

MARSZAŁEK

Toruń, 11 lutego 2022 r.

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

ŚG-I-P.7222.1.2.2020

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 i art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a i art. 193 ust. 1 pkt 3 i ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz z dnia 10 lutego 2020 r. (data wpływu: 10 lutego 2020 r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 lutego 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.20.2016.AJ na eksploatację instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Parkowej 56 w Grudziądzu,

orzekam

- I. **wygasić** decyzję Prezydenta Grudziądza z dnia 8 września 2016 r., znak: GK-I.6233.1.12.2016, udzielającą Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz, zezwolenia na zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne,
- II. **zmienić** decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia z dnia 8 lutego 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.20.2016.AJ., udzielającą pozwolenia zintegrowanego Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz, w następujący sposób:

1. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 2 i nadaje brzmienie:

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 użytkowanym 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),
- zbiorniki materiałów sypkich służących do magazynowania skrobi (dwa zbiorniki o pojemności 75 m³ i pojemności 150 m³),
- przewijarko-krajarka – przecięcie wstęgi do żądanej szerokości oraz nawinięcie jej na mniejsze zwoje,
- magazyn produktów,
- pomieszczenie techniczne (warsztat mechaniczny, warsztat elektryczny, spawalnia).

2. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 2.1 i nadaje brzmienie:

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 m³. Zakład nie posiada instalacji do przygotowania wody technologicznej, woda stosowana do celów technologicznych jest w całości kupowana od Miejskich Wodociągów i Oczyszczalni 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. Jedynie ich nadmiar, jako ścieki, zostaje odprowadzony do kanalizacji sanitarnej.

3. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 2.2 i nadaje brzmienie:

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 niepapierniczych w układach średnio-stężeniowych, a następnie frakcjonowaniem 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 realizowana na gładziarce i nawinięcie papieru na tambor na nawijaku, a następnie przewinięcie i sformatowanie papieru z tambora na gilzy na urządzeniu zwanym przewijarko-krajarką.

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

4. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 2.7 i nadaje brzmienie:

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 m² i pojemności 1500 m³,
 - komory rozdziału I° o średnicy 2,75 m; głębokości 4,2 m; pojemności 25,0 m³;
 - osadnika wtórnego I° o średnicy 16,5 m; głębokości 3,0 m; powierzchni 200 m², pojemności 600 m³,
 - zbiornika ścieków oczyszczonych I° o pojemności 115 m³,

- komory napowietrzania II^o o średnicy 20,0 m; głębokości 6,2 m; powierzchni 314 m²; pojemności 1950 m³,
- komory rozdziału II^o o średnicy 3,0 m; głębokości 4,3 m; pojemności 30,0 m³,
- osadnika wtórnego II^o o średnicy 22,0 m; głębokości 3,80 m; powierzchni 380 m²; pojemności 1440 m³,
- zbiornika ścieków oczyszczonych II^o o pojemności 25 m³,
- zbiornika buforowego ścieków (wstępne zakwaszanie) o pojemności 665 m³,
- reaktora beztlenowego o pojemności 656 m³,
- stacji biologicznego odsiarczania biogazu,
- zbiornika buforowego biogazu o pojemności 70 m³,
- pochodni spalania biogazu o wydajności 400 m³/h,

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 maszyny papierniczej (MP) na kanale wybudowano studnię, której zadaniem jest przepompowywanie ścieków do wieży buforowej ($V = 400 \text{ m}^3$). Operacja ta ma na celu ustabilizowanie dopływu ścieków podawanych na sito bębnowe. W celu zabezpieczenia pompowni ścieków na obu kanałach przed przepompowniami zainstalowano automatyczne kraty zgrzeblowe 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. 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 transportem ślimakowym do ślimakowej prasy odwadniającej, z której kierowane są do kontenera jako odrzut. Filtrat z sita kierowany jest do zbiornika zasilającego flotator lub do kadzi magazynującej wody zawłóknionej używanej do rozcieńczenia 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 zgarzniaczem stożkowym.

Zebrana piana (tzw. flotat) kierowana jest do urządzeń zagęszczających i usuwana z obiegu jako odrzut. Sklarowane w flotatorze ścieki o bardzo niskiej zawartości zawieszin (tzn. filtrat) kierowane są do kanału ścieków sklarowanych. W celu uzyskania dobrego efektu rozdziału frakcji stałej od ciekłej proces flotacji jest wspomagany przez stosowanie koagulantów i flokulantów.

Oczyszczone mechanicznie ścieki dopływają do przepompowni podającej je do sekcji biologicznej oczyszczalni. Pozbawione zanieczyszczeń stałych ścieki napływają do zbiornika buforowego o pojemności 665 m³, gdzie nastąpi hydroliza/zakwaszanie ścieków. Ze zbiornika buforowego ścieki tłoczone są do reaktora beztlenowego o pojemności użytecznej 656 m³. W reaktorze tym za pomocą specjalnych szczepów bakterii beztlenowych następuje redukcja zanieczyszczeń ChZT na poziomie około 80 – 90% oraz produkcja biogazu zawierającego od 60 do 90% metanu w ilości od 50 do 300 m³/h. Oczyszczanie prowadzone jest w warunkach odpowiadających fermentacji metanowej mezofilowej (temperatura procesu około +37°C). Wyprodukowany metan zawierający siarkowodor trafia do zbiornika buforowego biogazu o pojemności 70 m³, a następnie do instalacji odsiarczania. W instalacji odsiarczania biogaz zostaje oczyszczony z siarkowodoru o zawartości 3000 ppm do 70 ppm. Oczyszczony biogaz będzie wykorzystywany jako paliwo do produkcji pary w ilości około 3 t/h, którą zakład wykorzysta do celów procesowych na maszynie papierniczej. W przypadku sytuacji awaryjnej i w celu zachowania bezpieczeństwa biogaz będzie spalony na flarze.

Oczyszczone beztlenowo ścieki kierowane są do oczyszczania tlenowego, w którym wykorzystuje się technologię osadu czynnego natlenianego tlenem zawartym w powietrzu atmosferycznym. Ścieki podawane będą do dwóch komór napowietrzania. W pierwszej komorze zainstalowano 3 aeratory, a w drugiej 4 aeratory spełniające równocześnie dwie funkcje: mieszadła osadu i ścieków oraz napowietrzania oczyszczonych ścieków. Proces oczyszczania wspomagany jest substancjami biogennymi (pożywkami), stosowany jest kwas ortofosforowy i roztwór mocznika. Systematyczny dopływ surowych ścieków wymusza odpływ z komór ścieków oczyszczonych wraz z częścią osadu czynnego. Ścieki oczyszczone kierowane są do osadników wtórnych, w których zachodzi proces sedymentacji osadu. Zatrzymywany w osadnikach osad czynny usuwany jest do zbiornika osadu nadmiernego i w części recyrkulowany ponownie do komór biologicznych. Osad nadmierny po zagęszczeniu i odwodnieniu zostaje usunięty z obiegu. Sklarowany strumień ścieków oczyszczonych odprowadzany jest do kanalizacji miejskiej.

5. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 3.2 i nadaje brzmienie:

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 z lokalnej Elektrociepłowni Grudziądz pracującej w układzie skojarzonym, parociągiem preizolowanym długości ok. 1,8 km. Przewidywany miesięczny pobór pary w ilości 20 000 t/miesiąc o parametrach składu chemicznego wody kotłowej.

Wymagania stawiane parze na kolektorze głównym to: ciśnienie 0,8 MPa o odpowiedniej temperaturze przegrzania (zależnej od pory roku) aby straty ciepła na kolektorze zasilającym nie powodowały zawodnienia kolektorów parowych przymaszynowych. 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 maszyny papierniczej (MP):

- utrzymywanie MP na postoju, stabilny odbiór pary w granicach 3,5 t/h,
- rozruch z papierem pobór niestabilny może chwilowo w ciągu 10 min wzrosnąć do 36 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.

6. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 3.3 i nadaje brzmienie:

3.3. Energia elektryczna

Zasilanie zakładu w energię elektryczną realizowane jest z nowego przyłącza jedną linią kablową 15 kV o mocy przyłączeniowej 8,0 MW. Energia doprowadzana jest do 7-półowej rozdzielni 15 kV znajdującej się w wydzielonym pomieszczeniu ruchu elektrycznego zlokalizowanym wewnątrz hali głównej maszyny papierniczej. 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.

Na terenie zakładu znajdują się:

- dwie nowe rozdzielnie NN o mocy 1,6 MVA i 2,5 MVA dla linii przygotowania masy/makulaturowni,
- jedna rozdzielnia MCC NN główna o mocy 2,5 MVA w części stałej /mokrej/ MP,
- dwie rozdzielnie MCC NN o mocy łącznej 1,6 MVA dla urządzeń peryferyjnych MP,
- dwie rozdzielnie napędowe NN o mocy łącznej 2,5 MVA obsługujące napęd M,
- dwie rozdzielnie MCC NN o mocy 1,0 MVA i 0,6 MVA zasilającej urządzenia nawijaka, krajarki, hali przetwórstwa i części administracyjnej.

7. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 4 i nadaje brzmienie:

4. Zużycie materiałów, paliw, energii

Zakład stosuje wyszczególnione poniżej 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.

Substancje chemiczne stosowane na instalacji magazynowane są w specjalnym do tego celu wyznaczonym magazynie chemii. Substancje te przechowywane są w oryginalnych, szczelnych pojemnikach. Ustawienie pojemników z poszczególnymi substancjami odbywa się zgodnie z przyjętym systemem, wykluczającym magazynowanie obok siebie substancji, które zmieszane ze sobą na skutek ewentualnych wycieków, mogłyby prowadzić do niebezpiecznych reakcji. W posadzce magazynu chemii zainstalowane jest koryto odpływowe, którym ewentualne wycieki kierowane są do szczelnego zbiornika znajdującego się pod magazynem. Posadzka w magazynie jest chemoodporna.

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	245 000,0
2.	Fenopol K3400P	Środek retencyjny	100,0
3.	Fennofix 55	Fiksator	80,0
4.	SKUMA T800	Neutralizator	10,0
5.	Soda oczyszczona	Stabilizacja pH reaktora	3,0
6.	Fennosil ES 325	Środek retencyjny	150,0
7.	Lavacell Brown	Środek barwiący	150,0
8.	Fennosil 495 - krzemionka	Wspomaganie odwadniania	800,0
9.	Fennosurf 300	Ochrona mikrobiologiczna	150,0
10.	Fennotech 1753	Środek przeciwienny	200,0
11.	Fennotech 8339	Środek przeciwienny	15,0
12.	Superfloc A150/Fennopol A7507	Flokulant	20,0
13.	Skrobia przenna	Środek do zaklejania powierzchniowego	8000,0
14.	Mocznik	Pożywka na oczyszczalni ścieków	300,0
15.	Fennosize S C180	Środek zaklejający	150,0
16.	Basoplast	Środek zaklejający	30,0
17.	Busperse 2139	Odkamieniacz	10,0
18.	SKUMA T800	Węgiel aktywny – ochrona reaktora beztlenowego (oleje-polimery)	10,0
19.	Fennodispo 5425	Retencyjny/dyspergujący	50,0
20.	Fennobond	Środek poprawiający wytrzymałość papieru w stanie suchym	25,0
21.	SKUMA VITA III	Pożywka	30,0

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

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Udział % niebezpiecznej substancji	Niebezpieczna substancja	Zużycie [Mg/rok]
1.	PAX-19H	Koagulant do flotatora makulaturowni	35-45	chlorek poliglinu	100,0
2.	Podchloryn sodowy/Fenocide	Ochrona mikrobiologiczna	>12	podchloryn sodowy	300,0
3.	Soda kaustyczna	Trawienie układów wodno-masowych	98,5	wodorotlenek sodowy	25,0
4.	Fennosan IT 21	Ochrona dodatków masowych	2,1	5-chloro-2-metylo-4-izotiazolin-3-onu i 2-metylo-2H-izotiazol-3-onu	10,0
5.	Fennospec 1200	Biocyd	25-30	siarczan cynku	120,0
6.	Kwas fosforowy	Pożywka do oczyszczalni ścieków	75	kwas fosforowy	200,0
7.	PAX 18/FennoFloc A18	Dodatek skrobi natywnej	34-38	chlorek poliglinu	200,0
8.	Wodorotlenek sodu 50%	Alkalizacja ścieków	50	wodorotlenek sodowy	50,0

9.	Fennosan GL 10	Biocyd	50,3-51	glutaraldehyd	10,0
10.	ALS-roztwór siarczanu glinu z dodatkiem kwasu siarkowego	Neutralizacja ścieków	98	siarczan glinu	20,0
11.	ZETAG 9068FS	Flokulant	>20 <3	destylaty lekkie obrabiane wodorem alkilofenoloetolsylat	40,0
12.	NewZyme 240 L	Modyfikujący do skrobi	1- <2,5	A-amylaza	20,0
13.	Levacell Yellow 5RCLQ	Barwnik	1-3	dietanoloamina	50,0
14.	Nutrimix	Pożywka	12-14 3-4 3,5-4,5	chlerek amonu kwas fosforowy chlerek potasu	10,0
15.	BIM DC 31004	Odkamieniacz	10-20 <0,2	kwas fosfonobutano-1,2,4- ² -trikarboksylowy kwas maleinowy	30,0
16.	Skuma Vita N	Pożywka	60	mieszanina nawozów	70,0
17.	Fennocide BZ26	Biocyd	10-25 2,5-10	2,2-dibromo-2-cyanoacetamid 2-bromo-2-nitropropane-1,3diol	30,0
18.	Hapan Valu	Pianowanie/czyszczenie	5-15 1-5	metakrzemian sodu polimer	4,0
19.	Hapan Vaahto	Pianowanie/czyszczenie	30-35 5-10 5-10	kwas fosforowy kwas benzenosulfonowy etanol	4,0
20.	Fennopur SH (kwas cytrynowy)	Trawienie	75	kwas fosforowy	3,0

4.3. Zapotrzebowanie na energię elektryczną

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

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

4.4. Zapotrzebowanie na energię cieplną

W procesie produkcji papieru są wykorzystywane znaczne ilości energii cieplnej. Zapotrzebowanie energetyczne papierni (energia cieplna) jest 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	-
Razem:	989 000	-

4.5. Zużycie paliw na potrzeby transportu wewnętrznego zakładu

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa Mg/rok
Olej napędowy	40
Gaz płynny	20
Benzyna	10

4.6. Zużycie wody

Lp.	Pobór wody z sieci/cele poboru	$Q_{max,d}$	$Q_{sr,mc}$	$Q_{sr,roczne}$
1.	Łączna ilość dostarczanej wody	5000	100 000	1 200 000
w tym na cele:				
1.1.	technologiczne i produkcyjne	4970	99100	1189200
1.2.	higieniczno-sanitarne	30	900	10800

8. W pkt I decyzji zmienia się ppkt 5 i nadaje brzmienie:

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 powietrze	6	MP maszyna papiernicza, SO, SN, cz. mokra, poz.0.0 m sprężarkownia
Wózki widłowe i szeregowe	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
Zbiornik Ruths'a	Akumulator pary	1	Budynek przy hali MP

9. W pkt II decyzji zmienia się ppkt 2 i nadaje brzmienie:

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 eksploatowanych przez Miejskie Wodociągi i Oczyszczalnię Sp. z o. o. w Grudziądzu, w ilości:

$$Q_{\max s} = 0,041 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{sr d}} = 3600 \text{ m}^3/\text{d},$$

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

Stan i skład ścieków przemysłowych określono w poniższej tabeli.

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Skład ścieków
1.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	2,18-27
2.	Azot azotynowy	mg NNO ₃ /l	0,065-2,3
3.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	<0,1-0,55
4.	Fosfor ogólny	mg P/l	6,3-7,92
5.	Zawiesina ogólna	mg/l	120-260
6.	ChZT	mgO ₂ /l	266-814
7.	BZT	mgO ₂ /l	85-410
8.	Chlorki	mgCl/l	167-225
9.	Siarczany	mgSO ₄ /l	>10-70,8
10.	Chrom ogólny	mgCr/l	<0,003-0,01
11.	Nikiel	mgNi/l	0,006-0,011
12.	Miedź	mgCu/l	0,016-0,078
13.	Kadm	mgCd/l	<0,0005
14.	Rtęć	µgHg/l	<1,0
15.	Ołów	mgPb/l	0,01-0,015

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Skład ścieków
16.	Cynk	mgZn/l	0,1-0,26

10. W pkt II decyzji zmienia się ppkt 3 i nadaje brzmienie:

3. Emisja do powietrza

Głównym źródłem emisji substancji do powietrza są:

- 2 silosy magazynowe skrobi o pojemności 75 m³ i 150 m³. Silosy służą do magazynowania skrobi wykorzystywanej w procesie technologicznym maszyny papierniczej do zaklejania powierzchniowego produkowanego papieru. Oba silosy wyposażone są w odpowietrzniki wraz z filtrami, poprzez które w trakcie pneumatycznego załadunku w/w zbiorników następuje emisja pyłu reszkowego do atmosfery,
- pochodnia (flara). Służy do spalania nadwyżek biogazu wyprodukowanego w podczyszczalni ścieków lub może być uruchamiana w trakcie awarii lub konserwacji kotła energetycznego (w normalnych warunkach wyprodukowany biogaz kierowany jest do spalania w kotle energetycznym innego podmiotu w celu wytworzenia z niego energii). Godzinowa ilość biogazu, jaka może zostać spalona w pochodni wynosi 400 m³/h.

11. W pkt II decyzji zmienia się ppkt 4 i nadaje brzmienie:

4. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją papierni Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o. wytwarzanych jest jedenaście rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz dwadzieścia sześć rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne (w tym odpady, które powstały w ramach procesu przetwarzania). 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 prowadzone jest zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, tj. ustawą o odpadach.

Jednym z podstawowych surowców wchodzących w skład wsadu papierni jest tzw. makulatura. Stanowi ona 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.

12. W pkt II decyzji zmienia się ppkt 5 i nadaje brzmienie:

5. Emisja hałasu

Źródła hałasu podzielono na:

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

Bezpośrednie źródła hałasu

Nr źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom 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
Bezpośrednie źródła hałasu (źródła typu liniowego)					
7-12	Transport makulatury	103	13 poj./dzień 4 poj./noc	90	90
	Transport makulatury	103	13 poj./dzień 4 poj./noc	90	90
13-24	Transport wyrobu	103	20 poj./dzień	91	-
	Transport wyrobu	103	20 poj./dzień	91	-
	Transport wyrobu	103	20 poj./dzień	91	-
Bezpośrednie źródła hałasu (źródła typu punktowego)					
1.	Spust pary	122	3 min.	103	-
2.	Urządzenia oczyszczalni ścieków	89,5	24	89,5	89,5
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

Pośrednie źródła hałasu

Nr źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku A w dB $L_{Aeq,T}$		Czas pracy źródła [h] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia i 1 najmniej korzystnej godzinie nocy		Równoważny poziom A mocy akustycznej L_{WA} [dB]	
		dzień	noc	dzień	noc	dzień	noc
1.	Budynek produkcyjny b1	95,0	95,0	8	1	95,0	95,0
2.	Budynek produkcyjny b2	95,0	95,0	8	1	95,0	95,0
3.	Budynek produkcyjny makulaturownia	95,0	95,0	8	1	95,0	95,0

* L_{Aeq} – równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany zewnętrznej, T – czas oceny równy 8 h dla dnia i 1 h dla nocy

13. W pkt IV decyzji zmienia się ppkt 1 i nadaje brzmienie:

1. Dopuszczalna wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza

1.1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Nazwa emitora	Symbol	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]	Ilość odprowadzanych gazów [Nm ³ /h]	Czas pracy [h/rok]
1.	Pochodnia biogazu (flara)	EPI	3	1,15	3,48	445	400	1500
2.	Silos skrobi 75 m ³	E-1	11	1,16x0,77	0,00	293	1800	26
3.	Silos skrobi 150 m ³	E-2	20,70	1,30x0,77	0,00	293	1800	52

1.2. Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów

Lp.	Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
1.	EPI	Pochodnia biogazu (flara)	1500	pył ogółem	0,0002
				- w tym pył do 2,5 µm	0,0002
				- w tym pył do 10 µm	0,0002
				dwutlenek siarki	0,0122
				tlenki azotu jako NO ₂	0,7000
				tlenek węgla	0,0960
2.	E-1	Silos skrobi 75 m ³	26	pył ogółem	0,036
				- w tym pył do 2,5 µm	0,018
				- w tym pył do 10 µm	0,018
3.	E-2	Silos skrobi 150 m ³	52	pył ogółem	0,036
				- w tym pył do 2,5 µm	0,018
				- w tym pył do 10 µm	0,018

1.3. Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
1.	pył ogółem	0,0031
	- w tym pył do 2,5 µm	0,0017
	- w tym pył do 10 µm	0,0017
2.	dwutlenek siarki	0,0183
3.	tlenki azotu jako NO ₂	1,0500
4.	tlenek węgla	0,1440

14. W pkt IV decyzji zmienia się ppkt 3 i nadaje brzmienie:

3. Dopuszczalne poziomy hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

$L_{Aeq D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6:00 do godz. 22:00) – 55 dB,

$L_{Aeq N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22:00 do godz. 6:00) – 45 dB.

15. W pkt IV decyzji zmienia się ppkt 6.1 i nadaje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	3,0
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,0
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	10,0
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,0
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	0,5
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	35,0
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	12,0
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,5
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,0
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,0
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	15 000,0
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	12 000,0

3.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	15 000,0
4.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady gotowego produktu (makulatura) po barwieniu)	3 000,0
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	75,0
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10,0
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	1,0
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,0
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,0
11.	15 01 04	Opakowania z metali	3,0
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,0
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
14.	16 01 03	Zużyte opony	5,0
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	40,0
16.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5,0
17.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,5
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5
19.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0
20.	17 02 02	Szkło	0,5
21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	150,0
22.	17 04 05	Żelazo i stal	150,0
23.	17 04 07	Mieszanki metali (złom metalowy)	20,0
24.	19 08 01	Skratki	15,0
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	30,0
26.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20 000,0

16. W pkt IV decyzji zmienia się ppkt 6.3 i nadaje brzmienie:

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane są 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
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 – w pojemnikach lub kontenerach IBC.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 – w pojemnikach lub beczkach.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad nie jest magazynowany – podczas wymiany jest wypompowywany do beczki i odbierany przez uprawnionego odbiorcę.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 i luzem na placu magazynowym nr 5.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 – w pojemnikach lub w workach big-bag.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 – w pojemnikach lub luzem.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Budynek zakładu – pojemniki, tuby, luzem.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Pomieszczenie laboratorium w zamkniętym magazynie, w oryginalnych opakowaniach.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 – w pojemnikach lub luzem.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	Utwardzony plac magazynowy nr 2 na działce nr ew. 21/526 obręb 0118 – tzw. warkocz magazynowy oraz utwardzony plac magazynowy nr 3 na działce nr ew. 21/526 obręb 0118 w zadaszonym boksie magazynowym – luzem.
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Utwardzony plac magazynowy nr 3 na działce nr ew. 21/526 obręb 0118 w zadaszonym boksie magazynowym – luzem.

3.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	Utwardzony plac magazynowy nr 4 (zadaszone boksy magazynowe) – luzem.
4.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady gotowego produktu (makulatura) po barwieniu)	Utwardzony plac magazynowania makulatury nr 1 – luzem w kontenerze, w workach big-bag, spięte baloty.
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 – pojemniki, kontener lub luzem.
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Utwardzony plac magazynowy (kontener morski) nr 6 – pojemniki.
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Utwardzony plac magazynowy nr 7 – pojemniki.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Utwardzony plac magazynowy nr 5, 6 i 7 – w pojemnikach, kontenerach lub luzem.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna (zużyte palety drewniane)	Utwardzony plac magazynowy nr 6 – w pojemnikach, kontenerach lub luzem.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Utwardzony plac magazynowy nr 7 – w pojemnikach lub kontenerach.
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Utwardzony plac magazynowy nr 5, 6 i 7 – w pojemnikach, kontenerach lub luzem.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Utwardzony plac magazynowy nr 6 – w pojemnikach lub workach big-bag.
14.	16 01 03	Zużyte opony	Utwardzony plac magazynowy nr 7 – w pojemnikach, kontenerach lub luzem.
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Pomieszczenie w budynku zakładu – w pojemnikach lub luzem.
16.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Pomieszczenie w budynku zakładu – w pojemnikach lub luzem.
17.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Pomieszczenie laboratorium w zamkniętym magazynie, w oryginalnych opakowaniach.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Pomieszczenie biurowe. Magazyn odpadów (kontener morski) na utwardzonym placu magazynowym nr 6 – w pojemnikach.
19.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Magazynowanie w miejscu prowadzenia prac budowlano-rozbiórkowych, luzem lub w kontenerach.
20.	17 02 02	Szkło	
21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Utwardzony plac magazynowy nr 6 i 7 – w kontenerach lub luzem.
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Utwardzony plac magazynowy nr 7 – w kontenerach.
23.	17 04 07	Mieszanki metali (złom metalowy)	Utwardzony plac magazynowy nr 7 – w kontenerach.
24.	19 08 01	Skratki	Utwardzony plac w rejonie budynku technicznego – w kontenerach lub luzem.
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	

26.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Utwardzony plac magazynowy nr 4 w rejonie budynku technicznego – w kontenerach lub luzem.
-----	----------	---	---

Charakterystyka fizyko-chemiczna wytworzonych odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	Kwas fosforowy i fosforawy	06 01 04*	Odpad kwasu fosforowego powstały z trawienia powłoki wału ssącego Pick Up Maszyny Papierniczej. Właściwości: HP4 – drażniące.
2.	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: HP4 – drażniące.
3.	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: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
4.	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: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
5.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Odpad ciekły o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach. Właściwości: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
6.	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: HP14 – ekotoksyczne.
7.	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*	Tekstyliia – 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: HP14 – ekotoksyczne.
8.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpad stały, wielomateriałowy, zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi. Właściwości: HP14 – ekotoksyczne.
9.	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: HP5 – działanie toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.

10.	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 kwasy i zasady, gromadzony w opakowaniach z tworzywa sztucznego bądź szkła. Właściwości: HP5 – działanie toksyczne, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
11.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpad wielomateriałowy (zawierający: ołów i jego związki, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne). Właściwości: HP5 – działanie toksyczne, HP8 – żrące.
Odpady inne niż niebezpieczne			
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.
2.	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.
3.	Osady z zakładowych 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.
4.	Inne niewymienione odpady	03 03 99	Ciało stałe, celuloza/papier możliwe różne barwy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
5.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Ciało stałe, możliwe różne barwy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
6.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Ciało stałe. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
7.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Ciało stałe, składa się z metali oraz związków mineralnych. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
8.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Papier i tektura, ścinki papierowe, opakowania. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
9.	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.
10.	Opakowania z drewna	15 01 03	Drewno, nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.

11.	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.
12.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpad wielomateriałowy o zróżnicowanym składzie, opakowaniowy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
13.	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.
14.	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.
15.	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.
16.	Elementy usunięte ze użytych 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.
17.	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.
18.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Odpad stały zawierający związki żelaza, cynku i manganu. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
19.	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.
20.	Szkło	17 02 02	Odpad stały – szkło okienne i/lub opakowaniowe. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
21.	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. napęczniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, barwniki. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.

22.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad stały – stopy żelaza z węglem, plastycznie obrabiony i obrabiany cieplnie, o maksymalnej zawartości węgla 2,1%. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
23.	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.
24.	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.
25.	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.
26.	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.

17. W pkt IV decyzji zmienia się ppkt 7 i nadaje brzmienie:

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

7.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) posiadacza odpadów

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o.

NIP: 5591954448

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

a) Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania w okresie roku [Mg]*
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)	245 000,0
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		245 000,0
3.	03 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady gotowego produktu (makulatura) po barwieniu)		245 000,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		245 000,0

5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		245 000,0
6.	19 12 01	Papier i tektura		245 000,0
7.	20 01 01	Papier i tektura		245 000,0

* ilość każdego rodzaju odpadu może wynieść 245 000,0 Mg/rok, lecz wszystkich razem nie więcej niż 245 000,0 Mg/rok

b) Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku [Mg]
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	1)
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1)

¹⁾ ilość podana w pkt IV.6.1 niniejszej decyzji

7.3. 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

Miejscem przetwarzania odpadów jest Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o. zlokalizowany 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. 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 przygotowana 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**.

7.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstałych w wyniku przetwarzania

a) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane są na placu magazynowania makulatury nr 1 zlokalizowanym na działkach nr ew. 21/536 i 21/526 obręb 0118. Podzielony jest on na trzy odrębne place (A, B, C).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowanie
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	plac magazynowania makulatury nr 1, baloty
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	plac magazynowania makulatury nr 1, baloty
3.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	plac magazynowania makulatury nr 1, baloty
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	plac magazynowania makulatury nr 1, baloty
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	plac magazynowania makulatury nr 1, baloty
6.	19 12 01	Papier i tektura	plac magazynowania makulatury nr 1, baloty
7.	20 01 01	Papier i tektura	plac magazynowania makulatury nr 1, baloty

b) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowanie
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	Utwardzony plac magazynowy nr 2 na działce nr ew. 21/526 obręb 0118 – tzw. warkocz magazynowy oraz utwardzony plac magazynowy nr 3 na działce nr ew. 21/526 obręb 0118 w zadaszonym boksie magazynowym – luzem.
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Utwardzony plac magazynowy nr 3 na działce nr ew. 21/526 obręb 0118 w zadaszonym boksie magazynowym – luzem.

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

a) Odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]*	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w okresie roku [Mg]*
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	6 000,0	245 000,0
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	6 000,0	245 000,0
3.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	6 000,0	245 000,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	6 000,0	245 000,0
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	6 000,0	245 000,0
6.	19 12 01	Papier i tektura	6 000,0	245 000,0
7.	20 01 01	Papier i tektura	6 000,0	245 000,0
Maksymalna łączna masa:			6 000,0	245 000,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy 6000,0 Mg oraz w okresie roku 245 000,0 Mg

b) Odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w okresie roku [Mg]
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	145,0	15 000,0
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	230,0	12 000,0
Maksymalna łączna masa:			375,0	27 000,0

18. W pkt IV decyzji zmienia się ppkt 8 i nadaje brzmienie:

8. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie zbierania odpadów zgodnie z warunkami wynikającymi z art. 43 ust. 1 ustawy o odpadach

8.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) posiadacza odpadów

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o.

NIP: 5591954448

8.2. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
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 99	Inne niewymienione odpady
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
6.	19 12 01	Papier i tektura

8.3. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Wydzielony sektor nr II (zewnętrzny) o pow. 700 m² na placu magazynowania makulatury C (magazyn makulatury nr 1) zlokalizowanym na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o. przy ul. Parkowej 56 w Grudziądzu – działka nr ew. 21/536, obr. 118, do której Prowadzący posiada tytuł prawny.

8.4. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowanie
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Wydzielony sektor nr II (zewnętrzny) części placu magazynowania makulatury C (magazyn makulatury nr 1), odpady będą spięte w baloty i/lub luzem ułożone w kontenerach. Teren placu utwardzony.
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
3.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
6.	19 12 01	Papier i tektura	

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]*	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w okresie roku [Mg/rok]*
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	840,0	10 000,0
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	840,0	10 000,0
3.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	840,0	10 000,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	840,0	10 000,0
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	840,0	10 000,0
6.	19 12 01	Papier i tektura	840,0	10 000,0
Maksymalna łączna masa:			840,0	10 000,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy 840,0 Mg oraz w okresie roku 10 000,0 Mg

8.6. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Po przywiezieniu odpadów na teren zakładu, wykwalifikowany pracownik dokonywał będzie kontroli składu jakościowego dostarczonych odpadów zgodnie z deklaracją dostawcy. W przypadku wykrycia uchybień w deklarowanym składzie dostarczonego odpadu, odpady w stosunku do których wystąpiła niezgodność nie będą przyjmowane.

Odpady wymienione w pkt 8.2 niniejszej decyzji magazynowane będą luzem w kontenerach lub w postaci spiętych balotów, bezpośrednio na terenie placu magazynowego nr 1, w wydzielonym sektorze nr II (zewnątrzny) o pow. 700 m² na placu magazynowania makulatury C. Ilości jednocześnie magazynowanych odpadów nie przekroczą poziomu pozwalającego na ich bezpieczne magazynowanie, o którym mowa w pkt 8.5 Odpady będą przekazane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

19. W pkt IV decyzji dodaje się ppkt 9 o następującym brzmieniu:

9. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

a) Odpady przewidziane do przetwarzania i zbierania magazynowane są na placu magazynowania makulatury nr 1 zlokalizowany na działkach nr ew. 21/536 i 21/526 obręb 0118, który podzielony jest na trzy odrębne place (A, B, C) rozdzielone powierzchniami komunikacyjno-manewrowymi.

Plac / Sektor *	A	B	C
sektor I	12 m x 30 m = 360 m ²	12 m x 25 m = 300 m ²	35 m x 20 m = 700 m ²
sektor II	12 m x 30 m = 360 m ²	12 m x 25 m = 300 m ²	35 m x 20 m = 700 m ^{2**}
sektor III	25 m x 20 m = 500 m ²	25 m x 25 m = 625 m ²	-
sektor IV	25 m x 20 m = 500 m ²	25 m x 25 m = 625 m ²	-
sektor V - plac wykorzystywany pod bieżącą produkcję	4,2 m x 10 m = 42 m ²	-	-

*place podzielono na poszczególne sektory magazynowe (powierzchnie faktycznie przeznaczone na magazynowanie odpadów, oddzielone powierzchniami komunikacyjno-manewrowymi),

** miejsce magazynowania odpadów, w którym mogą być magazynowane odpady przewidziane do przetwarzania lub zbierania

Największa masa odpadów, która może być magazynowana na placu magazynowania makulatury nr 1

Miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Wysokość magazynowania [m]	Masa 1 m ³ odpadu [kg/m ³]	Największa masa odpadu magazynowana w danym czasie [Mg]
Plac magazynowania makulatury A				
Sektor I	360	5,5	366	724,7
Sektor II	360	5,5	366	724,7
Sektor III	500	5,5	366	1006,5
Sektor IV	500	5,5	366	1006,5
Sektor V	42	5,5	366	84,6

Plac magazynowania makulatury B				
Sektor I	300	5,5	366	603,9
Sektor II	300	5,5	366	603,9
Sektor III	625	5,5	366	1258,0
Sektor IV	625	5,5	366	1258,0
Plac magazynowania makulatury C				
Sektor I	700	5,5	366	1409,0
Sektor II	700	5,5	366	1409,0**
Łącznie:				10 089,0*

*największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie dla placu magazynowego nr 1 (plac A, B, C) wynosi **10 089,0 Mg**,

** miejsce magazynowania odpadów, w którym mogą być magazynowane odpady przewidziane do przetworzenia lub zbierania

b) Odpady powstające w wyniku przetwarzania magazynowane są na placu magazynowania makulatury nr 2 i nr 3 zlokalizowanym na działce nr ew. 21/526 obręb 0118

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1.	Plac magazynowania nr 2 – warkocz magazynowy o powierzchni 100 m ² , gęstość nasypowa odpadów o kodzie 03 03 07 – 357 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 0,7 m.	03 03 07	25
2.	Plac magazynowania nr 3 boks A – powierzchnia magazynowa 108,75 m ² , gęstość nasypowa odpadów o kodzie 03 03 07 – 295 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m.	03 03 07	80
3.	Plac magazynowania nr 3 boks D – powierzchnia magazynowa 54 m ² , gęstość nasypowa odpadów o kodzie 03 03 07 – 295 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m.	03 03 07	40

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
4.	Plac magazynowania nr 3 boks B – powierzchnia magazynowa 60 m ² , gęstość nasypowa odpadów o kodzie 03 03 10 – 566 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m	03 03 10	85
5.	Plac magazynowania nr 3 boks C – powierzchnia magazynowa 60 m ² , gęstość nasypowa odpadów o kodzie 03 03 10 – 966 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m.	03 03 10	145
Łącznie:			375

20. W pkt IV decyzji dodaje się ppkt 10 o następującym brzmieniu:

10. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

a) Odpady przewidziane do przetwarzania i zbierania magazynowane są na placu magazynowania makulatury nr 1 (place A, B i C) zlokalizowanym na działce nr ew. 21/536 i 21/526 obręb 0118

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1	Plac magazynowania makulatury nr 1 (plac A, B i C) o łącznej powierzchni 11 000 m ² , gęstość nasypowa odpadów 366 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 5,5 m.	22143

b) Odpady powstające w wyniku przetwarzania magazynowane są na placu magazynowania makulatury nr 2 i nr 3 zlokalizowane na działce nr ew. 21/526 obręb 0118.

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1	Plac magazynowania nr 2 – warkocz magazynowy o powierzchni 100 m ² , gęstość nasypowa odpadów o kodzie 03 03 07 – 357 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 1,5 m.	03 03 07	53,55
2	Plac magazynowania nr 3 boks A – powierzchnia magazynowa 152,25 m ² , gęstość nasypowa odpadów o kodzie 03 03 07 – 295 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m.	03 03 07	112,3

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
3	Plac magazynowania nr 3 boks D – powierzchnia magazynowa 54 m ² , gęstość nasykowa odpadów o kodzie 03 03 07 – 295 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m.	03 03 07	40
4	Plac magazynowania nr 3 boks B – powierzchnia magazynowa 60 m ² , gęstość nasykowa odpadów o kodzie 03 03 10 – 566 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m	03 03 10	85
5	Plac magazynowania nr 3 boks C – powierzchnia magazynowa 60 m ² , gęstość nasykowa odpadów o kodzie 03 03 10 – 966 kg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 2,5 m.	03 03 10	145
Łącznie:			435,85

21. W pkt IV decyzji dodaje się ppkt 11 o następującym brzmieniu:

11. Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz w formie gwarancji ubezpieczeniowej w kwocie 2 478 600,00 zł (dwa miliony czterysta siedemdziesiąt osiem tysięcy sześćset złotych 00/100) na zabezpieczenie roszczeń umożliwiających pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu i zbieraniu odpadów.

W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Przed upływem okresu ważności obowiązującej gwarancji ubezpieczeniowej Prowadzący instalację winien przedłożyć kolejną gwarancję ubezpieczeniową lub inną formę zabezpieczenia roszczeń, przy czym rozpoczęcie okresu jej ważności powinno przypadać na dzień, w którym dotychczasowa gwarancja ubezpieczeniowa przestaje obowiązywać.

22. W pkt IV decyzji dodaje się ppkt 12 o następującym brzmieniu:

12. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów prawa w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w „Operacie przeciwpożarowym dot. warunków ochrony przeciwpożarowej placów magazynowych makulatury oraz odpadów produkcyjnych papieru zlokalizowanych na terenie Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz” opracowanym w czerwcu 2019 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana inż. Adama Biernackiego, nr upr. 287/94 uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu postanowieniem z dnia 23 października 2019 r., znak: PZ.5560.30.1.2019.

23. W pkt VI decyzji zmienia się ppkt „d” i nadaje brzmienie:

d. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

24. Zmienia się pkt IX decyzji i nadaje brzmienie:

IX. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

25. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 lutego 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.20.2016.AJ pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz, pismem z dnia 10 lutego 2020 r. wystąpiła do tutejszego Organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o., ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz, decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 lutego 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.20.2016.AJ. na eksploatację instalacji do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w pkt 6 ppkt 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).

Organem właściwym do zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1793 ze zm.).

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 16 ustawy 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 (Dz. U. z 2021 r. poz. 2373 ze zm.).

Wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na wyodrębniony rachunek bankowy oraz przedstawił dowód uiszczenia opłaty skarbowej za złożenie pełnomocnictwa udzielonego pani Justynie Opertowskiej do reprezentowania spółki.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu mailem z dnia 18 lutego 2020 r.

Po analizie formalnej i merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismami z dnia 5 marca 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020; 14 sierpnia 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020; 27 stycznia 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020; 5 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020; 30 sierpnia 2021 r., znak:

ŚG-I-P.7222.1.2.2020 wystapiono do Strony i Pełnomocnika Strony o przedłożenie wymaganych wyjaśnień i uzupełnień.

W odpowiedzi na ww. wezwania Strona i Pełnomocnik Strony przy pismach z dnia 15 kwietnia 2020 r., 7 maja 2020 r., 30 października 2020 r., 26 marca 2021 r., 2 czerwca 2021 r., 18 sierpnia 2021 r., 14 września 2021 r. i 21 stycznia 2022 r. przedłożyły stosowne wyjaśnienia i informacje.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Organ przychylił się do żądania Strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) zawiadomieniem z dnia 14 stycznia 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020 Organ prowadzący postępowanie poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia przedmiotowego zawiadomienia oraz wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień w terminie 3 dni, licząc od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w związku z:

- wejściem w życie z dniem 5 września 2018 r. ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.),
- rozbudową zakładowej podczyszczalni ścieków o beztlenowy stopień podczyszczania. Podczyszczalnia wyposażona została m.in. w zbiornik buforowy, reaktor beztlenowy, zbiornik biogazu, pochodnię biogazu, linię oczyszczania biogazu. Eksploatacja instalacji umożliwi produkcję biogazu, który będzie mógł być wykorzystany na cele energetyczne zakładu, a w przypadku braku możliwości jego wykorzystania, spalony zostanie w pochodni gazowej,
- włączeniem silosów skrobi, objętych aktualnie pozwoleniem na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, do warunków pozwolenia zintegrowanego z uwagi na nierozzerwalne powiązanie technologiczne z instalacją do produkcji papieru i tektury,
- usunięciem kotła olejowego o mocy 0,15 MW. Kocioł został przeniesiony do innego zakładu zlokalizowanego w Myszkowie, a całość zapotrzebowania na ciepło

do ogrzewania pomieszczeń pokrywane jest z wykorzystaniem ciepła odzyskanego z maszyny papierniczej i zainstalowanych dodatkowo urządzeń grzewczo-wentylacyjnych,

- zaktualizowaniem rodzajów i ilości surowców i materiałów pomocniczych wykorzystywanych na instalacji.

W związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw posiadacz odpadów, który przed dniem ich wejścia w życie uzyskał pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, zgodnie z art. 10 tej ustawy był zobowiązany do złożenia wniosku o zmianę tego pozwolenia do dnia 5 marca 2020 r. w celu dostosowania go do zmienionych przepisów w zakresie dotyczącym gospodarowania odpadami. W pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmian polegających na uwzględnieniu ww. przepisów i aktualizacji informacji, tj.:

- określenia masy odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetwarzaniu i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku,
- oznaczenia miejsca przetwarzania odpadów,
- wskazania:
 - miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
 - maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - całkowitej pojemności (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń, o których mowa w art. 48a ustawy o odpadach,
 - wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, o których mowa w art. 43 ustawy o odpadach.

Tutejszy Organ na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U z 2021 r. poz. 779 ze zm.) postanowieniem z dnia 19 października 2021 r.,

znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020 określił formę i kwotę zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wysokości 2 478 600,00 zł w formie gwarancji ubezpieczeniowej.

Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń przyjęto, że:

- magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania i zbierania odbywa się na placu magazynowania makulatury nr 1, który podzielony jest na 3 odrębne place: A (5 sektorów), B (4 sektory) i C (2 sektory), zlokalizowane na działkach nr ew. 21/536 i 21/526 obręb 0118. Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie wynosi 10 089 Mg na powierzchni 5012 m² przy wysokości magazynowania 5,5 m i gęstości odpadów na poziomie 366 kg/m³,
- magazynowanie odpadów o kodzie 03 03 07 i 03 03 10 powstających w wyniku przetwarzania odbywa się na placu magazynowania makulatury nr 2 i nr 3 (boks A, B, C i D), zlokalizowanych na działce nr ew. 21/526 obręb 0118. Największa masa odpadów która może być magazynowana w tym samym czasie wynosi 375 Mg.

Przyjęte do obliczeń stawki za Mg magazynowanych odpadów są zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

W oparciu o art. 41a ust. 2 ww. ustawy o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przy piśmie z dnia 2 lipca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020 zwrócił się do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Działając zgodnie z art. 41 ust 6a ww. ustawy o odpadach pismem z dnia 2 lipca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020 zwrócono się do Prezydenta Grudziądza o wydanie opinii dla przedmiotowej instalacji, na terenie której będą wytwarzane, zbierane i przetwarzane odpady.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach w dniu 25 sierpnia 2021 r. uprawnieni pracownicy Kujawsko-Pomorskiego Inspektora Ochrony Środowiska z udziałem przedstawicieli Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego przeprowadzili kontrolę miejsc magazynowania odpadów, w których ma być

prorowadzone zbieranie i przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska na terenie zakładu Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o.

Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w postanowieniu z dnia 6 października 2021 r. (data wpływu: 8 października 2021 r.), znak: WIOŚ-DTo-DzI.7041.1.27.2021.ES potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie prowadzenia przetwarzania i zbierania odpadów w instalacji eksploatowanej przez Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o.

Prezydent Grudziądza w piśmie z dnia 20 lipca 2021 r., znak: ŚRO-I.6233.1.5.2021.MW pozytywnie zaopiniował wniosek Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. Z o.o. i poinformował, że inwestycja polegająca na wytwarzaniu, zbieraniu i przetwarzaniu odpadów, pod względem funkcji jest zgodna z zapisami obowiązujących miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego.

Do przedmiotowego wniosku spółka Schumacher Packaging Zakład Grudziądz Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Parkowej w Grudziądzu dołączyła operat przeciwpożarowy, uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu z dnia 23 października 2019 r., znak: PZ.5560.30.1.2019, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, spełniający wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2021 r. poz. 869 ze zm.).

W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tutejszy Organ pismem z dnia 2 lipca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.2.2020 wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu, o przeprowadzenie kontroli instalacji objętej przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym operacie przeciwpożarowym uzgodnionym ww. postanowieniem.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu postanowieniem z dnia 15 lipca 2021 r., znak: PZ.5560.9.3.2021. sprostowanym pismem z dnia 29 listopada 2021 r., znak: PZ.5560.9.4.2021 potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach

dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla przedmiotowej instalacji oraz spełnienie warunków ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych inż. Adama Biernackiego, nr upr. 287/94, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Grudziądzu z dnia 23 października 2019 r., znak: PZ.5560.30.1.2019.

Zgodnie z art. 45 ustawy o odpadach wytwórca odpadów, który prowadzi zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, może być zwolniony z obowiązku uzyskania odrębnego zezwolenia na prowadzenie tej działalności, jeżeli posiada pozwolenie na wytwarzanie odpadów. We wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów obowiązany jest jednak uwzględnić odpowiednio wymagania przewidziane dla wniosku o wydanie zezwolenia na zbieranie odpadów lub wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Z uwagi na fakt, że pozwolenie zintegrowane stanowi jednocześnie pozwolenie na wytwarzanie odpadów, zawnioskowano o uwzględnienie zezwolenia na zbieranie odpadów w warunkach posiadanego przez Wnioskodawcę pozwolenia zintegrowanego.

Złożenie wniosku przez Prowadzącego instalację o stwierdzenie wygaśnięcia decyzji Prezydenta Grudziądza z dnia 8 września 2016 r., znak: GK-I.6233.1.12.2016, zgodnie z art. 48 pkt 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skutkowało jej wygaśnięciem, co z kolei stanowiło dla tutejszego Organu przesłankę do stwierdzenia jej wygaśnięcia w oparciu o art. 48 pkt 3 cytowanej wyżej ustawy.

Art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, stanowi, że „Organ administracji publicznej, który wydał decyzję w pierwszej instancji, stwierdza jej wygaśnięcie, jeżeli decyzja stała się bezprzedmiotowa, a stwierdzenie wygaśnięcia takiej decyzji nakazuje przepis prawa albo gdy leży to w interesie społecznym lub interesie strony”, Organem właściwym w sprawie stwierdzenia wygaśnięcia ww. decyzji jest Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec czego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

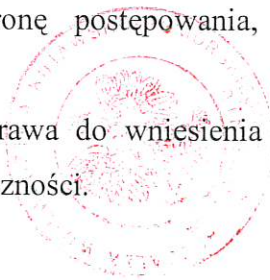
Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



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

Otrzymują:

1. Justyna Opertowska Pełnomocnik Schumacher Packaging Zakład Grudziądz, ul. Parkowa 56, 86-300 Grudziądz;
2. Aa (2 egz.).

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna);
4. Urząd Miejski w Grudziądzu, ul. Ratuszowa 1, 86-300 Grudziądz.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 8344 0799.

