości sita formujące oraz suszniki,
- środek do zaklejania powierzchniowego.

##### 4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1.	Makulatura mocna	produkcja papieru	244 290,0
2.	Fenopol K3400P	środek retencyjny	100,0
3.	Fennosil ES325	środek retencyjny	100,0
4.	Lavacell Brown/Cartacrom Brown	środek barwiący	300,0
5.	Fennosil 515/495	wspomaganie odwadniania	1000,0
6.	Fennosurf 300	ochrona mikrobiologiczna	50,0
7.	Fennotech 1752	Środek przeciwpenny	250,0
8.	Fennotech 8339	Środek przeciwpenny	15,0
9.	Suoerfloc A150	flokulant	20,0
10.	Fennoscale 43	odkamieniacz	60,0
11.	Skrobia przenna	Środek do zaklejania powierzchniowego	10000,0
12.	Perglutin K352	Środek do zaklejania powierzchniowego	250,0
13.	Mocznik	Pożywka na oczyszczalni ścieków	300,0
14.	Flopam EM 840 HIB	flokulant	20,0
15.	Flopam EM840 TBD	flokulant	20,0
16.	Zetag 9068 FS	flokulant	50,0
17.	Zetag 9048 FS	flokulant	10,0
18.	Flofoam D-60	środek przeciwpenny	20,0

##### 4.2. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Udział % niebezpiecznej substancji	Niebezpieczna substancja	Zużycie w [Mg]
1.	PAX XL 19H	Koagulant do flotatora makulaturowni	35-45	chlerek poliglinu	80,0
2.	Podchloryn sodowy	Ochrona mikrobiologiczna	>12	podchloryn sodowy	150,0

3.	Fennosan R20A	Ochrona mikrobiologiczna maszyny papierniczej	20	2,2-dibromo-2-cyanoacelamid	50,0
4.	Soda kaustyczna	Trawienie układów wodno-masowych	98,5	wodorotlenek sodowy	20,0
5.	Fennotrol 6500 Apiclean OBR	Mycie suszników	>85 0,2-50	benzyna alkohol etoksyłowy	15,0
6.	G461 Buz Contacalc	Mycie prętów skrobiowych prasy zaklejającej	15-30	Kwas fosforowy	15,0
7.	Aquazym 240L	Konwersja enzymatyczna skrobi natywnej	<10	A-amylaza, 1,2-benzoizotiazolin-3-on	15,0
8.	Fennosan IT2IT	ochrona dodatków masowych	2,1	5-chloro-2-metylo-4-izotiazolin-3-onu i 2-metylo-2H-izotiazol-3-onu	50,0
9.	Kwas fosforowy	Pożywka do oczyszczalni ścieków	75	Kwas fosforowy	100,0
10.	Pix113	Koagulant do ścieków	40	Siarczan żelazowy	60,0
11.	Pix100/Pix211	Koagulant do ścieków	15-25	Chlorek żelaza	40,0
12.	PAX 18	Dodatek skrobi natywnej	34-38	Chlorek poliglinu	150,0
13.	Wodorotlenek sodu	Alkalizacja ścieków	50	Wodorotlenek sodowy	500,0

#### 4.3. Zapotrzebowanie na energię elektryczną

W procesie produkcji papieru będą wykorzystywane znaczne ilości energii elektrycznej. Zapotrzebowanie energetyczne papierni będzie pokrywane poprzez zakup od dostawców specjalizujących się w jej produkcji i dystrybucji.

Odbiorca	Energia elektryczna	Wskaźnik
	kWh	kWh/ADt
Produkcja papieru	73 500	0,55
Pozostałe	800	-
<b>Razem</b>	<b>74 300</b>	<b>-</b>

#### 4.4. Zapotrzebowanie na energię cieplną

W procesie produkcji papieru będą wykorzystywane znaczne ilości energii cieplnej. Zapotrzebowanie energetyczne papierni (energia cieplna) będzie pokrywane poprzez zakup od dostawców specjalizujących się w jej produkcji i dystrybucji.

Odbiorca	Energia cieplna	Wskaźnik
	GJ	GJ/ADt
Produkcja papieru	924 000	6,8
Pozostałe	65 000	-
<b>Razem</b>	<b>989 000</b>	<b>-</b>

#### 4.5. Zużycie paliw na potrzeby transportu wewnętrznego zakładu

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa	% siarki w paliwie	Wykorzystanie na potrzeby		
			procesowe	grzewcze	transport (wewnętrzny)
Olej napędowy, (Mg)	25	0,005	-	-	25
Gaz płynny (Mg)	14	0,005	-	-	14
Benzyna (Mg)	10	0,0015	-	-	10

#### 4.6. Zużycie wody

Lp.	Pobór wody z sieci/cele poboru	Q <sub>max.d</sub>	Q <sub>śr.mc</sub>	Q <sub>śr. roczne</sub>
1.	Łączna ilość dostarczanej wody	5000	100 000	1 200 000
w tym na cele				
1.1.	technologiczne i produkcyjne	4985	99542	1194505
1.2.	higieniczno - sanitarne	15	458	5495

#### 4.7. Ogólny bilans masowy zintegrowanej wytwórni mas włóknistych i papieru w Grudziądzu (stan szacunkowy po zwiększeniu wydajności instalacji)

Dane wejściowe			Dane wyjściowe		
	Jednostka	Wielkość		Jednostka	Wielkość
<b>Surowce włókniste</b>			<b>Produkty</b>		
Makulatura	kg/Mg	1 109	Papier makulaturowy	kg/Mg	1 000
<b>Energia</b>			<b>Ścieki</b>		
Energia elektryczna	MWh/Mg	0,55	ChZT <sup>*)</sup>	kg/Mg	0,7
Energia cieplna	GJ/Mg	6,8	BZT <sub>5</sub> <sup>*)</sup>	kg/Mg	0,14
			Zawiesina <sup>*)</sup>	kg/Mg	0,28
<b>Woda</b>			Azot ogólny <sup>*)</sup>		
Woda technologiczna	m <sup>3</sup> /Mg	8,6	Fosfor ogólny <sup>*)</sup>	kg/Mg	0,06
Woda świeża ogółem	m <sup>3</sup> /Mg	9,2	Ilość ścieków	m <sup>3</sup> /Mg	7,2
<b>Substancje pomocnicze</b>			<b>Odpady</b>		
Chemiczne substancje	kg/Mg	25,7	Odpady ogółem	kg/Mg	237,8

<sup>\*)</sup> po oczyszczeniu ścieków w BOŚ m. Grudziądz.

#### 5. Urządzenia podlegające pod Urząd Dozoru Technicznego (UDT)

Na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Grudziądzu znajdują się następujące urządzenia podlegające pod UDT:

Rodzaj urządzenia/zbiornika	Przeznaczenie	Ilość [szt.]	Lokalizacja
Zbiorniki ciśnieniowe powietrza	Sprężone powietrza	6	MP maszyna papiernicza, SO, SN, cz. mokra, poz. 0.0 m sprężarkownia
Wózki widłowe i szcękowe	Przewóz surowców i produktów	7	Teren instalacji, magazyny produktu
Ładowarka	Załadunek surowca	2	Magazyn surowca
Cylindry suszące	Zespół cylindrów suszących wstęgę papieru na maszynie papierniczej	52	Maszyna papiernicza
Separatory pary	Oddzielanie pary od kondensatu	4	SN suszarni
Zbiornik kondensatu	Magazynowanie kondensatu wykroplona z pary technologicznej	6	S6, S-7, FT, S-3, S-2, S-1
Wymiennik ciepła	Wymiana ciepła pomiędzy dwoma mediami o różnych temperaturach	1	Maszyna papiernicza SN cz. sucha
Suwnice	Prace remontowe, przewóz surowca i produktu	4	Hala maszyny papierniczej
Wyciągarki łańcuchowe	Prace remontowe, unoszenie elementów instalacji	6	Hala maszyny papierniczej, makulaturownia
Chwytnak big-baga	Rozładunek skrobi kationowej	1	Kuchnia kleju

### 5.1. Wykaz zbiorników magazynowych niepodlegających pod UDT

Na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. w Grudziądzu znajdują się następujące zbiorniki magazynowe niepodlegające pod UDT:

Kod zbiornika <sup>1</sup>	Zawartość zbiornika (m <sup>3</sup> )	Wielkość zbiornika	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika
111ZB51	Wieża magazynowa masy na warstwę spodu	600	Stal	Pomiędzy budynkiem papierni a budynkiem makulaturowni
112ZB51	Wieża buforowa ścieków	400	Stal	Pomiędzy budynkiem papierni a budynkiem makulaturowni
112ZB51	Wieża buforowa ścieków	400	Stal	Pomiędzy budynkiem makulaturowni a budynkiem flotatora
112ZB51	Wieża magazynowa masy na warstwę pokrycia	400	Stal	Pomiędzy budynkiem papierni a budynkiem makulaturowni
170ZB05	Wieża wody obiegowej	600	Beton	Pomiędzy budynkiem papierni a budynkiem makulaturowni
181ZB01	Silos skrobi	70	Stal	Pomiędzy budynkiem papierni a budynkiem makulaturowni
181ZB01	Silos skrobi	150	Stal	Pomiędzy budynkiem papierni a budynkiem makulaturowni
111ZA21	Wieża buforowa	200	Stal	Na zewnątrz przy hali makulaturowni
111ZA21	Wieża buforowa	200	Stal	Na zewnątrz przy hali makulaturowni

111ZA48	Kadz masy po zagęszczarce - spód	90	Beton	Hala makulaturowni pomiędzy E1-E2 poz.0.0
112ZA40	Kadz masy po zagęszczarce - pokrycie	90	Beton	Hala makulaturowni pomiędzy E1-E2 poz.0.0
113ZA20	Wieża braku	150	Stal	Na zewnątrz przy hali makulaturowni
170ZA30	Zbiornik filtratu sklarowanego	90	Beton	Hala makulaturowni pomiędzy E1-E2 poz.0.0
170ZA33	Zbiornik filtratu mętnego	90	Beton	Hala makulaturowni pomiędzy E1-E2 poz.0.0
171ZC20	Pompownia ścieków	130	Beton	Przed halą makulaturowni i papierni
171ZC30	Zbiornik retencyjny	1 650	Beton	Przed halą makulaturowni i papierni
171ZC50	Flokulator	710	Beton	Przed halą makulaturowni i papierni
171ZC60	Zbiornik ścieków oczyszczonych	100	Beton	Przed halą makulaturowni i papierni
171ZC70	Zwężka pomiarowa	100	Beton	Przed halą makulaturowni i papierni
171ZC80	Zbiornik osadu	120	Beton	Przed halą makulaturowni i papierni
180ZB60	zbiornik magazynowy krzemionki	15	Laminat	Hala maszyny papierniczej – poziom 0.0
	Wieża magazynowa braku własnego	400	stal	Przy budynku Makulaturowni od strony Oczyszczalni ścieków

<sup>1)</sup>ZA-Rejon makulaturowni; ZB-Rejon maszyny papierniczej; ZC-Rejon oczyszczalni ścieków.

## 5.2. Pozostałe sposoby magazynowania produktów i surowców

Nazwa magazynu	Nazwa substancji magazynowanej	Wielkość charakteryzująca magazyn (m <sup>3</sup> , m <sup>2</sup> )	Sposób magazynowania
Plac makulaturowy	Makulatura	13 502 m <sup>2</sup>	Belowana
Magazyn papieru	Papier	2500 m <sup>2</sup>	Sztaplowany
Magazyn gilz w okolicy krajarki	Tuleje papierowe	100 m <sup>2</sup>	Palety
Magazyn chemikaliów	Skrobia Hi-Cat C373A	200 m <sup>2</sup>	Duże worki na paletach
	Fennopol K 1390		Pojemniki wielomateriałowe
	Fennopol K 3400 R		
	Aerotech 1650		
	Fennoscale 43		
	Soda kaustyczna– soda żrąca		Worki na paletach
Magazyn podręczny w okolicy warnika skrobi natywnej	Enzym Aquazym LTL	10 m <sup>2</sup>	Pojemniki wielomateriałowe
Magazyn chemikaliów	BM 33	200 m <sup>2</sup>	
	Fennocor K 30		
	Fennosan R 20 A		
Magazyn chemikaliów	Levacell Brown GRL	200 m <sup>2</sup>	Pojemniki wielomateriałowe
	Liquid 01		
	Kle Polygraphix 3000		
	PAX ATC		



	Soda kaustyczna		
Zbiornik magazynowy PAX-u	Chlorek poliglinu PAX-18	40 m <sup>3</sup>	Zbiornik poliestrowy
Magazyn zadaszony w warsztacie mechanicznym	Woski i tłuszcze	10 m <sup>2</sup>	Bezki blaszane/pojemniki z tworzyw sztucznych
	Inne oleje hydrauliczne		
	Inne oleje silnikowe, przekładniowe		

## II. WARUNKI ODDZIAŁYWANIA INSTALACJI IPPC NA ŚRODOWISKO

### 1. Gospodarka wodna

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. nie posiada własnego ujęcia wód powierzchniowych jak również ujęcia wód podziemnych. Jedynym źródłem zaopatrzenia instalacji w wodę technologiczną oraz socjalną jest system wodociągowy, którego właścicielem są Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnia Sp. z o.o. w Grudziądzu. Na pobór wody zakład zawarł stosowną umowę, zgodnie z którą może pobierać wodę z sieci w maksymalnej ilości 5000 m<sup>3</sup>/dobę z tym, że jej ilość pobrana w ciągu miesiąca nie może przekroczyć 100 000 m<sup>3</sup>.

### 2. Gospodarka ściekowa

Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie, po uprzednim podczyszczeniu w mechaniczno-biologicznej oczyszczalni, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do urządzeń kanalizacyjnych należących do miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o.o. w Grudziądzu, w ilości:

$$Q_{\max h} = 240 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{sr d}} = 2880 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max r} = 1\,267\,200 \text{ m}^3/\text{r}.$$

W pozwoleniu wodnoprawnym określono następujące dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Dopuszczalna wartość
1.	Azot amonowy	mgN <sub>NH4</sub> /l	60
2.	Azot azotynowy	mg N <sub>NO3</sub> /l	10
3.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
4.	Fosfor ogólny	mg P/l	12

Wody opadowe i roztopowe z terenów zadaszonych i utwardzonych zbierane są przez system zakładowej kanalizacji deszczowej. Wody te po podczyszczeniu w osadniku i separatorze oleju odprowadzane są do kanalizacji deszczowej Grudziądzkiego Parku Przemysłowego.

### **3. Emisja do powietrza**

Papiernia nie posiada własnych urządzeń energetycznych, a proces technologiczny produkcji papieru nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. W związku z tym nie przewiduje się występowania emisji zorganizowanej poprzez wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza atmosferycznego. Instalacja wyposażona jest w wentylatory, których zadaniem jest odprowadzanie do atmosfery resztkowej pary wodnej oraz wilgotne powietrze z hal produkcyjnych. Emitory te nie będą źródłem emisji pyłów i zanieczyszczeń gazowych.

### **4. Gospodarka odpadami**

W związku z eksploatacją papierni Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. wytwarzanych jest dziesięć rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz dwadzieścia sześć rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne. Wytwarzane odpady są gromadzone w miejscach ich powstawania i magazynowane do czasu ich odbioru przez firmę zewnętrzną w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny. Odpady przeznaczone do dalszego odzysku lub unieszkodliwienia magazynowane są nie dłużej niż 3 lata. Odpady przeznaczone do składowania są magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

Jednym z podstawowych surowców wchodzących w skład wsadu papierni jest tzw. makulatura. W myśl przepisów ustawy o odpadach makulatura stanowi odpad, który w papierni poddawany jest odzyskowi. Makulatura pozyskiwana jest głównie z domów handlowych jako zużyte opakowania z tektury falistej oraz jako odpady poprodukcyjne z produkcji tektury falistej i opakowań. Zgodnie z art. 41 ust. 1 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 roku (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) prowadzenie przetwarzania odpadów wymaga uzyskania zezwolenia.

### **5. Emisja hałasu**

Źródła hałasu podzielono na:

- bezpośrednie (punktowe) źródła hałasu,
- pośrednie źródła hałasu (obiekty kubaturowe, w którym prowadzona jest produkcja i w którym znajdują się urządzenia emitujące hałas),
- niestacjonarne źródła hałasu (typu liniowego).

**Źródła hałasu**

Nr źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom A mocy akustycznej źródła $L_{WA}[dB]$	Czas pracy źródła [godz./dobę]	Równoważny poziom A mocy akustycznej $L_{WA}[dB]$	
				6.00-22.00	22.00-6.00
<b>Pośrednie źródła hałasu (źródła typu budynek)</b>					
1	Budynek produkcyjny b1	95	24	65	65
2	Budynek produkcyjny b2	95	24	75	75
3	Budynek produkcyjny makulaturownia	95	24	70	70
<b>Bezpośrednie źródła hałasu (źródła typu liniowego)</b>					
1	Transport makulatury	103	13 poj./dzień 4 poj./noc	90	90
2	Transport makulatury	103	13 poj./dzień 4 poj./noc	90	90
3	Transport wyrobu	103	20 poj./dzień	91	-
4	Transport wyrobu	103	20 poj./dzień	91	-
5	Transport wyrobu	103	20 poj./dzień	91	-
<b>Bezpośrednie źródła hałasu (źródła typu punktowego)</b>					
1	Spust pary	122	3 min.	103	-
2	Urządzenia oczyszczalni ścieków.	75	24	68	68
3	Transport makulatury	72	24	75	75
4	Zespół urządzeń wentylacyjnych 1	82	24	72	72
5	Zespół urządzeń wentylacyjnych 2	82	24	82	82
6	Makulaturownia wentylatory	95	24	82	82

**6. Emisja promieniowania elektromagnetycznego**

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

**7. Oddziaływanie promieniowania jonizującego**

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania jonizującego.

### III. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA I/LUB OGRANICZANIA ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

#### 1. Metody ochrony środowiska wodno-ściekowego

Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
<p>Stosowanie układu zamkniętego obiegu wody w stopniu możliwym z technicznego punktu widzenia przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 5</b>. Ograniczanie zużycia wody świeżej w układzie technologicznym papierni prowadzi do zmniejszenia ilości odprowadzanych ścieków. Ilość ścieków odprowadzanych z wytwórni produkującej papier z włókien wtórnych bez odbarwiania powinna mieścić się w zakresie: <b>1,5 – 10 m<sup>3</sup>/Mg</b> papieru (wyższe wartości z tego zakresu związane są z produkcją tektury pudełkowej).</p>	<p>Schumacher Packaging prowadzi ciągle monitoring zużycia wody świeżej, wdraża również procesy optymalizacji jej zużycia we wszystkich obszarach działalności. Obiegi wodne maszyny papierniczej są uporządkowane i pod kontrolą. Gospodarka wodna zakładu zapewnia rozdział poszczególnych strumieni wód. W zależności od zanieczyszczenia strumienie te trafiają do zastosowań technologicznych.</p> <p>Wody obiegu (procesowe) w celu poprawy ich jakości są oczyszczane i ponownie wykorzystywane w procesach technologicznych, zastępując w ten sposób wodę świeżą. Wody pochłonicze zbierane są w zbiorniku wody ciepłej i jako woda umownie czysta kierowane są do ponownego wykorzystywania w różnych miejscach części mokrej maszyny. Podstawowe miejsca aplikacji tej wody skupione zostały na części sitowej i prasowej. Domknięcie obiegów wodnych papierni i osiągnięte dzięki temu ograniczenie zużycia wody świeżej spowodowało, że wskaźnik ilości oczyszczonych ścieków, odprowadzanych z zakładu do urządzeń kanalizacyjnych wynosił ok. <b>4,50 m<sup>3</sup>/Mg</b> papieru.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>
<p>Monitorowanie kluczowych parametrów procesów, istotnych w przypadku emisji do wody w ramach <b>BAT 8</b>.</p>	<p>Schumacher Packaging prowadzi monitoring ciągły przepływu wody i ścieków oraz monitoring pH i temperatury ścieków. W zakładowym laboratorium wykonywane są analizy P oraz N w trakcie procesu oczyszczania ścieków przynajmniej raz na dobę, okresowo wykonywane są analizy mikroskopowe biomasy. Przez operatora oczyszczalni ścieków wykonywane są analizy indeksu objętościowego osadu raz na zmianę.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>
<p>Ograniczanie emisji zanieczyszczeń do odbiornika wodnego zgodnie z <b>BAT 14</b>:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Wstępne oczyszczanie (fizyko-chemiczne).</li> <li>Wtórne oczyszczanie (biologiczne).</li> </ol>	<p>Ścieki są poddawane wstępnemu oczyszczaniu w mechaniczno-biologicznej zakładowej oczyszczalni ścieków a następnie wprowadzane do kanalizacji ścieków komunalnych miasta Grudziądz. Ścieki technologiczne z papierni są poddawane kilku stopniowemu oczyszczaniu najpierw w oczyszczalni zakładowej, wyposażonej w stopień biologiczny, a następnie wspólnie ze ściekami komunalnymi w oczyszczalni miejskiej.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>
<p>Ograniczanie zużycia świeżej wody, przepływu ścieków i ładunku zanieczyszczeń przy produkcji papieru z włókien wtórnych przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 43</b>. W związku z tym za BAT należy uważać zużycie wody świeżej do produkcji papieru z włókien wtórnych bez odbarwiania na poziomie: <b>3,0 ÷ 12,0 m<sup>3</sup>/Mg</b> papieru.</p>	<p>W produkcji papieru z makulatury Schumacher Packaging stosuje zasady: rozdziału wód technologicznych, recyrkulację wód technologicznych i przeciwwądowego przepływu wody procesowej. Zakład dąży do maksymalnego zamknięcia obiegów wodnych w papierni a tym samym minimalizacji zużycia wody świeżej i ilości odprowadzanych ścieków. Istotnym źródłem wód zawłóknionych są sita maszyny. Wyróżnia się I i II wodę podsitową. I woda jest używana w procesie formowania pilśni papieru. Woda II, po oczyszczeniu na sicie łukowym, jest źródłem wody do zastosowania na pompach próżniowych. Nadwyżka obu wód kierowana jest na filtr wielotarczowy w celu oczyszczenia (odwłóknienia). Odzyskana na tym filtrze masa papiernicza trafia do kadzi braku skąd zawracana jest do procesu produkcji papieru.</p>

	<p>Sklarowane wody mają zastosowanie w procesie regulacji stężeniowej na filtrze wielotarczowym oraz na stołach sitowych. Nadwyżka tych wód kierowana jest do wieży wód obiegowych skąd pompowana jest na Makulaturownię i do maszynowych rozwłókniaczy braku własnego. Na makulaturowi używana jest do rozwłókniania makulatury. Z uwagi na wymagane parametry jakościowe produkowanego papieru nie stosuje się recyklingu wody (ścieków) po wstępnym oczyszczeniu biologicznym. Wskaźnik zużycia wody świeżej do produkcji papieru z włókien wtórnych bez odbarwiania wyniósł <b>6,02</b> m<sup>3</sup>/Mg papieru.</p> <p><b>Spełniają wymagania BAT</b></p>
<p>Utrzymanie zaawansowanego technologicznie, zamknięcia obiegu wody, unikanie ewentualnych negatywnych skutków zwiększonego recyklingu wody procesowej przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 44</b>.</p>	<p>Schumacher Packaging prowadzi monitoring zawartości zawiesiny w wodach procesowych. Kontrolowane jest stężenie zawiesiny w wodzie podsitowej, obiegowej i wodach sklarowanych po filtrze wielotarczowym. Ze względu na odpowiednio domknięte obiegi wodne maszyny papierniczej niezbędne jest stosowanie środków ograniczających rozwój mikroorganizmów i tworzenie się błon biologicznych. W tym celu zakład stosuje odpowiednio dobrane i dawkowane środki biobójcze. Nie stosuje się technik pozwalających na usuwanie wapnia z wód technologicznych maszyny papierniczej.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT.</b></p>
<p>Zapobieganie i ograniczanie zrzutu ładunków zanieczyszczeń w ściekach do odbiornika wodnego. W ramach <b>BAT 45</b> należy stosować odpowiednią kombinację technik określonych w BAT 14, BAT 43 i BAT 44. Stosowanie odpowiedniej kombinacji wewnętrznych i zewnętrznych środków ograniczenia ładunku zanieczyszczeń (technik BAT) powinno zapewnić, że ładunki jednostkowe odprowadzane do wód powierzchniowych z produkcji papieru z włókien wtórnych bez odbarwiania będą mieścić się w następujących zakresach (jako średnie roczne):  ChZT: - <b>0,4 – 1,4</b> kg/Mg,  Zawiesina: - <b>0,02 - 0,2</b> kg/Mg,  Azot ogólny: - <b>0,008 - 0,09</b> kg/Mg,  Fosfor ogólny: - <b>0,001 - 0,008</b> kg/Mg.</p>	<p>Schumacher Packaging nie odprowadza zanieczyszczonych wód technologicznych z pominięciem urządzeń mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Wszystkie strumienie zanieczyszczonych wód trafiają za pośrednictwem kanalizacji ściekowej do urządzeń oczyszczających. Zakład stosuje różnego rodzaju zabezpieczenia, których celem jest zapobieganie przedostawaniu się zanieczyszczeń do wód (tace, wanny). Plac składowania makulatury jest utwardzony i skanalizowany, wody opadowe i roztopowe trafiające do tej kanalizacji są również kierowane do oczyszczalni. Ścieki technologiczne po wstępnym oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni nie są odprowadzane do wód powierzchniowych lecz do systemu kanalizacji miejskiej a następnie kierowane do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków komunalnych. Biorąc pod uwagę średni roczny przepływ ścieków odprowadzanych z papierni Schumacher Packaging oraz średnie roczne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych do odbiornika po ich końcowym oczyszczeniu w oczyszczalni komunalnej miasta Grudziądz obliczono, że w 2015r. jednostkowe ładunki zanieczyszczeń wprowadzane do wód powierzchniowych z produkcji papieru wynosiły:  ChZT: - <b>0,23</b> kg/Mg papieru  Zawiesiny: - <b>0,028</b> kg/Mg papieru  Azot ogólny: - <b>0,020</b> kg/Mg papieru  Fosfor ogólny: - <b>0,0013</b> kg/Mg papieru</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>

## 2. Metody ochrony powietrza

Proces technologiczny produkcji papieru nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłów do powietrza atmosferycznego, w związku z tym instalacja nie jest wyposażona w emitory odprowadzające zanieczyszczenia z procesów technologicznych do powietrza. W dokumencie dotyczącym konkluzji BAT brak zapisów oraz wymagań dotyczących

poziomów emisji do powietrza przy produkcji papieru z włókien wtórnych bez odbarwiania.

Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
<p>Zapobieganie emisji złowonnych związków pochodzących z układu ściekowego i ograniczanie takiej emisji. W ramach <b>BAT 7</b> należy stosować kombinację różnych technik:</p> <p>I. Mające zastosowanie do zapachów związanych z układami zamkniętego obiegu wody.</p> <p>II. Mające zastosowanie, do zapachów związanych z oczyszczaniem ścieków i obróbką osadów ściekowych, aby zapobiec wystąpieniu warunków beztlenowych w ściekach lub osadach ściekowych.</p>	<p>Schumacher Packaging posiada właściwie zaprojektowane i dostosowane do prowadzonych procesów technologicznych zbiorniki magazynowe i kadzie. W obiegach wód procesowych nie obserwuje się występowania martwych stref, tworzenia się niekontrolowanych osadów oraz zagniwania materii organicznej. Maksymalna pojemność kadzi magazynowych masy makulaturowej stanowi rezerwę produkcyjną pozwalającą na około 1 godz. pracę maszyny papierniczej. W procesie produkcyjnym, w celu ograniczenia uciążliwości zapachowej i wzrostu bakterii gnilnych, wykorzystuje się substancje biobójcze, podchloryn sodu. Zakład nie stosuje wewnętrznych procesów uzdatniania wód obiegowych, mających na celu usunięcie rozpuszczonych substancji organicznych (z zastosowaniem tzw. „nerki”). Stosowane oczyszczanie wód obiegowych sprowadza się do usuwania zawiesiny, tzn. substancji nierozpuszczalnych w wodzie. Schumacher Packaging posiada zamknięte układy kanalizacyjne doprowadzające ścieki do obiektów oczyszczających mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. W ramach ograniczenia tworzenia się siarkowodoru do ścieków dodawane są sole żelaza. Stosuje się zbiorniki wyrównawcze dla ścieków technologicznych; zbiorniki te nie są napowietrzane oraz są zaopatrzone w odpowiednie systemy mieszania. W oczyszczalni biologicznej, na bieżąco, w sposób automatyczny, jest kontrolowany i regulowany przepływ osadu recykrowanego. Kontrolowana jest również praca pomp osadu nadmiernego, na bieżąco (on-line) wykonywany jest pomiar poziomu osadu w osadniku wtórnym i jego przepływ. Powstające osady ściekowe na bieżąco i w sposób ciągły podlegają zagęszczeniu i odwodnieniu. Osady z wstępnego mechanicznego oczyszczania ścieków na sicie bębnowym są kierowane bezpośrednio do prasy śrubowej natomiast szlamy z flotatora Krofta są kierowane do prasy śrubowej po wstępnym odwodnieniu w zagęszczarce Kufferath. Osad nadmierny z reaktora biologicznego jest kierowany do zbiornika osadu nadmiernego a następnie odwadniania w wirówce dekantacyjnej. Odwodnione osady ściekowe są selektywnie magazynowane do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości, a następnie są przekazywane do unieszkodliwienia przez firmę posiadającą do tego stosowne decyzje i pozwolenia. Ścieki technologiczne nie są przechowywane w zbiornikach na wycieki. Zakład nie stosuje urządzeń do suszenia osadów ściekowych. Zakład nie stosuje wież chłodniczych do schładzania ścieków.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT.</b></p>

### 3. Metody ochrony przed hałasem

Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
Ograniczanie emisji hałasu przy produkcji masy włóknistej i	Wszystkie czerpnie i wyrzutnie dla układów wentylacyjnych

<p>papieru przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 17</b>.</p>	<p>(central) zostały zamontowane na kierunku przeciwnym do osiedla sąsiadującego z zakładem. Również realizując drugi etap modernizacji Oczyszczalni umiejscowiono najgłośniejsze urządzenia (dmuchawy Atlas Copco ZS55) w budynku technicznym, choć przygotowane były do pracy na zewnątrz. Dla urządzeń już wykorzystywanych stosowane są osłony, tłumiki, izolacja wibracyjna. Zamontowano tłumik hałasu na instalacji TurboBlower, która stanowi najgłośniejsze urządzenie na obiekcie. W wyniku tego poziom hałasu po montażu obniżył się o 22 dB. Większość urządzeń emitujących hałas jest osłoniętych, tzn. zlokalizowanych wewnątrz hali. Głośne wentylatory wyciągowe osiowe, montowane w ścianach są stopniowo zastępowane bardziej cichymi, niskooobrotowymi. Ograniczenie emisji hałasu u źródła uzyskuje się także poprzez bieżącą konserwację urządzeń i części maszyn mogących stanowić źródło nadmiernego hałasu. <b>Spełnia wymagania BAT</b></p>
---	---

#### 4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami

<b>Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury</b>	<b>Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT</b>
<p>Ograniczanie ilości odpadów przesyłanych do unieszkodliwienia. Należy wdrożyć system oceny odpadów (w tym ewidencji odpadów) i gospodarowania odpadami, którego celem jest ułatwienie wtórnego wykorzystania odpadów lub, jeżeli to niemożliwe, „innych sposobów odzyskiwania”, przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 12</b>.</p>	<p>Gospodarka odpadami w Schumacher Packaging jest prowadzona zgodnie z opracowanym i wdrożonym systemem, opartym na zasadzie selektywnej zbiórki i oddzielnego gromadzenia różnych rodzajów odpadów. Ilości wytwarzanych poszczególnych rodzajów odpadów podlegają monitorowaniu i ewidencji zgodnie z obowiązującymi przepisami. Braki poprodukcyjne są zagospodarowywane w miejscu ich powstawania tj. bezpośrednio w obiegach masowych maszyn papierniczych, a także na miejscu we własnej instalacji do przerobu makulatury (odzysk materiałowy i recykling). Wytworzone odpady włókniste, nadające się do recyklingu są kierowane do odzysku / przerobu we własnej instalacji do produkcji papieru (jako surowiec makulaturowy). Wszystkie odpady niebezpieczne są gromadzone selektywnie i przechowywane w sposób bezpieczny dla środowiska, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia. Osady wydzielone ze ścieków a mianowicie zatrzymane na sicie bębnowym oraz szlamy z flotatora Krofta, a także osad nadmierny ze stopnia biologicznego są poddawane wstępnej obróbce w celu ich odwodnienia. Osady z sita bębnowego są kierowane bezpośrednio do prasy śrubowej natomiast szlamy z flotatora są kierowane do prasy śrubowej po wstępnym odwodnieniu w zagęszczarce Kufferath. Osad nadmierny z reaktora biologicznego jest kierowany do zbiornika osadu nadmiernego a następnie odwadniany w wirówce dekantacyjnej. Odwodnione osady ściekowe są gromadzone w wydzielonym miejscu w kontenerze lub na utwardzonym podłożu. Następnie są przekazywane uprawnionej firmie do odzysku. Osady ściekowe są zagospodarowywane zgodnie z metodą odzysku R10. Z uwagi na brak instalacji energetycznych zakład nie ma możliwości prowadzić, we własnym zakresie, odzysku energii z odpadów o wysokiej zawartości związków organicznych. Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury (kod odpadu 03 03 07) są zagospodarowywane zgodnie z metodą odzysku R12. Odpady, które nie mogą być przetworzone na miejscu są selektywnie magazynowane na terenie zakładu</p>

	<p>do czasu zgromadzenia odpowiedniej ich ilości, a następnie przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym mającym do tego celu stosowne decyzje i pozwolenia.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT.</b></p>
<p>Ograniczanie do minimum ilości odpadów stałych z produkcji papieru, które należy unieszkodliwić przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 52.</b></p>	<p>Schumacher Packaging prowadzi planową gospodarkę surowcową. Oznacza to, że włókno celulozowe kierowane do obiegu masowego jest w możliwie największym stopniu wykorzystywane do produkcji papieru. Część włókna, które wraz z wodami procesowymi trafia do obiegu wodnego odzyskiwana jest w filtrze wielotarczowym - polidysku, którego zadaniem jest również oczyszczanie wody obieguj. Odzyskane włókno celulozowe trafia ponownie do produkcji, a woda sklarowana wykorzystywana jest odpowiednio do rozcieńczania i regulacji stężeń masy papierniczej oraz do różnych innych zastosowań technologicznych opisanych wyżej przy BAT 43. Powstający podczas produkcji papieru brak maszynowy w całości kierowany jest do zbiorczej kadzi braku skąd, w zależności od potrzeb, jest ponownie używany do celów produkcyjnych. Zakład nie prowadzi procesu powlekania papieru stąd techniki odzysku i recyklingu pigmentów nie mają w nim zastosowania. Z uwagi na wymagania jakościowe produktu osady włókniste pochodzące z wstępnego oczyszczania ścieków nie mogą być zawracane i ponownie wykorzystane do produkcji. Osady te są poddawane wstępnej obróbce na drodze ich odwadniania, a następnie przekazywane firmom zewnętrznym do odzysku.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>

## 5. Metody zapewnienia zapobiegania awariom

Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
<p>Wdrożenie i przestrzeganie zasad systemu zarządzania środowiskiem –gotowość na sytuacje awaryjne i reagowanie na nie zgodnie z <b>BAT 1d.</b></p>	<p>Schumacher Packaging opracował i wdrożył procedurę zapobiegania powstawaniu sytuacji awaryjnych, gotowości na takie sytuacje oraz postępowania w razie ich zaistnienia. Procedura obejmuje wszystkie, możliwe do zaistnienia w warunkach działania zakładu, sytuacje awaryjne, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pożar,</li> <li>- wyciek substancji chemicznych w tym substancji niebezpiecznych dla środowiska</li> <li>- wyciek substancji ropopochodnych.</li> </ul> <p>Personel zakładu podlega systematycznym szkoleniom w zakresie stosowania powyższej procedury, a także sprawdzaniom kompetencji i biegłości w reagowaniu na potencjalne sytuacje awaryjne.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>

## 6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
<p>Ograniczanie zużycia paliwa i energii przy</p>	<p>Schumacher Packaging wdrożył i stosuje system zarządzania energią</p>



zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 6</b> .	obejmujący monitorowanie i ocenę zużycia energii z uwzględnieniem identyfikacji możliwości i warunków oszczędności energii. Z uwagi na profil działalności produkcyjnej oraz eksploatowane instalacje (brak celulozowni oraz instalacji energetycznych) rozwiązania podane w punktach b, c i d nie mają zastosowania. Zakład nie stosuje sprężarek termicznych, natomiast pozostałe techniki BAT wymienione w punktach f + j są stosowane w zakresie dostosowanym do potrzeb zakładu. <b>Spełnia wymagania BAT</b>
Ograniczanie zużycia energii elektrycznej przy produkcji papieru z makulatury przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 46</b> .	Schumacher Packaging nie stosuje techniki rozwłókniania wysokostężeniowego (stężenie 15-20%). Obecny park maszynowy umożliwia prowadzenie rozwłókniania makulatury przy stężeniu około 4%. Zakład przygotowuje papierniczą masę makulaturową z wykorzystaniem urządzeń o dużej efektywności energetycznej, które posiadają zoptymalizowaną konstrukcję wirników, sit i pracy sit. Pozwala to na osiągnięcie znacznych oszczędności w zużyciu energii elektrycznej podczas oczyszczania i sortowania masy. Układ przygotowania masy został skonstruowany w sposób zapewniający oszczędność energii. Zanieczyszczenia usuwane są na najwcześniejszym etapie procesu rozwłókniania w urządzeniach bezpośrednio powiązanych z rozwłókniaczami makulatury. <b>Spełnia wymagania BAT</b>

## 7. Metody w zakresie ochrony środowiska jako całości

<b>Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury</b>	<b>Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT</b>
Wdrożenie i przestrzeganie zasad systemu zarządzania środowiskiem (EMS), obejmującego wszystkie elementy zgodnie z <b>BAT 1</b> .	Schumacher Packaging nie posiada akredytowanego systemu zarządzania środowiskiem, jednakże wdrożył i stosuje wiele elementów i zasad tego systemu. W ramach systemu zarządzania w Schumacher Packaging określono politykę jakości; dla osiągnięcia założonych celów zostały również określone zasady angażowania kierownictwa, w tym kierownictwa wyższego szczebla. Opracowano Księgę zarządzania oraz procedury systemu zarządzania. Wdrożone są zasady dobrej praktyki produkcyjnej. Zakład wdrożył certyfikowane systemy FSC. Papier certyfikowany jest zgodnie z standardem ISEGA. W zakładzie stosowane są wymienione poniżej rozwiązania i procedury zarządzania środowiskiem: <ul style="list-style-type: none"> <li>- organizacja szkoleń,</li> <li>- kształcenie i motywowanie personelu,</li> <li>- optymalizacja procesów kontroli i sterowania procesami,</li> <li>- zapewnienie należytej konserwacji instalacji i urządzeń,</li> <li>- zapobieganie awariom i reagowanie na zaistniałe awarie,</li> <li>- opracowywanie niezbędnych ekspertyz, analiz, przeglądów i operatów związanych z procesami inwestycyjnymi, modernizacyjnymi i chroniącymi środowisko,</li> <li>- sprawdzanie efektywności podjętych działań i podejmowanie działań naprawczych,</li> <li>- monitorowanie przepisów dotyczących środowiska oraz zgodności działań z tymi przepisami.</li> </ul> <b>Spełnia wymagania BAT</b>
Ograniczanie wpływu procesu produkcji na środowisko gruntowo-wodne poprzez zarządzanie materiałami i dobre gospodarowanie przy zastosowaniu kombinacji różnych technik w ramach <b>BAT 2</b> .	Schumacher Packaging stosuje zasady zarządzania materiałami i dobrego gospodarowania. Zabezpieczeniem gleby i wód podziemnych przed zanieczyszczeniem są odpowiednie rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadowej oraz magazynowania i transportu substancji chemicznych. W ramach tych rozwiązań zakład stosuje następujące techniki: <ul style="list-style-type: none"> <li>- prowadzi dobór i weryfikację chemikaliów stosowanych w produkcji. Nie stosuje się środków pomocniczych zawierających etoksylan nonylofenolu. Wszystkie</li> </ul>

	<p>substancje chemiczne przechowywane są w magazynie zlokalizowanym wewnątrz budynku, znajdują się w szczelnych pojemnikach, na szczelnej posadzce, na paletach,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wielkości zużycia chemikaliów są ściśle kontrolowane i rejestrowane oraz ich zużycie jest minimalne i uzasadnione względami technologicznymi,</li> <li>- stosowanie zabezpieczeń przed wyciekami substancji ropopochodnych i chemicznych do środowiska gruntowego w sytuacjach awaryjnych,</li> <li>- stosowanie uszczelnionych nawierzchni transportowych i składowych, wyposażonych w kanalizację deszczową, celem zapobieżenia przenikaniu zanieczyszczeń do środowiska wodnogruntowego. Transport substancji chemicznych z pomieszczeń magazynowych do miejsca wykorzystania odbywa się w sposób eliminujący możliwość ich rozsypania czy rozlania na terenie zakładu,</li> <li>- wdrażanie zasad i instrukcji organizacyjnych pozwalających unikać przypadkowych zrzutów zanieczyszczeń do ziemi i wody podczas operacji manipulowania i magazynowania substancji chemicznych,</li> <li>- wyposażenie magazynów środków chemicznych oraz stanowisk środków na wydzielach w stosowne zabezpieczenia, np. wanny wychwytowe. Stosowane rozwiązania zapewniają minimalizację zagrożenia dla środowiska wodno-gruntowego.</li> </ul> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>
<p>Zapobieganie lub ograniczanie ryzyka skażenia gleby i wód podziemnych, ograniczanie unoszenia przez wiatr makulatury oraz niezorganizowanej emisji pyłów z placu składowania makulatury w ramach <b>BAT 42</b>.</p>	<p>Zakład Schumacher Packaging jest wyposażony w plac, na którym gromadzi makulaturę przed jej przetworzeniem. Powierzchnia składowania makulatury jest utwardzona i skanalizowana. Wody opadowe i roztopowe z placu składowania makulatury kierowane są do kanalizacji ściekowej i za jej pośrednictwem do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Zastosowano zabezpieczenia przed unoszeniem makulatury przez wiatr – plac został w całości ogrodzony. Plac składowania makulatury nie jest zadaszony. Czyszczenie placu dokonywane jest doraźnie posiadanym sprzętem transportowym. Planuje się wykonanie nowego podłoża (obecnie nierówny beton) z odpowiednimi spadkami w celu odprowadzenia wód opadowych.</p> <p><b>Spełnia wymagania BAT</b></p>

## 8. Metody w zakresie wycofania instalacji z eksploatacji

<b>Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury</b>	<b>Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT</b>
<p>Unikanie ryzyka zanieczyszczenia środowiska związanego z wycofaniem instalacji z eksploatacji przy zastosowaniu różnych kombinacji z BAT 18</p>	<p>Schumacher Packaging nie stosuje podziemnych zbiorników i rurociągów. Lokalizacja wszystkich urządzeń, zbiorników i rurociągów jest znana i udokumentowana. Operacje technologiczne są wykonywane zgodnie z odpowiednimi instrukcjami ruchowymi. W zakładzie funkcjonuje procedura: „Gotowość i reagowanie na awarie”, w której opisano sposób postępowania i zakres obowiązków pracowników i zakładu w razie wystąpienia awarii. Prowadzony jest monitoring prawidłowości funkcjonowania urządzeń technicznych i kontrolno-pomiarowych. Instrukcje postępowania w sytuacjach awaryjnych identyfikują zagrożenia, określają sposoby postępowania w konkretnych sytuacjach oraz środki ochrony osobistej. Instrukcje te, w razie potrzeby, mogą stanowić materiał wyjściowy do opracowania szczegółowego programu bezpiecznego</p>

	zakończenia działania instalacji. Przeprowadzenie oceny stanu zanieczyszczenia środowiska (raport końcowy) w celu opracowania działań rewitalizacyjnych. W chwili obecnej nie zachodzi potrzeba opracowywania takiego programu, gdyż w przewidywalnej przyszłości nie planuje się zakończenia produkcji i wycofania instalacji z eksploatacji. <b>Spełnia wymagania BAT</b>
--	--

#### **IV. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII ORAZ WYTWARZANYCH ODPADÓW**

##### **1. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza**

Nie ustaliam dopuszczalnych wielkości emisyjnych ponieważ na terenie instalacji do produkcji papieru z włókien wtórnych bez odbarwiania nie występują źródła zorganizowanych emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

##### **2. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych ze ściekami**

Nie ustaliam dopuszczalnych wielkości emisyjnych dla substancji wprowadzanych ze ściekami ponieważ zakład posiada decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych należących do miejskich Wodociągów i Oczyszczalni Sp. z o.o. w Grudziądzu.

##### **3. Dopuszczalne poziomy hałasu**

Równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na tereny chronione w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112) dla terenów określanych jako zabudowa zagrodowa nie może przekraczać:

- $L_{AeqD} = 55$  dB(A) w godz. 6<sup>00</sup>÷22<sup>00</sup> (pora dnia), w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym.
- $L_{AeqN} = 45$  dB(A) w godz. 22<sup>00</sup>÷6<sup>00</sup> (pora nocy), w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

##### **4. Dopuszczalne wielkości emisyjne promieniowania elektromagnetycznego**

Instalacja IPPC nie jest źródłem promieniowania elektromagnetycznego.

##### **5. Dopuszczalne wielkości poboru wody**

Nie ustaliam dopuszczalnych wielkości poboru wody ponieważ zakład nie posiada własnego

ujęcia wód podziemnych oraz powierzchniowych. Jedynym źródłem zaopatrzenia instalacji w wodę technologiczną oraz socjalną jest system wodociągowy, którego właścicielem są Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnia Sp. z o.o. w Grudziądzu.

**6. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposobu gospodarowania odpadami, miejsca i sposobu magazynowania wytworzonych odpadów.**

**6.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,0
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	10,0
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,0
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,5
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	35,0
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	12,0
7	16 01 07*	Filtry olejowe	1,5
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,0
9	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,0
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	15 000,0
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	5 000,0
3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	12 000,0
4.	03 03 11	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	15 000,0
5.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady gotowego produktu (makulatura) po barwieniu)	3 000,0
6.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	75,0
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10,0
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	1,0
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,0

12.	15 01 04	Opakowania z metali	3,0
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,0
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
15.	16 01 03	Zużyte opony	5,0
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	40,0
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5,0
18.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,5
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5
20.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0
21.	17 02 02	Szkło	0,5
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	150,0
23.	17 04 05	Żelazo i stal	150,0
24.	17 04 07	Mieszanki metali (złom metalowy)	20,0
25.	19 08 01	Skratki	15,0
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników	30,0
27.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20 000,00

## 6.2. Sposoby gospodarowania odpadami

Wytwarzane odpady, będą przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami i/lub przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwienia będzie realizowany przez podmioty posiadające stosowne pozwolenia/zezwolenia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

## 6.3. Miejsce, sposób magazynowania oraz skład fizyko-chemiczny odpadów

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o., ul. Parkowa 56 w Grudziądzu, do którego Spółka dysponuje tytułem prawnym. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób selektywny w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób określony poniżej:

Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Magazynowanie w magazynie odpadów niebezpiecznych, tj.: w miejscu zadaszonym, zamkniętym posiadającym nieprzepuszczalne i odporne na czynniki chemiczne podłoże oraz wyposażony w sprzęt przeciwpożarowy. Przechowywane w szczelnych, zamykanych pojemnikach lub beczkach.	
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne		
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników		
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowanie w magazynie odpadów niebezpiecznych, tj.: w miejscu zadaszonym, zamkniętym posiadającym nieprzepuszczalne i odporne na czynniki chemiczne podłoże oraz wyposażony w sprzęt przeciwpożarowy. Przechowywane w szczelnych, zamykanych pojemnikach lub beczkach.  Odpady o kodzie 16 05 06* magazynowane są w wentylowanym pomieszczeniu, w szczelnie zamkniętych pojemnikach.	
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		
7	16 01 07*	Filtry olejowe		
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
9	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe		
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury		Miejsce magazynowania – plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu, w rejonie budynku technicznego w szczelnym kontenerze i/lub bezpośrednio na utwardzonym i szczelnym podłożu.
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Gromadzone czasowo w wyznaczonym miejscu, w rejonie papierni.
3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji		Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu, w rejonie budynku technicznego w kontenerze i/lub bezpośrednio na utwardzonym i szczelnym podłożu.
4.	03 03 11	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Gromadzone w wydzielonym miejscu, w kontenerze i/lub bezpośrednio na utwardzonym szczelnym podłożu.	
5.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady gotowego produktu (makulatura) po barwieniu)	Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Gromadzone czasowo w wyznaczonym miejscu, w rejonie papierni.	
6.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Na placu zakładowym w kontenerach lub	

7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	pojemnikach.
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Gromadzone czasowo w wyznaczonym miejscu, w rejonie papierni. Gilzy będą magazynowane w kontenerach.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsce magazynowania – warsztat mechaniczny, magazyn odpadów, plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu, w magazynie produktu w kontenerach lub pojemnikach lub bezpośrednio na utwardzonym i szczelnym podłożu.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna (zużyte palety drewniane)	Miejsce magazynowania – warsztat mechaniczny, magazyn odpadów, plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu, w magazynie produktu w kontenerach lub pojemnikach..
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Miejsce magazynowania – warsztat mechaniczny, magazyn odpadów. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów w kontenerach lub pojemnikach.
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach lub bezpośrednio na utwardzonym i szczelnym podłożu.
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	Miejsce magazynowania - magazyn odpadów, plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach.
15.	16 01 03	Zużyte opony	Miejsce magazynowania - magazyn odpadów, plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach.
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Miejsce magazynowania - pomieszczenie biurowe, plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach.
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Miejsce magazynowania - pomieszczenie biurowe, plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach.
18.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Miejsce magazynowania - Pomieszczenie biurowe/laboratorium. Gromadzone i przechowywane w pomieszczeniu o utwardzonym, szczelnym podłożu wyposażonym w wentylację, w oryginalnych opakowaniach.
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Miejsce magazynowania - magazyn odpadów. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach.

20.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Miejsce magazynowania -plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach.
21.	17 02 02	Szkło	
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Miejsce magazynowania - magazyn odpadów, plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu w kontenerach lub pojemnikach.
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Zbierane selektywnie, gromadzone w wyznaczonym kontenerze.
24.	17 04 07	Mieszanki metali (złom metalowy)	Miejsce magazynowania: plac zakładowy. Zbierane selektywnie, gromadzone w wyznaczonym kontenerze.
25.	19 08 01	Skratki	Miejsce magazynowania - plac zakładowy. Tymczasowo gromadzone w rejonie budynku technicznego.
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
27.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Miejsce magazynowania -plac zakładowy. Gromadzone w wyznaczonym miejscu, w rejonie budynku technicznego w szczelnym kontenerze i /lub bezpośrednio na utwardzonym, szczelnym podłożu.

*Charakterystyka fizyko-chemiczna wytworzonych odpadów*

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Odpad ciekły będący mieszaniną wody (95-97% wody) i koncentratu chłodziwa, mineralnego oleju, drobnej frakcji metali. Właściwości: H5 - szkodliwy.
2.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Odpad ciekły będący mieszaniną olejów bazowych (destylaty ropy naftowej). Składa się z węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: H3-B - łatwopalny, H4 - drażniący, H5 - szkodliwy, H14 - niebezpieczny dla środowiska.
3.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad ciekły będący mieszaniną olejów bazowych (destylaty ropy naftowej). Składa się z węglowodorów i ich związków z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: H3-B - łatwopalny, H4 - drażniący, H5 - szkodliwy, H14 - niebezpieczny dla środowiska.



4.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Odpad ciekły o różnicowanej barwie, zapachu i składnikach. Właściwości: H3-A - wysoce łatwopalny, H4 - drażniący, H5 - szkodliwy,, H14 - niebezpieczny dla środowiska.
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad stały, opakowaniowy, składający się z różnych materiałów (tworzyw sztucznych, metali, szkła, tekstyliów, wielomateriałowe), który po procesach opróżniania i mycia posiada nadal właściwości niebezpieczne. Właściwości: H4 - drażniący, H5 - szkodliwy, H14 - niebezpieczny dla środowiska, H15- mogą wydzielić inną substancję.
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Tekstyli - materiały tkaninowe składające się z włókien naturalnych (bawełna, len, juta, wełna i jedwab) i sztucznych wytwarzanych z polimerów syntetycznych mogą być zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi lub innymi cieczami organicznymi. Właściwości: H5 - szkodliwy,, H14 - niebezpieczny dla środowiska.
7.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpad stały, wielomateriałowy, zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi. Właściwości: H5 - szkodliwy, H14 - niebezpieczny dla środowiska.
8.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad stały, składający się z: lamp fluorescencyjnych, kineskopów komputerowych zawierających w swoim składzie rtęć, końcówki metalowe, szkło i luminofor, tworzywa sztuczne. W kineskopie występuje szkło ołowiowe i barowe oraz luminofor. Właściwości: H6 - toksyczny, H14 - niebezpieczny dla środowiska.
9.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Odpad ciekły, w skład którego wchodzi kwas i zasady, gromadzony w opakowaniach z tworzywa sztucznego bądź szkła. Właściwości: H3 - łatwopalny, H6 - toksyczny, H8 - żrący, H14 - niebezpieczny dla środowiska.
10.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpad wielomateriałowy (zawierający: ołów i jego związki, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne). Właściwości: H6 - toksyczny, H8 - żrący.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	03 03 07	Odpad stały o dużej zawartości wilgoci. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
2.	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	03 03 08	Odpad stały, tzw. brak własny. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.

3.	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	03 03 10	Odpad stały o dużej zawartości wody, składający się głównie z zdegradowanej celulozy i wypełniaczy mineralnych. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
4.	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	03 03 11	Odpad stały o dużej zawartości wody, składający się z zdegradowanej celulozy i wypełniaczy mineralnych i nadmiernego osadu czynnego. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
5.	Inne niewymienione odpady	03 03 99	Ciało stałe, celuloza/papier możliwe różne barwy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
6.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Ciało stałe, możliwe różne barwy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
7.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Ciało stałe. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
8.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Ciało stałe, składa się z metali oraz związków mineralnych. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
9.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Papier i tektura, ścinki papierowe, opakowaniowa. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
10.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Materiały tekstylne, tworzywa sztuczne – materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, barwniki. Odpad stały niezawierający elementów niebezpiecznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
11.	Opakowania z drewna	15 01 03	Drewno, nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
12.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpad metalowy (np. stal, aluminium i inne metale), opakowaniowy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
13.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpad wielomateriałowy o zróżnicowanym składzie, opakowaniowy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
14.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Materiały tekstylne – materiały tkaninowe składające się z włókien naturalnych (bawełna, len, juta, wełna i jedwab) i sztucznych wytwarzanych z polimerów syntetycznych. Odpad stały niezawierający elementów niebezpiecznych H.

15.	Zużyte opony	16 01 03	Odpad stały, wielomateriałowy składający się z gumy syntetycznej lub naturalnej wzmocnionej kordem i drutem stalowym. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
16.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpad stały pochodzenia biurowego. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
17.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpad wielomateriałowy o zróżnicowanym składzie (np. szkło, tworzywo sztuczne, resztki materiałów drukujących). Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
18.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	Ciecz, zawiesina o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
19.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Odpad stały zawierający związki żelaza, cynku i manganu. Niezawierający składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
20.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	Odpad stały, zawierający różne drobne zmieszane elementy budowlane, np. beton, cegła, materiały ceramiczne, drewno, papa, itp. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
21.	Szkło	17 02 02	Odpad stały - szkło okienne i/lub opakowaniowe. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
22.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Odpad stały - materiały z tworzywa sztucznego składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, barwniki. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
23.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad stały - stopy żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabiany cieplnie, o maksymalnej zawartości węgla 2,1%. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
24.	Mieszanki metali	17 04 07	Odpad stały, składający się z mieszaniny metali kolorowych miedzi, brązu, mosiądzu i aluminium. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
25.	Skratki	19 08 01	Odpad stały o dużej zawartości wody składający się głównie z nierozwłóknionego surowca i oraz tworzyw. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.

26.	Zawartość piaskowników	19 08 02	Odpad stały, będący mieszaniną materiału mineralnego składającego się z piasku, żwiru, wykruszonego materiału budowlanego. Głównym składnikiem odpadu jest krzemionka. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.
27.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	Odpad stały - nadmierny osad czynny o wysokiej zawartości wody. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych H.

**7. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami wynikającymi z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach.**

**7.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku**

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania [Mg/rok]*	
				własne	od podmiotów zewnętrznych
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	<b>R3-recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)</b>	14300	230 000
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		6400	240 000
3.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady gotowego produktu (makulatura) po barwieniu)		4300	241 430
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		30	244 270
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		0	244 290
6.	19 12 01	Papier i tektura		0	244 290
7.	20 01 01	Papier i tektura		22	244 270

\* ilość każdego rodzaju odpadu może wynieść 245 000 Mg/rok, lecz wszystkich razem nie więcej niż 245 000 Mg/rok.

W wyniku prowadzenia procesów przetwarzania odpadów, będą wytwarzane odpady poprocesowe o następujących kodach: 03 03 07, 03 03 08, 03 03 10, 03 03 11, 03 03 99, 19 08 01, 19 08 05. W pkt 6 określono ilość wytwarzanych odpadów oraz miejsce i sposób ich magazynowania.

**7.2. Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 do ustawy o odpadach, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.**

Miejszem przetwarzania odpadów jest Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. zlokalizowany przy ul. Parkowej 56 w Grudziądzu. Zakład należy do wytwórni branży papierniczej. Jego asortyment produkcji to dwa rodzaje papieru jedno - lub dwuwarstwowego. Wytworzone papiery przeznaczone są do produkcji tektury falistej - na jej warstwy składowe (fluting i testliner). Produkcja papierów prowadzona jest w instalacji w maszynie papierniczej składającej się z sekcji sitowej (dwusitowa sekcja formowania wstęgi zaopatrzona w odrębne wlewy ciśnieniowe), sekcji prasowej wyposażonej w zespół pras odwadniających, sekcji suszącej z zespołem cylindrów suszących, prasy zaklejającej i sekcji dosuszającej wstęgę. Masa papiernicza na potrzeby maszyny przygotowywana jest w dwóch odrębnych liniach. Linie te wyposażono w rozwłókniacze wirowe (hydropulpery), sortowniki, kadzie masowe. W liniach tych następuje rozwłóknienie surowca i jego oczyszczenie. Na potrzeby przygotowania makulaturowej masy papierniczej oraz formowania papieru instalacja wykorzystuje wody obiegowe. Wody te niemal w całości krążą w obiegu wodno-masowym, tylko ich niewielka część odprowadzana jest do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Eksploatacja urządzeń do produkcji papieru wymaga stosowania wody świeżej. Pewne jej ilości podawane są na natryski myjące odzież maszynową, do uszczelniania pomp, do układów chłodzących i smarujących. Wody te po wykorzystaniu trafiają do obiegu wodno-masowego.

Zakład do odzysku włókna, zawartego w makulaturze, stosuje metodę R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są traktowane jako rozpuszczalniki. Łączna maksymalna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3, w przedmiotowej instalacji, jest limitowana jej wydajnością i wynosi **245 000 Mg/rok**.

### **7.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania.**

Odpady przeznaczone do recyklingu (03 03 07; 03 03 08; 03 03 99; 15 01 01; 15 01 06; 19 12 01; 20 01 01) są magazynowane na placu makulaturowym zlokalizowanym na działce nr 21/526 znajdującej się na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o. Plac makulaturowy posiada utwardzoną i skanalizowaną nawierzchnię. Został zabezpieczony ogrodzeniem w formie muru wykonanego z bloczków betonowych oraz z siatki stalowej, zapobiegającym przenoszeniu surowca przez podmuchy wiatru. Kanalizacja ściekowa zbiera zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe i odprowadza je do strumienia ścieków technologicznych.

## 8. Transport odpadów

### 8.1. Ustaliam rodzaje odpadów przewidzianych do transportu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
2	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
3	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10
4	03 03 99	Inne niewymienione odpady
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
7	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe
8	19 12 01	Papier i tektura
9	20 01 01	Papier i tektura

**8.2.** Działalność w zakresie transportu odpadów prowadzona będzie przez Spółkę Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o., ul. Parkowa 56 w Grudziądzu na terenie całego kraju.

**8.3.** Transport odpadów odbywać się będzie przy pomocy odpowiednich środków transportowych i ładunkowych, przystosowanych do przewozu i sprawnego rozładunku przedmiotowych odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Odpady będą transportowane samochodami ciężarowymi, przystosowanymi do przewozu poszczególnych rodzajów odpadów. W trakcie transportu odpady będą zabezpieczone przed przemieszczaniem i przesuwaniem. Transport odpadów będzie prowadzony przez uprawnione osoby. Do fransportu odpadów będą wykorzystywane samochody m.in. marki Mercedes. Transport odpadów prowadzony będzie zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, w tym ustawy z dnia 20 czerwca 1997 r. – Prawo o ruchu drogowym (Dz. U. z 2012 r. poz. 1137 ze zm.).

## V. ZAPOBIEGANIE ODDZIAŁYWANIU TRANSGRANICZNEMU

Ze względu na lokalizację instalacji IPPC tj. maszyny papierniczej przy ulicy Parkowej 56 w Grudziądzu, wielkość instalacji i parametry emisji, jej eksploatacja w żadnych warunkach nie wywołuje transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku.

## VI. MONITOROWANIE ŚRODOWISKA, ZAKRES MONITORINGU I KONTROLA EKSPLOATACJI INSTALACJI

### a. Monitoring ilości ujmowanej wody

Ilość pobranej wody należy kontrolować i rejestrować w oparciu o odczyt wodomierza.

### b. Monitoring ścieków

Ilość i jakość odprowadzanych ścieków należy kontrolować zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

### c. Monitoring emisji do powietrza

Nie dotyczy.

### d. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), **raz na dwa lata w punkcie pomiarowym T1 i T2.**

Rodzaj terenu w sąsiedztwie zakładu	Punkt pomiarowy	Proponowane poziomy hałasu	
		L <sub>AeqD</sub> [dB]	L <sub>AeqN</sub> [dB]
Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna i zamieszkania zbiorowego	<b>T1</b> szer.53°27'46,8" dł.18°47'17,0"	55	45
Tereny rekreacyjno-wypoczynkowe	<b>T2</b> szer.53°28'06,8" dł.18°46'34,7"	55	45

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych – w terminie **30 dni** od daty zakończenia pomiarów.

Pomiary hałasu należy również przeprowadzać po każdorazowej zmianie stosowanych urządzeń lub ich lokalizacji zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 Poś.

### e. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami powinien obejmować w szczególności prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów, zgodnie z przepisami o odpadach. Na podstawie ewidencji odpadów należy sporządzić i przekazać roczne sprawozdanie o wytworzonych odpadach

i gospodarowaniu odpadami Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

**f. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii**

Należy prowadzić rejestry zużycia surowców, wody świeżej, zrzucanych ścieków oraz wielkości produkcji papieru. Ocenę efektywności wykorzystania zasobów dokonywać na podstawie obliczania wskaźników zużycia zasobów w odniesieniu do 1 tony wyprodukowanego papieru. Ocenę wykonywać raz w roku.

Prowadzić kontrolę energii cieplnej (pary technologicznej) i elektrycznej wytwarzanej i zużywanej na potrzeby produkcyjne i technologiczne. Ocenę efektywności wykorzystania energii dokonywać na podstawie obliczania wskaźników zużycia energii cieplnej i elektrycznej w odniesieniu do 1 tony wyprodukowanego papieru. Ocenę wykonywać raz w roku.

**g. Monitoring jakości gleb**

Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie w 10 punktach pomiarowo-kontrolnych zlokalizowanych na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o.. zgodnie z raportem początkowym.

**Lokalizacja punktów poboru gleby**

Numer próby	Współrzędne otworów	
	Y	X
Otwór nr 1	53°28'00,9"	18°46'53,9"
Otwór nr 2	53°28'03,6"	18°46'44,0"
Otwór nr 3	53°28'04,9"	18°46'50,9"
Otwór nr 4	53°28'04,1"	18°46'56,4"
Otwór nr 5	53°28'05,7"	18°46'50,8"
Otwór nr 6	53°28'10,7"	18°47'00,2"
Otwór nr 7	53°28'06,8"	18°46'53,5"
Otwór nr 8	53°28'08,6"	18°46'51,9"
Otwór nr 9	53°28'08,2"	18°46'56,8"
Otwór nr 10	53°28'06,4"	18°46'48,6"

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których jest określona linia stanu początkowego.



Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	
			0-2 m	2-3 m
1.	Sucha masa	mg/kg	96,4	96,3
2.	Azot azotynowy	mg/kg	1,14	0,71
3.	Azot azotanowy	mg/kg	9,36	9,64
4.	Azot amonowy	mg/kg	1,0	3,63
5.	Azot organiczny	mg/kg	<1	<1
6.	Kadm	mg/kg	0,25	0,25
7.	Miedź	mg/kg	30	2,65
8.	Nikiel	mg/kg	9,33	2,5
9.	Glin	mg/kg	2137	1302
10.	Ołów	mg/kg	8,15	3,02
11.	Cynk	mg/kg	14,4	9,01
12.	Rtęć	mg/kg	0,021	0,008
13.	Arsen	mg/kg	<5	<5
14.	Chrom	mg/kg	15,3	4,21
15.	Mangan	mg/kg	106	63,9
16.	Cyna	mg/kg	<5	<5
17.	Wapń	mg/kg	1,49	0,83
18.	Magnez	mg/kg	0,083	0,072
19.	Sód	mg/kg	0,38	0,38
20.	Żelazo	mg/kg	3730	2339
21.	Wanad	mg/kg	5,74	5
22.	Fosfor ogólny	mg/kg	0,022	0,018
23.	Cyjanki związane	mg/kg	<0,5	<0,5
24.	Cyjanki wolne	mg/kg	2,82	1,46
25.	Krzem	mg/kg	435	241
26.	Siarka	mg/kg	460	530
27.	Tytan	mg/kg	196	112
28.	Benzen	mg/kg	<0,02	<0,02
29.	Toluen	mg/kg	<0,02	<0,02
30.	Etylobenzen	mg/kg	<0,02	<0,02
31.	Ksylene (suma izomerów)	mg/kg	<0,06	<0,06
32.	Styren	mg/kg	<0,02	<0,02
33.	Węglowodory aromatyczne	mg/kg	<0,14	<0,14
34.	Naftalen	mg/kg	<0,01	<0,01
35.	Chlorofenole (suma)	mg/kg	<0,024	<0,024
36.	Fluor	mg/kg	550	300
37.	Suma benzyn (węglowodory C6-C12)	mg/kg	<0,17	<0,17
38.	Olej mineralny (węglowodory C12-C35)	mg/kg	<20	<20
39.	PCBs (polichlorowane bifenylo)	mg/kg	<0,014	<0,014

Badania gruntu należy wykonywać **raz na 10 lat**. Prowadzący instalację przekazuje wyniki badań lub pomiarów z uwzględnieniem współrzędnych geograficznych punktów pomiarowych, organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

#### **h. Monitorowanie jakości wód podziemnych**

Przy przeprowadzaniu kolejnych badań **zobowiązują** prowadzącego instalację do wykonania minimum dwóch piezometrów do monitorowania parametrów jakości wód podziemnych zlokalizowanych na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o.

Badania wód gruntowych należy wykonywać **raz na 5 lat w zakresie:**

- przewodności elektrolitycznej wody,
- metali: chrom, kadm, ołów,
- sumy węglowodorów C6-C12 - składników frakcji benzyn
- sumy węglowodorów C12-C35 - składników frakcji oleju,
- węglowodorów aromatycznych: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren,
- wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren,
- węglowodorów chlorowanych: alifatyczne chlorowane, dichloroeten, trichloroeten, tetrachloroeten, chlorobenzeny pojedyncze, chlorofenole pojedyncze, chloronaftalen, PCB.

Prowadzący instalację przekazuje wyniki badań lub pomiarów w formie sprawozdania, z uwzględnieniem współrzędnych geograficznych piezometrów, organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

**i. Monitoring zapewniający ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.**

Należy sporządzić, prowadzić i bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o jakich mowa w art. 3 pkt 37 a ustawy – Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji.

Należy prowadzić, w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

**j. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu**

Na prowadzącego instalację nakłada się obowiązek, przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska), corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu na podstawie: rejestru substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37 ustawy - Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji; jakości i ilości odprowadzanych ścieków, ilości wytwarzanych odpadów, zużycia wody, zużycia energii elektrycznej i cieplnej, wielkość produkcji, ilość zużycia surowców materiałów i paliw,

w terminie do **31 stycznia** po upływie każdego roku kalendarzowego.

## **VII. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH ORAZ MOŻLIWE WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI I URZĄDZEŃ**

### **a. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

W warunkach pracy określanych jako odbiegające od normalnych należy spodziewać się pogorszenia parametrów pracy całej instalacji bądź jej części. Jako warunki pracy odbiegające od normalnych, w przypadku Papierni, należy rozumieć okres przejściowy, w którym następuje uruchamianie całej instalacji bądź jej części po postoju wywołanym awarią jej elementu lub postojem konserwacyjno-remontowym. Warunkami odbiegającymi od normalnych będzie również okres rozruchu instalacji, w którym następowało będzie dochodzenie instalacji do nominalnej dobowej zdolności produkcyjnej. W przypadku maszyny papierniczej za warunki pracy odbiegające od normalnych należy przyjąć:

- zatrzymanie,
- uruchamianie,
- mycie maszyny i/lub urządzeń wchodzących w skład ciągów przygotowania masy.

W zależności od wykonywanych operacji pogarszają się chwilowe wskaźniki zużycia surowców, wody i/lub energii. Mycie maszyny spowoduje: zwiększony pobór wody świeżej zwiększony zrzut ścieków i zawiesin. W czasie rozruchu zwiększy się ilość zużytej energii, stan ten trwa do czasu osiągnięcia właściwych parametrów produkcji. Sytuacje takie należy jednak traktować jako wynikające z technologii produkcji oraz uzasadnione dla utrzymania instalacji w sprawności ruchowej. Ponadnormatywne zużycie surowców i energii w trzech wyżej wymienionych przypadkach jest uwzględniane w wartościach wskaźników globalnych charakteryzujących ich wykorzystanie i przypadających na jednostkę wytworzonego produktu. Wymienione wyżej warunki odbiegające od normalnych są traktowane jako standardowe i technologicznie uzasadnione we wszystkich instalacjach produkujących papier, tekturę oraz masę włóknistą. Pierwsze uruchomienie instalacji do produkcji papieru będzie wiązało się z produkcją papieru przy zwiększonym zużyciu surowców i energii oraz większej ilości odprowadzanych ścieków i ładunków zanieczyszczeń. Szacuje się, że stan dochodzenia do optymalnych warunków pracy zapewniających właściwą jakość papieru wyniesie do 3 miesięcy.

Wyższe wskaźniki pracy instalacji będą wynikały z poniższych przesłanek:

- produkowany papier w pierwszym etapie rozruchu może nie spełniać wymagań

jakościowych, będzie to wynikiem: niejednorodności gramatury i grubości na szerokości wstęgi oraz zwiększonej ilości zanieczyszczeń przenoszonych w masie papierniczej,

- w trakcie produkcji będą występowały częste zrywy wstęgi papieru zarówno w czasie mokrej MP jak i suszącej, wynikające z występowania różnic prędkości pomiędzy poszczególnymi sekcjami MP,
- prędkość maszyny będzie znacznie niższa od prędkości zapewniającej jej właściwą wydajność,
- zrywy wstęgi spowodują zwiększenie zużycia: wody świeżej wykorzystywanej w myciu odzieży maszynowej, energii elektrycznej napędzającej urządzenia i ciepłej wykorzystywanej w suszeniu papieru,
- niestabilna praca maszyny wpłynie z kolei na ilość odprowadzanych ścieków technologicznych oraz wielkości ładunków zanieczyszczeń odprowadzanych do kanalizacji miejskiej, w pierwszym okresie uruchomienia nie będzie wykorzystywana woda z tzw. III obiegu (zawracana poprzez oczyszczalnię zakładową), w trakcie regulacji biegu maszyny będzie wykorzystywana wyłącznie woda świeża.

Prawidłowe funkcjonowanie instalacji wymaga jej zatrzymania w celu dokonania przeglądów i napraw. Postój instalacji jest działaniem z góry zaplanowanym oraz przygotowanym, ma ono miejsce 1 raz w roku i trwa ponad 60 dni. Związany jest z corocznym przeglądem instalacji oraz awarią podstacji transformatorowej. Planowany postój wiąże się zazwyczaj z koniecznością opróżnienia niektórych zbiorników wód obrotowych. Konieczność ich opróżnienia wymuszana jest zwykle zakresem przeglądu i/lub naprawy oraz czasem trwania postoju, który wynika z zakresu prowadzonych prac. Zrzut zawartości tych zbiorników odbywa się w sposób systematyczny do zakładowych urządzeń oczyszczających i dalej, po podczyszczeniu, do kanalizacji miejskiej. Zrzut prowadzony jest w sposób niezakłócający pracy urządzeń zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków oraz oczyszczalni miejskiej.

Warunkiem odbiegającym od normalnych jest również hałas emitowany okresowo z wylotu upustu pary. Wylot upustu pary został zamontowany na ścianie hali od strony południowo wschodniej, wylot ten został zapatrzony w tłumik hałasu. Podczas normalnej pracy maszyny papierniczej przez upust ten nie jest odprowadzany nadmiar pary technologicznej, nie występuje więc oddziaływanie akustyczne na otoczenie. Oddziaływanie takie jest

obserwowane podczas zrywu wstęgi papieru na maszynie papierniczej, podczas której z układu musi zostać odprowadzany nadmiar pary technologicznej. Z obserwacji wynika, że sytuacja taka występuje średnio 2 razy na dobę przy czasie trwania do 3 min na dobę. Oszacowany czas trwania emisji hałasu wynosi max 0,4% czasu pracy instalacji, tj. około 34 godzin na rok. Poziom A mocy akustycznej źródła LWA wynosi 122 dB, poziom równoważny LW<sub>Aeq</sub> = 103 dB.

#### **b. Warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń**

Instalacja została zaprojektowana i wybudowana z przeznaczeniem do produkcji papieru. Głównym surowcem do jego produkcji są włókna wtórne pochodzące z makulatury. Maszyna papiernicza jak i ciągi rozwłókniające i oczyszczające masę włóknistą są dostosowane do przygotowania masy papierniczej z surowca wtórnego - makulatury. Papiernia może również wytwarzać papiery z włókien pierwotnych - mas celulozowych bielonych lub niebielonych, wytwarzanych w innym miejscu. Podstawowym asortymentem produkowanego papieru są jedno- lub dwuwarstwowe fluting'i i testliner'y, papiery przeznaczone do przerobu na tekturę falistą. Projektując instalację przewidziano możliwość zastąpienia jednej z warstw makulaturowych, papieru dwuwarstwowego, warstwą z czystej celulozy bielonej lub niebielonej (tzw. włókno pierwotne). W przypadku produkcji testliner'ów z warstwą pokrycia z czystej celulozy, zmianie ulega sposób przygotowania masy papierniczej pokrycia. Masa papiernicza pokrycia zostaje przygotowana w ciągu przygotowującym - linia rozwłókniająca nr 2. W linii tej następuje rozwłóknienie arkuszy celulozy, ujednorodnienie masy oraz nadanie włóknom celulozy pożądanym właściwości papierotwórczych. Zmiana rodzaju produkowanego papieru nie wpływa negatywnie ani na proces wytwórczy ani nie obciąża dodatkowo środowiska, w tym przypadku może nastąpić zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów. Zmiana rodzaju produkowanego papieru nie wymaga zatrzymania instalacji, może zostać wykonana w sposób płynny, w trakcie jej ruchu. Możliwość funkcjonowania instalacji w różnych reżimach pracy związana jest ze zmiennym obciążeniem lub wielkością produkcji (np. ze względu na spadek zapotrzebowania rynkowego).

### **VIII. AWARIE PRZEMYSŁOWE**

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Spółka nie posiada obowiązku opracowania raportu o bezpieczeństwie instalacji ani programu

zapobiegania awariom. Potencjalne negatywne oddziaływanie na środowisko w wyniku awarii przemysłowej obejmuje:

- zanieczyszczenie gruntu w wyniku wycieku lub rozlania substancji chemicznych,
- emisję substancji do powietrza w wyniku pożaru.

Spółka nie magazynuje dużych ilości substancji niebezpiecznych na terenie zakładu.

## **IX. WARUNKI WERYFIKACJI I ZMIAN TREŚCI POZWOLENIA**

1. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas **nieoznaczony**.

2. Częstotliwość analizy wydanego pozwolenia

Analizę wydanego pozwolenia przeprowadzić w piątym roku jego obowiązywania.

## **UZASADNIENIE**

Wnioskodawca – Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56 w Grudziądzu, w piśmie z dnia 4 listopada 2016 r. przedłożył wniosek o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego – decyzji Prezydenta Grudziądza z dnia 14 kwietnia 2008 roku, znak: GK.7642-1/08 ze zm. w związku z eksploatacją instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę.

Pismem z dnia 18 listopada 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.20.2016.AJ zawiadomiono stronę, że wydanie pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzanych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, nastąpi po zakończeniu postępowania znak: ŚG-I-W.7222.1.18.2016.AJ. Decyzja z dnia 29 grudnia 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.18.2016.AJ stała się ostateczna z dniem 24 stycznia 2017 r.

Pozwolenie zintegrowane wydane przez Prezydenta Grudziądza z dnia 14 kwietnia 2008 r. zostało zmienione decyzjami z dnia:

- 17 grudnia 2009 r., znak: ŚG.I.ed.7624/6/09 – przedmiotem zmiany było zwiększenie wydajności instalacji do produkcji papieru z 184 Mg papieru na dobę do 350 Mg papieru na dobę. Z uwagi na znaczne zwiększenie produkcji, zmiany dotyczyły ilości przerabianej makulatury, ilości wytwarzanych odpadów, ilości zużywanej technologicznej wody oraz ilości odprowadzanych ścieków. Zmiana decyzji została zakwalifikowana jako „istotna zmiana w instalacji” w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska,

- 16 kwietnia 2010 r., znak: ŚG.I.mc.7624/10/10 – zmiana decyzji dotyczyła gospodarki odpadami. Dodano do katalogu odpadów odpad inny niż niebezpieczny o kodzie 03 03 07 – mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury przewidzianego do odzysku. Zmiana nie powodowała zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, w związku z powyższym nie zakwalifikowano jej, jako istotna zmiana w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska.
- 28 grudnia 2011 r., znak: ŚG-IV.mc.7222.12.2011 – przedmiotem zmiany była nazwa zakładu z Polpak-Papier na Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o.o., oraz zmiany wynikające z rozbudowy mechanicznej oczyszczalni o część biologiczną. Konsekwencją tego była zmiana decyzji obejmująca swym zakresem zmianę sposobu oczyszczania ścieków, zmianę ilości zużywanej wody i zrzucanych ścieków, zmianę rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów. Zmiana decyzji została zakwalifikowana jako „istotna zmiana w instalacji” w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska,
- 30 listopada 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.80.2014.AJ – zgodnie z art. 28 ust. 2 pkt 1 i 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. 2014, poz. 1101), w odniesieniu do pozwoleń zintegrowanych wydanych dla instalacji, które były eksploatowane w dniu 5 września 2014 r. oraz po tym dniu nadal były objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego - organ właściwy do ich wydania zmienił z urzędu udzielone pozwolenie zintegrowane, w zakresie czasu, na jaki zostało wydane, dostosowując termin obowiązywania pozwolenia do nowego brzmienia art. 188 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2016, poz. 672 ze zm.) nadanego ww. nowelą z dnia 11 lipca 2014 r. Stosownie do treści art.188 ust.1 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w brzmieniu obowiązującym od 5 września 2014 r., pozwolenie zintegrowane zostało wydane na czas nieoznaczony. Również dostosowano decyzję do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i ust. 6 pkt 3 i 12 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w brzmieniu nadanym ww. nowelą z dnia 11 lipca 2014 r.
- 29 grudnia 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.18.2016.AJ – zmiana pozwolenia zintegrowanego związana była ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej maszyny papierniczej z 350 Mg papieru/d do 500 Mg papieru/d, zwiększeniem ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów oraz zmianą rodzajów odpadów przeznaczonych do transportu. W zmienionej decyzji uwzględniono również

wymagania określone w konkluzjach BAT. Zgodnie z pismem z dnia 26 stycznia 2016 r. znak: ŚG-I-W.7222.22.2015.AJ na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) wezwano prowadzącego instalację IPPC do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w terminie roku, jednocześnie informując o konieczności do stosowania instalacji w terminie do 26 września 2018 r. do wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji z dnia 26 września 2014 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury. Wnioskodawca dostosował się do wezwania. Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełniała wymagania najlepszych dostępnych technik. Zmiana decyzji została zakwalifikowana jako „istotna zmiana w instalacji” w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska,

Na podstawie art. 217 ust. 1 cytowanej powyżej ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego (art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska). Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednoczenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy. Forma pozwoleń zintegrowanych, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Tak więc wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych. Należy podkreślić, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane

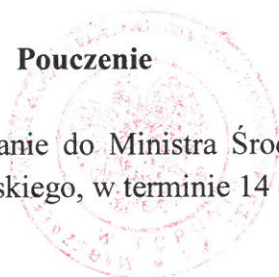


wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej. Decyzja w tej sprawie wydawana jest w oparciu o ogólne przepisy procedury (Kodeksu postępowania administracyjnego) oraz art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

### Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



z up. Marszałka Województwa (1)  
**Aneta Jędrzejewska**  
Członek Zarządu

#### Otrzymują:

1. Schumacher Packaging Zakład Grudziądz,  
ul. Parkowa 56,  
86-300 Grudziądz  
2, 3, 4, 5 a/a

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska, – wersja elektroniczna  
ul. Wawelska 52/54,  
00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy –wersja elektroniczna  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku – wersja elektroniczna  
ul. Fr. Rogaczewskiego 9/19,  
80-804 Gdańsk

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 10 zł (dziesięć złotych 00/100)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części I pkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827).*

