

ŚG-IV.7222.1.21.2024

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku PLASTICA Sp. z o.o., Frydrychowo 55, 87-140 Kowalewo Pomorskie z dnia 1 lipca 2024 r. (data wpływu do organu 5 lipca 2024 r.), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2010 r., znak: ŚG.I.ed.7624/30/10 ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek Strony, decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2010 r., znak: ŚG.I.ed.7624/30/10 ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do zadrukowywania materiałów metodą fleksograficzną, tj. instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, zlokalizowanej we Frydrychowie, gmina Kowalewo Pomorskie, w następującym zakresie:

1. W punkcie II.4.2. decyzji dodaje się akapit o brzmieniu:

Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia energii

Sektor	Typ produktu	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
Fleksografia i rotograwiura niepublikacyjna	Wszystkie typy produktów	Wh/m ² zadrukowywanego obszaru	350

2. Zmienia się punkt III.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2. Parametry pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Proces produkcyjny realizowany w Instalacji do zadrukowywania materiałów metodą fleksograficzną przebiega generalnie zawsze według takiego samego schematu, w którym po przygotowaniu drukarki, surowców i materiałów pomocniczych, realizowany jest nadruk folii, a następnie oczyszczanie drukarki oraz materiałów i urządzeń użytych podczas druku. W warunkach pracy odbiegających od normalnych, takich jak rozruch i zatrzymanie, nie występuje większe zużycie surowców i czynników energetycznych, w stosunku do pracy instalacji w normalnych warunkach pracy.

Najistotniejsze aspekty towarzyszące poszczególnym operacjom technicznym:

Zatrzymanie instalacji

Planowane zatrzymanie instalacji nie skutkuje dodatkowym zużyciem mediów energetycznych, surowców oraz materiałów pomocniczych. Zapotrzebowanie na te materiały odpowiada ich zużyciu podczas rutynowego zakończenia cyklu produkcyjnego, podczas którego prowadzi się mycie elementów instalacji. Podobnie wyglądać będzie sytuacja podczas awaryjnego zatrzymania instalacji, podczas którego w przypadkach koniecznych, po usunięciu z drukarki farby, będzie przeprowadzane jej mycie.

Planowane zatrzymanie instalacji nie skutkuje dodatkowymi emisjami środowiskowymi. Surowce i materiały pomocnicze znajdują się w szczelnych zbiornikach lub pojemnikach, z których nie ma możliwości wycieku w przypadku zaniku mediów lub w wyznaczonych miejscach magazynowania, odpowiednio dobranych do charakterystyki znajdujących się tam materiałów.

W przypadku zatrzymania awaryjnego, będącego skutkiem, m.in.:

- awarii technologicznej poszczególnych urządzeń i aparatów instalacji,
- przerwy w dostawie mediów energetycznych,

może dojść do powstania wyrobu o nieodpowiedniej jakości. Folia taka, po jej odpowiednim oznaczeniu, kierowana jest do procesu regranulacji w Instalacji do produkcji recyklatu.

Mycie instalacji

W warunkach odbiegających od normalnych mycie urządzeń nie stanowi dodatkowego obciążenia instalacji w zakresie zużycia wody. Jest to cykl taki sam jak podczas pracy instalacji w warunkach normalnych, taki sam jest również sposób postępowania z powstałymi podczas tego procesu strumieniami odpadowymi.

Uruchomienie instalacji

Uruchomienie instalacji to włączenie jej do normalnego procesu technologicznego. Nie wymaga przygotowań innych niż zgromadzenie odpowiedniej ilości surowców i dostarczenie mediów, tak jak w warunkach normalnych.

Wyciek materiałów drukarskich

Z uwagi na magazynowanie na terenie instalacji farb, koncentratów, pigmentów i rozpuszczalników, istnieje teoretyczna możliwość wystąpienia wycieku materiałów drukarskich. Może ona być związana z rozszczelnieniem pojemników jednostkowych z materiałami lub pojemnika z przygotowaną w mieszalni farbą, bądź też z przewróceniem się niezabezpieczonego pojemnika. Niekontrolowane rozlanie materiałów drukarskich będzie wymagało natychmiastowego ich usunięcia, poprzez zebranie cieczy i zastosowanie czyściwa, przy jednoczesnym wentylowaniu pomieszczenia (z wykorzystaniem wentylacji awaryjnej). W przypadku wycieku materiałów drukarskich nie wystąpi większe zużycie surowców i czynników energetycznych, w stosunku do pracy instalacji w normalnych warunkach pracy, może wystąpić jedynie niewielkie zwiększenie zapotrzebowania na energię elektryczną, związane z pracą dodatkowych wentylatorów.

Dwa z wentylatorów zainstalowanych w magazynie farb funkcjonują jako typowe urządzenia do bieżącej wentylacji pomieszczeń. Natomiast na wypadek niekontrolowanego wycieku materiałów drukarskich uruchamiany jest dodatkowy wentylator o dużej wydajności. Zakładana maksymalna częstotliwość wystąpienia sytuacji awaryjnej w roku wynosi 5, przy czasie trwania usunięcia wycieku przez 2 godziny.

Wentylator magazynu odpadów służy bieżącej wentylacji magazynu natomiast dodatkowy wentylator, o dwukrotnie większej wydajności pełni funkcję wentylatora awaryjnego. Zakładana maksymalna częstotliwość wystąpienia sytuacji awaryjnej w roku, np. w przypadku rozlania lub rozszczelnienia pojemnika z odpadami, wynosi „5”, przy czasie trwania usunięcia wycieku przez 2 godziny.

Ponadto uwzględniono także sytuację, w której pojawiają się zakłócenia pracy dopalacza, zdefiniowane i wykryte przez system automatycznej kontroli jego pracy. Następuje wówczas automatyczne przekierowanie strumienia gazów oraz otwarcie przepustnicy na boczniku dopalacza, a tym samym skierowanie nieoczyszczonych odgazów do atmosfery, a także wyłączenie palnika i przepłukanie świeżym powietrzem komór regeneracyjnych i komory spalania dopalacza. Sygnalizacja zakłócenia w pracy dopalacza informująca o tym fakcie operatora oznacza konieczność rozpoczęcia operacji wyłączenia drukarek, co trwa do 30 minut.

W przypadku takich zakłóceń podejmowane są także odpowiednie działania dotyczące operacji mycia klisz fotopolimerowych. Jeżeli akurat wykonywana jest operacja mycia klisz fotopolimerowej, to ze względu na krótki czas trwania (około 10 minut) jest ona kontynuowana aż do zakończenia, natomiast nie rozpoczyna się kolejnych operacji mycia klisz. Wznowienie pracy drukarek i operacji mycia klisz może nastąpić po usunięciu zakłóceń w pracy dopalacza. Ocenia się, że ilość takich zdarzeń w ciągu roku może wynieść maksymalnie 5. Wszystkie sytuacje pracy w warunkach odbiegających od normalnych są rejestrowane i analizowane w aspekcie przyczyn ich wystąpienia oraz faktycznych skutków w zakresie oddziaływania na środowisko, również jeśli to możliwe szacowanie emisji jakie w takich sytuacjach występują. Wnioski z analizy takich zdarzeń wykorzystywane są do aktualizacji i doskonalenia wszelkich procedur działania służących zapewnieniu pełnej sprawności kluczowych urządzeń instalacji.

3. Zmienia się punkt IV.1.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Emitowana substancja	Czas emisji	Standard emisyjny LZO ¹⁾	Dopuszczalna emisja	Poziom emisji BAT-AEL ²⁾
				h/rok		kg/h	mg/Nm ³
Emisja zorganizowana							
1.	E-ZOiR-3d	Maszyna drukarska Novoflex i Miraflex, odciąg z myjki elementów drukarek, odciąg z myjki klisz/wylot z dopalacza	Octan etylu	8 760	–	0,019	–
			LZO		S _I =100 mg/m ³ _μ	–	50 ³⁾⁸⁾ –
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		–	–	130 ⁸⁾
			Dwutlenek azotu		–	1,650	–
			Dwutlenek siarki		–	0,0014	–
			Tlenek węgla		–	–	150 ⁴⁾⁸⁾
			Pył ogółem (100% PM2,5)		–	0,0000087	–
			Alkohol diacetonowy	4 380	–	0,010	–
			2-aminoetanol		–	0,000013	–
2.	E-ZOiR-13a	Sekcja aktywacji maszyny Novoflex	Ozon	1 000	–	0,036	–
			Octan etylu		–	0,007	–
			Węglowodory alifatyczne		–	0,002	–

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Emitowana substancja	Czas emisji	Standard emisyjny LZO ¹⁾	Dopuszczalna emisja	Poziom emisji BAT-AEL ²⁾
				h/rok		kg/h	mg/Nm ³
		(odciąg z sekcji aktywacji)	LZO		S _I =100 mg/m ³ _μ	–	50 ³⁾⁸⁾
3.	E-ZOiR-13b	Sekcja aktywacji maszyny Miraflex (odciąg z sekcji aktywacji)	Ozon	1 000	–	0,036	–
			Octan etylu		–	0,007	–
			Węglowodory alifatyczne		–	0,002	–
			LZO		S _I =100 mg/m ³ _μ	–	50 ³⁾⁸⁾
Emisja niezorganizowana							
1.	E-ZOiR-4m	Wentylacja ogólna pomieszczenia myjki Anilox	Suma LZO	8 760	S ₂ =20%	–	12 ⁶⁾⁹⁾
2.	E-ZOiR-5m	Wentylacja ogólna pomieszczenia destylarki i myjki		8 760		–	
3.	E-ZOiR-16mk	Wentylacja ogólna pomieszczenia mycia klisz fotopolimerowych		8 760		–	
4.	E-ZOiR-12w2	Wentylacja ogólna pomieszczenia maszyn drukarskich Novoflex i Miraflex		8 760 ⁵⁾		–	
5.	E-ZOiR-12w3	Wentylacja ogólna pomieszczenia maszyn drukarskich Novoflex i Miraflex		8 760 ⁵⁾		–	
6.	E-ZOiR-12w4	Wentylacja ogólna pomieszczenia maszyn drukarskich Novoflex i Miraflex		8 760 ⁵⁾		–	
7.	E-ZOiR-12w5	Wywiew z centrali wentylacyjnej pomieszczenia maszyn		8 760		-	

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Emitowana substancja	Czas emisji	Standard emisyjny LZO ¹⁾	Dopuszczalna emisja	Poziom emisji BAT-AEL ²⁾
				h/rok		kg/h	mg/Nm ³
		drukarskich Novoflex i Miraflex					
8.	E-ZOiR-14mw1	Wentylacja ogólna pomieszczenia mieszalni farb		8 760		–	
9.	E-ZOiR-14mw2	Wentylacja ogólna pomieszczenia mieszalni farb		8 760		–	
10.	E-ZOiR-14mwo2	Wentylacja ogólna magazynu odpadów		8 760		–	
Emisja całkowita							
Wszystkie źródła emisji zorganizowanej i niezorganizowanej			Suma LZO	–	–	–	0,3 ⁷⁾⁹⁾

1) zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania i współspalania odpadów

2) zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi

3) stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

4) wskaźnikowy poziom emisji

5) sumaryczny czas pracy nie większy niż 17 520 h

6) emisja niezorganizowana LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika wyrażona jako wartość procentowa (%) wkładu rozpuszczalników

7) emisja całkowita LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika wyrażona jako kg LZO na kg wkładu masy materiałów stałych

8) średnia dobowo lub średnia z okresu pobierania próbek

9) średnia roczna

4. Po punkcie VI. decyzji dodaje się punkt VI.1. o brzmieniu:

VI.1. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi

1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT wdrożono ISO 9001:2015 (system zarządzania jakością) oraz ISO 14001:2015 (system zarządzania środowiskowego) zawierające cechy i elementy określone w BAT 1.

2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, zespołu urządzeń, w szczególności w kwestii emisji LZO i zużycia energii, zgodnie z BAT 2 są podejmowane poniższe działania:
 - wskazanie w systemie zarządzania środowiskowego obszarów/sekcji/etapów technologicznych, które odpowiadają za największą część emisji LZO i zużycia energii oraz mają największy potencjał poprawy,
 - wskazanie i wdrożenie działań w celu zminimalizowania emisji LZO i zużycia energii,
 - regularnie (co najmniej raz na rok) sprawdzanie aktualnego stanu i kontrolowanie wdrażania wskazanych działań.
3. W celu zapobiegania wpływowi wykorzystywanych surowców na środowisko lub ograniczenia tego wpływu, zgodnie z BAT 3 stosuje się:
 - wykorzystywanie surowców o niewielkim wpływie na środowisko,
 - optymalizację zużycia rozpuszczalników w ramach procesu.
4. W celu ograniczenia zużycia rozpuszczalników, emisji LZO i ogólnego wpływu wykorzystywanych surowców na środowisko, zgodnie z BAT 4 wykorzystuje się substancje będące LZO o niższej lotności.
5. Aby zapobiec emisji niezorganizowanej LZO podczas magazynowania i przygotowania materiałów zawierających rozpuszczalniki lub materiałów niebezpiecznych lub ją ograniczać, zgodnie z BAT 5 jest stosowana zasada dobrego gospodarowania przy użyciu poniższych technik:
 - planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli,
 - uszczelniania lub przykrywania pojemników i odgradzonych powierzchni magazynowych,
 - minimalizowania magazynowania materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji,
 - zapobieganiu wyciekom i rozlaniu w trakcie pompowania,
 - zapobieganiu przelewaniu w trakcie pompowania,
 - systemu uszczelniającego zabezpieczającego przed wyciekami lub szybkiej absorpcji przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki.
6. W celu ograniczenia zużycia surowców i emisji LZO, zgodnie z BAT 6 stosuje się:
 - zaawansowane systemy mieszania,
 - dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, środków czyszczących) do miejsca zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego,
 - automatyzację zmiany koloru,

- grupowanie kolorów.
7. W celu ograniczenia zużycia surowców i ogólnego wpływu procesów nakładania powłok na środowisko, zgodnie z BAT 7 jest wykorzystywany rakiel nad wałkiem.
 8. Aby ograniczyć zużycie energii, zgodnie z BAT 8, olej grzewczy stanowiący czynnik grzewczy przekazujący energię cieplną do operacji suszenia krąży w obiegu zamkniętym i jest ogrzewany elektrycznie.
 9. W celu ograniczenia emisji LZO z procesów oczyszczania, zgodnie z BAT 9 minimalizuje się użycie środków czyszczących na bazie rozpuszczalnika oraz stosuje:
 - usuwanie substancji stałych przed całkowitym oczyszczaniem,
 - czyszczenie ręczne przy użyciu nasączonych czyściw,
 - użycie środków czyszczących o niskiej lotności,
 - środki czyszczące na bazie wody,
 - zamknięte myjnie przemysłowe,
 - oczyszczanie przy użyciu odzyskanego rozpuszczalnika.
 10. W celu ograniczenia emisji LZO pochodzących z obszarów produkcji i magazynowania, zgodnie z BAT 14 są stosowane:
 - wybór, projekt i optymalizacja systemu,
 - wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO,
 - wyciąg powietrza możliwie najbliżej przygotowywania farb/lakierów,
 - wyciąg powietrza pochodzącego z procesu suszenia,
 - minimalizacja emisji nieorganicznej i strat ciepła pochodzących z komór suszarek poprzez uszczelnienia wejścia i wyjścia z komór suszarek.
 11. W celu ograniczenia emisji LZO w gazach odlotowych i zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami, zgodnie z BAT 15 wykorzystuje się:
 - rekuperacyjne utlenianie termiczne,
 - regeneracyjne utlenianie termiczne z wieloma złożami,
 - utlenianie termiczne.
 12. W celu zapewnienia efektywnego zużycia energii, zgodnie z BAT 19 są stosowane:
 - a) techniki zarządzania:
 - plan racjonalizacji zużycia energii,
 - rejestr rocznego bilansu energetycznego,
 - b) techniki związane z procesem:

- izolacja cieplna zbiorników i kadzi zawierających schłodzone lub podgrzane płyny oraz systemów spalania i pary wodnej,
 - odzysk ciepła ze strumieni gorącego gazu,
 - dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych.
13. Aby ograniczyć ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, zgodnie z BAT 22 są stosowane następujące techniki:
- plan gospodarowania odpadami,
 - monitorowanie ilości odpadów,
 - odzysk /recykling rozpuszczalników.

5. Zmienia się punkt VIII.1. decyzji i nadaje brzmienie:

VIII.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Monitoring efektywności wykorzystania czynników energetycznych jest prowadzony w oparciu o wyniki analizy parametrów technologicznych i technicznych instalacji (poprzez ewidencjonowanie i bilansowanie w skali roku ilości zużywanych czynników). Uzyskane wyniki są wykorzystywane do oceny efektywności energetycznej i planowania działań w zakresie optymalizacji zużycia energii.

Zgodnie z BAT19 raz do roku należy sporządzać rejestr bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia i wytwarzania energii według rodzaju źródła.

Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów produkcyjnych w odrębnych systemach gospodarki materiałowo-surowcowej, będzie prowadzony poprzez ewidencjonowanie i roczne bilansowanie ilości zużytych surowców i wytworzonych odpadów, w odniesieniu do wielkości produkcji.

6. Zmienia się punkt VIII.3. decyzji i nadaje brzmienie:

VIII.3. Monitoring emisji do powietrza

Pomiary wielkości emisji należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa krajowego oraz unijnego. Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania stężeń substancji w gazach odlotowych powinny spełniać obowiązujące normy w tym zakresie. Stanowiska pomiarowe powinny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

Zakres i częstotliwość pomiarów emisji substancji do powietrza

a) emisja zorganizowana

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Zakres substancji objętych pomiarem ¹⁾	Częstotliwość pomiarów ¹⁾
1.	E-ZOiR-3d	Maszyna drukarska Novoflex i Miraflex, odciąg z myjki elementów drukarek, odciąg z myjki klisz/wylot z dopalacza	NO _x	Raz na rok
			CO	
			LZO	
2.	E-ZOiR-13a	Sekcja aktywacji maszyny Novoflex (odciąg z sekcji aktywacji)	LZO	Raz na trzy lata
3.	E-ZOiR-13b	Sekcja aktywacji maszyny Miraflex (odciąg z sekcji aktywacji)		

¹⁾ zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi

b) zgodnie z BAT10 należy monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO w drodze zestawienia, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika.

7. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2010 r., znak: ŚG.I.ed.7624/30/10 ze zm., pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego pismem z dnia 11 lipca 2023 r., znak: ŚG-I-P.7222.3.1.2021 wezwał PLASTICA Sp. z o.o. Frydrychowo 55, 87-140 Kowalewo Pomorskie do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją z dnia 29 października 2010 r., znak: ŚG.I.ed.7624/30/10 ze zm., na eksploatację instalacji do zadrukowywania materiałów metodą fleksograficzną, zlokalizowanej w miejscowości Frydrychowo, gmina Kowalewo Pomorskie, wskazując zakres koniecznych zmian.

Przedmiotowe wezwanie było konsekwencją dokonania na podstawie art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) analizy ww. pozwolenia zintegrowanego w związku z opublikowaniem decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Odpowiadając na ww. wezwanie PLASTICA Sp. z o.o. w dniu 5 lipca 2024 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Kujawsko- Pomorskiego z wnioskiem z dnia 1 lipca 2024 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2010 r., znak: ŚG.I.ed.7624/30/10 ze zm., na eksploatację instalacji do zadrukowywania materiałów metodą fleksograficzną, zlokalizowanej w miejscowości Frydrychowo, gmina Kowalewo Pomorskie.

Organem właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskodawca przedłożył wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji.

Po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją Organ wezwał Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych. Strona uzupełniła wniosek w żądanym zakresie.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, przychyłono się do żądania Strony i zmieniono niniejszą decyzją zapisy pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomieniem z dnia 26 listopada 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.21.2024, Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebranych materiałem dowodowym oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od daty doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne uwagi.

Zmiana decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Ponadto z uwagi na powyższe nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie 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 (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.).

Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania emisji LZO, tlenków azotu i tlenków węgla zgodnie z BAT 11, natomiast emisji całkowitej i niezorganizowanej LZO, zgodnie z BAT 10.

W oparciu o BAT 17 zaktualizowano zapisy punktu IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsc wprowadzania.

W pkt III.2. Parametry pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych decyzji zgodnie z BAT 13 doprecyzowano zapisy związane z eksploatacją instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Przedmiotowa instalacja nie stanowi obiektu powodującego uciążliwości zapachowych, w związku z tym plan zarządzania odorami, o którym mowa w BAT 23 nie jest wymagany.

Instalacja spełniania wymogi zawarte w punkcie 1.12. ww. konkluzji w odniesieniu do fleksografii i rotograwiury niepublikacyjnej.

Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 października 2010 r., znak: ŚG.I.ed.7624/30/10 ze zm., pozostawia się bez zmian.

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 czternastu dni od daty doręczenia decyzji.

Przed upływem 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.

Otrzymują:

1. PLASTICA Sp. z o.o., Frydrychowo 55, 87-410 Kowalewo Pomorskie;
2. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna) ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska(wersja elektroniczna), ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.).