

OS.6222.1.2024

Rypin, dnia 04.07.2024 r.

DECYZJA

mgr inż. Joanna Dombrowska
Z-C A K I E R O W N I K A
w Wydziale Środowiska

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 1, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54), § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), pkt 6 ppkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie określenia rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 24 stycznia 2024 r., uzupełnionego w dniu 06 lutego 2024 r. oraz 19 marca 2024 r. firmy HADEPOL FLEXO Sp. z o. o., ul. Polna 2, 87-500 Rypin, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla 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, eksploatowanej przez Hadepol Flexo Sp. z o. o.

udzielam pozwolenia zintegrowanego

dla

HADEPOL FLEXO SP. Z O. O.

ul. Polna 2

87-500Rypin

NIP 892-145-49-58

REGON: 340466703

I. Określa się:

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności zakładu jest produkcja opakowań z tworzyw sztucznych i papieru do artykułów spożywczych z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Maksymalne roczne zużycie rozpuszczalnika w instalacji wynosi 382 Mg LZO/rok.

Instalacja zlokalizowana jest w Rypinie przy ul. Polnej 2, ul. Polnej 2 H i ul. Bielawki 18. tworząc jeden zakład w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska.

Proces technologiczny odbywa się w następujących etapach:

1) Drukowanie

Zakupiona u dostawców folia z polietylenu i polipropylenu poddawana jest procesowi nadruku na drukarkach fleksograficznych, zainstalowanych w hali produkcyjnej przy ul. Polnej 2 H.

2) Konfekcjonowanie

Z zadrukowanej lub czystej folii produkowane są opakowania foliowe na maszynach, zainstalowanych w hali produkcyjnej przy ul. Polnej 2. Produkcja opakowań papierowych prowadzona jest w zakładzie przy ul. Bielawki 18.

2. Parametry instalacji

Przedmiotową instalację IPPC stanowi drukarnia fleksograficzna. W skład instalacji IPPC wchodzi:

- maszyna drukarska SOMA OPTIMA 1,
- maszyna drukarska SOMA OPTIMA 2,
- maszyna drukarska SOMA OPTIMA 3 (planowana do zakupu),
- mieszalnia farb,
- destylarka,
- myjka do mycia matryc drukarskich,
- dopalacz RTO.

Maksymalna wielkość produkcji:

Rodzaj produkcji	Jednostka produkcji	Maksymalna wielkość produkcji
Nadruk na folii polietylenowej	Mg/rok	400
Nadruk na folii polipropylenowej	Mg/rok	3 500

3. Opis procesu technologicznego

W procesie druku wykorzystywane są następujące materiały:

- farby fleksograficzne rozpuszczalnikowe,
- farby fleksograficzne wodorozcieńczalne,
- rozcieńczalniki,
- opóźniacz.

Folia w postaci grubej rolki trafia do maszyny drukarskiej, w której po umieszczeniu na rozwijaku jest rozwijana i poprzez zespół wałków prowadzących trafia do zestawu zespołów drukujących. W zespołach drukujących odbywa się proces nanoszenia farby drukarskiej, która podawana jest do nich pompami z pojemników usytuowanych bezpośrednio przy każdej maszynie drukarskiej. Wykorzystywane farby są wcześniej przygotowywane w mieszalni farb.

Za każdym układem nanoszenia druku znajduje się tunel nadmuchu ciepłego powietrza suszącego. Powietrze w strefach suszenia zadruku w poszczególnych maszynach drukarskich ogrzewane jest systemem palników gazowych, zasilanych wysokometanowym gazem ziemnym z sieci miejskiej.

Powietrze z procesu druku oczyszczane jest w dopalaczu RTO.

Niewykorzystane pozostałości farb i rozcieńczalników poddawane są procesowi destylacji w destylarce. Otrzymany destylat wykorzystywany jest do mycia matryc drukarskich. Proces mycia prowadzony jest w myjce. Odbywa się on w obiegu zamkniętym. Podczas procesu mycia rozpuszczalnik wymywa resztki farby z wzoru nadruku cylindra. Do mycia poza destylatem wykorzystywany jest również octan etylu.

Zadrukowana folia przekazywana jest do zakładu przy ul. Polnej 2, gdzie z zadrukowanej lub czystej folii produkowane są opakowania foliowe.

Oczyszczanie powietrza odlotowego w dopalaczu termicznym

Odciągane z maszyn drukarskich powietrze odlotowe zawierające lotne związki organiczne (LZO) przed wprowadzeniem do powietrza atmosferycznego poddane jest procesowi utleniania LZO do CO_2 i H_2O . Proces ten realizowany jest w regeneracyjnym dopalaczu termicznym RTO o nominalnym przepływie równym $15\,000\text{ Nm}^3/\text{h}$.

Parametry dopalacza przedstawiono poniżej:

- strumień gazów odlotowych $15\,000\text{ Nm}^3/\text{h}$
- skuteczność oczyszczania $> 96\%$
- temperatura spalania $\sim 750 - 850\text{ }^\circ\text{C}$
- temperatura gazów odlotowych $40 - 60\text{ }^\circ\text{C}$
- koncentracja rozpuszczalników na wlocie około $3 - 8\text{ g}/\text{Nm}^3$
- dodatkowe paliwo gaz ziemny
- moc cieplna palnika 450 kW
- gwarantowane stężenia za dopalaczem:
 - LZO w przeliczeniu na C_{org} – $20\text{ mg C}/\text{Nm}^3$
 - CO – $100\text{ mg}/\text{Nm}^3$
 - NOx – $100\text{ mg}/\text{Nm}^3$

Podczas normalnej pracy z każdej maszyny drukarskiej strumień powietrza odlotowego poprzez klapę kierunkową kierowany jest do dopalacza RTO, gdzie zawarte w nim LZO

ulegają utlenieniu do CO₂ i H₂O ze sprawnością nie mniejszą niż 96%. Po dopalaczu RTO powietrze odlotowe wolne od LZO kierowane jest emitorem E1 do powietrza atmosferycznego. Dopalenie LZO do CO₂ i H₂O w regeneracyjnym termicznym dopalaczu (RTO) przebiega zgodnie z poniższymi etapami:

1. Powietrze odlotowe z maszyn drukarskich zawierające LZO trafia do poszczególnych komór dopalacza poprzez odpowiedni układ przepustnic;
2. Powietrze przechodząc przez złożę ceramiczne w komorze wlotowej absorbuje ciepło zgromadzone w złożu ceramicznym podczas poprzedniego cyklu;
3. Wstępnie podgrzane powietrze odlotowe dociera do komory spalania, gdzie palnikami gazowymi dogrzewane jest do temperatury powyżej 850°C, co powoduje rozkład LZO na CO₂ i H₂O.

Urządzenia podłączone do dopalacza

Do dopalacza podłączone są trzy maszyny drukarskie SOMA OPTIMA.

Mieszalnia farb znajduje się w oddzielnym pomieszczeniu, wyposażonym w wentylację ogólną mechaniczną.

Destylarka oraz myjka nie są podłączone do dopalacza. Myjka pracuje w obiegu zamkniętym.

Emitory awaryjne

Na wypadek konieczności awaryjnego wyłączenia instalacji redukcji LZO w czasie normalnej pracy drukarek fleksograficznych, zostały one wyposażone w upusty awaryjne, które odprowadzają powietrze odlotowe zawierające LZO bezpośrednio do powietrza atmosferycznego. W przypadku wystąpienia sytuacji awarii, na każdej maszynie drukarskiej odpowiednia klapa kierunkowa przesterowuje strumień powietrza odlotowego do upustu awaryjnego, którym skierowane ono zostaje do powietrza atmosferycznego. Upusty awaryjne dla poszczególnych maszyn drukarskich stanowią emitory EA1, EA2 i EA3.

Emitory EA1, EA2 i EA3 pracują jedynie przez okres niezbędny dla zatrzymania drukarek bez szkody dla realizowanych procesów produkcyjnych.

Stan awaryjnej pracy drukarek fleksograficznych, z wykorzystaniem upustów awaryjnych, będzie trwał maksymalnie przez 45 godzin w roku dla każdej z drukarek.

Instalacje pomocnicze

Instalację pomocniczą stanowi kotłownia, wyposażona w kocioł grzewczy o mocy 30 kW, zasilany gazem ziemnym. Kocioł ten nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza ani zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

4. Czas pracy instalacji:

Produkcja w zakładzie prowadzona jest przez 5 dni w tygodniu w systemie trzyzmianowym czyli przez 6500 h/rok.

Maksymalne czasy pracy poszczególnych emitorów są następujące:

- E1 – 6 500 h/rok
- EA1 – 45 h/rok
- EA2 – 45 h/rok
- EA3 – 45 h/rok

5. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Materiały, surowce, media	Jednostka zużycia	Zużycie planowane
Folia polietylenowa	Mg/rok	400
Folia polipropylenowa	Mg/rok	4 000
Farba drukarska wodorozcieńczalna	Mg/rok	30
Farba drukarska rozpuszczalnikowa	Mg/rok	260
Rozcieńczalniki	Mg/rok	210
Opóźniacz	Mg/rok	10
Octan etylu	Mg/rok	10
energia elektryczna	kWh/rok	2 800 000
woda	m ³ /rok	1 800
gaz ziemny wysokometanowy:		
a) na potrzeby kotłowni	m ³ /rok	10 000
b) na potrzeby produkcji	m ³ /rok	140 000

5.1. Maksymalne zużycie surowców zawierających LZO.

Surowce	Planowane zużycie [Mg/rok]	Proces
Farba drukarska rozpuszczalnikowa	260	Nadruk metodą fleksograficzną
Rozcieńczalniki	210	
Opóźniacz	10	
Octan etylu	10	Mycie matryc drukarskich
Destylat z destylarki	120	

6. Źródła powstawania, wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

6.1. Źródła pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza.

Źródło emisji	Emitor	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Przepływ powietrza [Nm ³ /h]	Prędkość [m/s]	Temperatura [K]	Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
3 maszyny drukarskie SOMA OPTIMA	E1	13	0,71	pionowy otwarty	15 000	10,53	303	6 500	Dopalcz RTO o skuteczności redukcji LZO 96%

6.2. Wielkość dopuszczalnej emisji z instalacji IPPC w warunkach normalnego funkcjonowania.

6.2.1. Emisja dopuszczalna zorganizowana.

Źródło emisji	Emitor	Substancja	Emisja dopuszczalna	
			jednostka	wartość
3 maszyny drukarskie SOMA OPTIMA	E1	LZO	mg C/Nm ³ , gaz suchy	50
Obróbka termiczna gazów wylotowych i spalanie gazu ziemnego w palniku dopalacza	E1	tlenki azotu	mg/Nm ³ , gaz suchy	130
		tlenek węgla	mg/Nm ³ , gaz suchy	150
		dwutlenek siarki	kg/h	0,00068
		pył ogółem	kg/h	0,00085
		pył PM10	kg/h	0,00085
		pył PM2,5	kg/h	0,00085
		benzo(a)piren	kg/h	0,0000000014

6.2.2. Emisja dopuszczalna niezorganizowana.

Instalacja	Proces	Parametr	Jednostka	BAT-AEL
Instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych	Fleksografia i rotograwiura niepublikacyjna	Maksymalny poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji niezorganizowanej LZO	Wartość procentowa (%) wkładu rozpuszczalników	12%

6.2.3. Emisja roczna z instalacji.

Instalacja	Proces	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych	Fleksografia i rotograwiura niepublikacyjna	LZO	8,37
	Obróbka termiczna gazów wylotowych i spalanie gazu ziemnego w palniku dopalacza	tlenki azotu	9,75
		dwutlenek azotu	0,975
		tlenek węgla	9,75
		dwutlenek siarki	0,00054
		pył ogółem	0,00068
		pył PM10	0,00068
		pył PM2,5	0,00068
	benzo(a)piren	0,0000000011	

6.2.4. Parametry źródeł i miejsc emisji – sytuacja awaryjnego wyłączenia instalacji redukcji LZO.

Źródło emisji	Emitor	Wysokość [m]	Średnica [m]	Wylot	Przepływ powietrza [m ³ /h]	Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
Maszyna drukarska SOMA OPTIMA 1 – upust awaryjny	EA1	8	0,4	pionowy zadaszony	600	45	brak
Maszyna drukarska SOMA OPTIMA 2 – upust awaryjny	EA2	8	0,4	pionowy zadaszony	6 000	45	brak
Maszyna drukarska SOMA OPTIMA 3 – upust awaryjny	EA3	8	0,35	pionowy zadaszony	3 000	45	brak

6.2.5. Stanowiska pomiarowe.

Miejsce poboru prób do badań wielkości emisji z instalacji na emitorze E1 – wyznaczone zgodnie z Polską Normą obowiązująca w tym zakresie.

6.3. Zakres i sposób monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz częstotliwość i sposób przekazywania wyników pomiarów.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów na emitorze E1 oraz przedkładania wyników pomiarów organowi ochrony środowiska – Staroście Rypińskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru. Zakres pomiarów i częstotliwość monitorowania powinna być zgodna z zapisami konkluzji BAT, tj.

- pomiary emisji LZO – raz na rok,
- pomiary emisji NO_x – raz na rok,
- pomiary emisji CO – raz na rok.

Ponadto konieczne jest wykonywanie raz w roku bilansu LZO.

7. Emisja hałasu do środowiska.

7.1. Określa się dopuszczalny poziom emisji wyznaczony dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq,D}$ i $L_{Aeq,N}$

– tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq,D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (6-22) – 50 dB
- $L_{Aeq,N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (22-6) – 40 dB

– tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:

- $L_{Aeq,D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (6-22) – 55 dB
- $L_{Aeq,N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (22-6) – 45 dB

7.2. Określa się dopuszczalny rozkład pracy źródeł hałasu dla doby:

Obiekt	Urządzenia stanowiące źródła hałasu	Maksymalny czas pracy [h/dobę]	
		Pora dnia (6-22)	Pora nocy (22-6)
Hala produkcyjna	maszyna drukarska SOMA OPTIMA 1 maszyna drukarska SOMA OPTIMA 2 maszyna drukarska SOMA OPTIMA 3 mieszalnia farb	16	8
-	dopalacz termiczny	16	8

7.3. Zakres i sposób monitorowania hałasu.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów z częstotliwością raz na dwa lata zgodnie z metodyką referencyjną określoną rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706).

7.4. Lokalizacja punktów pomiarowych.

Punkt	Lokalizacja punktu
Pp.1	Na terenie posesji mieszkalnej jednorodzinnej przy ul. Polnej 3
Pp.2	Na terenie posesji mieszkalnej jednorodzinnej przy ul. Polnej 5

8. Warunki emisji w zakresie wytwarzania odpadów.

Źródłem powstawania odpadów na terenie Instalacji są podstawowe procesy produkcyjne i poprodukcyjne oraz działalność gospodarcza związana z tymi procesami, jak:

- przeglądy eksploatacyjne maszyn i urządzeń technologicznych,
- remonty,
- transport,
- oświetlenie obiektów budowlanych.

8.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	50
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	1
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	120
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	6
8.	ex 10 01 01	Żuźle	2
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	80
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	30
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne (zużyte matryce)	2
12.	17 04 05	Żelazo i stal (zużyte części)	2

8.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w procesie druku techniką wypukłą przy użyciu form elastycznych oraz w procesie mycia matryc, kalandrow, kałamarzy i innych części maszyn drukarskich,	<u>Skład:</u> pigmenty, barwniki, żywica, wypełniacze, spoiwa, rozpuszczalniki <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej lub ciekłej, trudno rozkładalne w przyrodzie, palne
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	Odpady powstają podczas mycia maszyn i matryc oraz przy wymianie ubrań ochronnych pracowników.	<u>Skład:</u> włóknina, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylen w postaci małych mat, zanieczyszczone węglowodorami alifatycznymi i aromatycznymi, alkoholami, ketonami i estrami <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas wymiany zużytych elementów oświetlenia – świetlówki zawierające rtęć.	<u>Skład:</u> metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, PCV, poliamid, polistyren, szkło, rtęć <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, toksyczne, ekotoksyczne, niepalne
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady te pochodzą z produkcji opakowań z tworzyw sztucznych, odrzuconych np. z powodu błędów drukarskich.	<u>Skład:</u> ścinki tworzyw sztucznych powstających z produkcji, tj. poliwęglan, spieniony polichlorek winylu, ABS i polipropylen <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, trudno rozkładalne w przyrodzie, palne

5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowią pozostałości opakowań po towarach i materiałach.	<u>Skład:</u> celuloza, lignina, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda, barwniki <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowią pozostałości opakowań po towarach i materiałach.	Są to folie z tworzyw sztucznych oraz pojemniki po farbach. <u>Skład:</u> polietylen, polipropylen, PET <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, trudno rozkładalne w przyrodzie, palne
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady powstają podczas prac porządkowych oraz przy wymianie ubrań ochronnych pracowników, niezanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi.	<u>Skład:</u> substancje polimerowe typu włóknina i bawełna <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne
8.	ex 10 01 01	Żużle	Odpady powstają w wyniku energetycznego spalania węgla w kotłowniach zakładowych. Są to odpady powstające poza instalacją – nie są odpadami wytworzonymi podczas pracy instalacji.	<u>Skład:</u> niespalony węgiel; żużel – frakcja niepalna, głównie krzemiany <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, niepalne
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają podczas procesu technologicznego, jako odpady z różnych opakowań i pozostałości produkcyjne opakowań zmieszanych.	<u>Skład:</u> papier, tektura (celuloza), polietylen, aluminium <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady stanowią błędnie nadrukowane odpady wielomateriałowe.	<u>Skład:</u> papier, tektura (celuloza), polietylen, aluminium, szkło, metal <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, palne
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne (zużyte matryce)	Odpad stanowią zużyte matryce drukarskie.	<u>Skład:</u> polimery <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, niepalne
12.	17 04 05	Żelazo i stal (zużyte	Odpad stanowią zużyte części	<u>Skład:</u> metale żelazne

		części)	maszyn.	Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne
--	--	---------	---------	--

8.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczanie ich ilości polegają przede wszystkim na:

- prawidłowym utrzymaniu i kontroli stanu technicznego posiadanych maszyn, urządzeń i aparatury,
- szczegółowej kontroli procesu produkcyjnego w kierunku minimalizowania błędnych nadruków i nieprawidłowego zakładania materiału na maszyny,
- całkowitym zużyciu farb drukarskich,
- minimalizowaniu ilości rozpuszczalników, stosowanych do mycia maszyn i matryc,
- minimalizowaniu ilości tkanin, stosowanych do wycierania,
- sukcesywnej wymianie maszyn na nowocześniejsze, wydajniejsze, w aspekcie zużycia farb oraz wyposażone w nowoczesne systemy monitorujące jakość,
- częściowej zmianie materiału wykorzystywanego do produkcji – stosowanie materiałów ekologicznych,
- utrzymaniu terenu w stałej czystości,
- zakupie materiałów, urządzeń i podzespołów, np. świetlówek o wydłużonym czasie pracy,
- zapewnieniu selektywnego gromadzenia odpadów, mając na uwadze uniknięcie szkodliwych dla środowiska reakcji pomiędzy ich składnikami,
- zapewnieniu zgodnego z zasadami ochrony środowiska sposobu postępowania z odpadami, jeżeli nie udało się zapobiec ich powstaniu,
- zatrudnianiu pracowników odpowiednio wykwalifikowanych oraz przeszkolonych w zakresie postępowania z odpadami.

8.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w czterech szczelnych zbiornikach z tworzyw sztucznych, umieszczonych w kontenerze metalowym, ustawionym na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18 (MMO 1). Odpady są przekazywane do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	Odpady magazynowane w workach foliowych, w szczelnych zamykanych beczkach, ustawionych bezpośrednio na posadzce w hali przy ul. Polnej 2, w ilości powstałej w czasie dnia roboczego. Następnie odpady są magazynowane na paletach, na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające substancje niebezpieczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady gromadzone selektywnie w kartonach, w wydzielonym pomieszczeniu biurowym przy ul. Polnej 2. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w formie sprasowanej w workach typu big-bag, na paletach drewnianych, ustawionych na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18 (MMO 3). Odpady są przekazywane do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw	Odpady magazynowane w metalowym kontenerze,

		sztucznych	ustawionym na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18 (MMO 2). Odpady są przekazywane do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady magazynowane w workach foliowych, w szczelnych zamykanych beczkach, ustawionych bezpośrednio na posadzce w hali przy ul. Polnej 2, w ilości powstałej w czasie dnia roboczego. Następnie odpady są magazynowane na paletach, na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
8.	ex 10 01 01	Żużle	Żużle są zbierane i przechowywane w beczkach w kotłowni zakładowej, zlokalizowanej przy ul. Bielawki 18 oraz w kotłowni zakładowej, zlokalizowanej przy ul. Polnej 2. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną i nienasiąkliwą posadzkę, zabezpieczającą je przed wymywaniem ich do gleby i wody. Gromadzenie i przetrzymywanie odpadów nie będzie negatywnie oddziaływać na środowisko i nie będzie powodować uciążliwości dla osób trzecich. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady te są przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym, jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami celem wykorzystania ich do utwardzania powierzchni, utwardzania dróg i placów lub budowy fundamentów.
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej w metalowym kontenerze, ustawionym na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18 (MMO 3). Odpady są przekazywane do odzysku odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane w formie sprasowanej w workach typu big-bag, na paletach drewnianych, ustawionych na utwardzonym placu magazynowym przy ul. Bielawki 18. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne (zużyte matryce)	Odpady magazynowane w magazynie matryc, na stalowym regale, przy ul. Polnej 2H. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.
12.	17 04 05	Żelazo i stal (zużyte części)	Odpady są magazynowane w specjalnym koszu stalowym przy ul. Bielawki 18. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

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

Prowadzący instalację zapewni warunki przeciwpożarowe na terenie zakładu zlokalizowanego w Rypinie przy ul. Polnej 2, ul. Polnej 2 H i ul. Bielawki 18, określone w operacie przeciwpożarowym dla HADEPOL FLEXO SP. Z O. O. w Rypinie opracowanym w marcu 2024 r. przez mgr inż. Waldemara Szrulla – rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 520/2009), uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie z dnia 15 marca 2024 r., znak PZ.5268.5.2.2024.

8.6. Zobowiązuję prowadzącego instalację do:

- 1) Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji powstających opadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- 2) Sporządzania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

9. Pobór wody, odprowadzanie ścieków bytowych, przemysłowych, opadowo – roztopowych.

9.1. Pobór wody.

Zakład zaopatruje się w wodę z przyłącza wodociągowego z miejskiego wodociągu w Rypinie. Woda pobierana jest wyłącznie na cele socjalno-bytowe. Łączne maksymalne zużycie wody wyniesie 1 800 m³/rok.

9.2. Odprowadzanie ścieków socjalno – bytowych.

Ścieki socjalno-bytowe na terenie Zakładu powstają z tytułu zatrudnienia pracowników i utrzymania czystości w pomieszczeniach biurowych, socjalnych oraz we wszystkich budynkach produkcyjnych i poprodukcyjnych. Ścieki odprowadzane będą urządzeniami wewnętrznej kanalizacji sanitarnej, a dalej do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej. Ilość ścieków socjalno – bytowych wynosi 1 800 m³/rok.

9.3. Odprowadzanie ścieków technologicznych.

Odstępuje się od określenia parametrów ścieków przemysłowych z uwagi na brak ich występowania.

10. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

Określa się środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- 1) transport i dostawa substancji niebezpiecznych realizowana będzie po powierzchni utwardzonej, wykonanej z kostki, która w przypadku uwolnienia się substancji eliminuje możliwość szybkiego i bezpośredniego przenikania substancji niebezpiecznej do gleb i ziemi;
- 2) instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom;
- 3) prawidłowa eksploatacja i utrzymanie we właściwym stanie technicznym urządzeń wchodzących w skład instalacji;
- 4) magazynowanie substancji niebezpiecznych oraz wytwarzanych odpadów w sposób selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych i odpowiednio oznakowanych, ze szczelną posadzką, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych;
- 5) systematyczny nadzór nad instalacją, przebiegiem procesów technologicznych, przestrzeganiem instrukcji i procedur postępowania, w tym przestrzeganiem wymagań określonych powyżej, w celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych prowadzony będzie przez pracowników na danym stanowisku, poprzez codzienną obserwację.

10.1. Zakres i sposób monitorowania zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz pomiaru zawartości substancji w wodach.

W związku z wykonaniem przez Wnioskodawcę analizy o braku konieczności przygotowania raportu początkowego i wykazaniem, że nie występuje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi odstępuje się od zobowiązania prowadzącego instalację od prowadzenia monitoringu zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz pomiaru zawartości substancji w wodach.

II. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych.

1. Monitoring procesów technologicznych, urządzeń technologicznych i oddziaływania na środowisko instalacji powinien obejmować:

- 1) kontrola eksploatacji i stanu technicznego urządzeń i stanu technicznego urządzeń i instalacji technologicznych,
- 2) kontrola podstawowych parametrów procesów technologicznych,
- 3) kontrola zużycia energii elektrycznej powinna być prowadzona na podstawie odczytów dokonywanych codziennie przez pracowników i archiwizowana,
- 4) kontrola rodzajów i ilości wytwarzanych innych odpadów,

- 5) zasady ewidencjonowania wyników pomiarów oraz ich przechowywania przez co najmniej 5 lat,
- 6) sposób i częstotliwość przekazywania niezbędnych informacji i danych, organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii powinien obejmować:

- 1) monitoring ilości zużywanej wody, energii elektrycznej, surowców i paliw,
- 2) wykorzystywanie urządzeń o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną,
- 3) monitorowanie na bieżąco stanu technicznego urządzeń oraz wykonywanie niezbędnych napraw,
- 4) wykorzystywanie energooszczędnych źródeł światła,
- 5) monitorowanie procesów technologicznych pod kątem zużycia energii

3. Zasady gromadzenia i przekazywania monitoringu.

3.1. Wszelkie badania i pomiary powinny być przeprowadzane zgodnie z metodyką wynikającą z przepisów oraz przez podmioty, które posiadają odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia określone w przepisach.

3.2. Zobowiązuje się prowadzącego Instalację do przedkładania wyników wszystkich wykonywanych badań i pomiarów organowi ochrony środowiska – Staroście Rypińskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

3.3. Zobowiązuje się prowadzącego Instalację do ewidencjonowania wyników monitoringu oraz archiwizowania wykazów danych o zakresie korzystania ze środowiska i innych materiałów związanych z korzystaniem ze środowiska i oddziaływania na środowisko przez okres co najmniej 5 lat po zakończeniu roku, którego te dane dotyczą.

4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

4.1. W zakresie oddziaływania na powietrze atmosferyczne:

1) W instalacji jest zamontowany dopalacz termiczny, ograniczający emisję LZO.

Odciągane z maszyn drukarskich powietrze odlotowe zawierające lotne związki organiczne (LZO) przed wprowadzeniem do powietrza atmosferycznego poddane jest procesowi utleniania LZO do CO₂ i H₂O.

Gwarantowana skuteczność redukcji LZO przez dopalacz to 96%.

Gwarantowane stężenia NO_x i CO za dopalaczem wynoszą:

– NO_x: 100 mg/Nm³

– CO: 100 mg/Nm³

2) W maszynach drukarskich zastosowano system podciśnienia atmosferycznego w celu zminimalizowania emisji niezorganizowanej LZO i strat ciepła.

3) Maszyny drukarskie posiadają system wewnętrzny zagęszczania rozpuszczalników w gazach wylotowych w celu zwiększenia skuteczności redukcji emisji.

4) W celu monitorowania emisji LZO wykonywane są coroczne pomiary emisji LZO z dopalacza oraz wykonywany jest bilans LZO.

4.2. W zakresie gospodarki odpadami:

1) Prawidłowe utrzymanie i kontrola stanu technicznego posiadanych maszyn, urządzeń i aparatury.

2) Szczegółowa kontrola procesu produkcyjnego w kierunku minimalizowania błędnych nadruków i nieprawidłowego zakładania materiału na maszyny.

3) Całkowite zużywanie farb drukarskich.

4) Minimalizowanie ilości rozpuszczalników, stosowanych do mycia maszyn i matryc.

5) Minimalizowanie ilości tkanin, stosowanych do wycierania.

6) Sukcesywna wymiana maszyn na nowocześniejsze, wydajniejsze, w aspekcie zużycia farb oraz wyposażone w nowoczesne systemy monitorujące jakość.

7) Utrzymaniu terenu w stałej czystości.

8) Zakup materiałów, urządzeń i podzespołów, np. świetlówek o wydłużonym czasie pracy.

9) Zapewnienie selektywnego gromadzenia odpadów, mając na uwadze uniknięcie szkodliwych dla środowiska reakcji pomiędzy ich składnikami.

10) Zapewnienie zgodnego z zasadami ochrony środowiska sposobu postępowania z odpadami, jeżeli nie udało się zapobiec ich powstaniu.

11) Zatrudnianie pracowników odpowiednio wykwalifikowanych oraz przeszkolonych w zakresie postępowania z odpadami.

4.3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

1) Ilość pobieranej wody rejestrowana jest poprzez wodomierz główny.

2) Woda nie jest pobierana na cele technologiczne.

4.4. W zakresie hałasu:

1) Urządzenia produkcyjne zlokalizowane są w zamkniętych pomieszczeniach, o wystarczającej izolacyjności akustycznej.

2) Wszystkie procesy technologiczne realizowane są wewnątrz budynku produkcyjnego.

3) Eksploatacja urządzeń odbywa się zgodnie z ich instrukcjami obsługi.

4) Dobór urządzeń o możliwie najniższych poziomach mocy akustycznych.

5. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogi informowania o nich.

Zastosowana w Zakładzie nowoczesna technologia i zaawansowane rozwiązania technologiczne powinny zapewnić pełną kontrolę procesów produkcyjnych. Urządzenia i instalacje technologiczne będą eksploatowane wyłącznie w normalnych warunkach, w stanie pełnej sprawności technicznej. W przypadku ewentualnego wystąpienia defektu, uszkodzenia, awarii urządzenia lub instalacji nastąpi ich wyłączenie lub zatrzymanie procesu technologicznego do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterek.

1) Określa się działania mające na celu zapobieganie występowaniu i ograniczenie skutków awarii:

- Używanie sprawnych technicznie urządzeń; systematyczna konserwacja instalacji (naprawy okresowe) oraz przestrzeganie reżimów technologicznych i instrukcji obsługi;
- Postępowanie zgodnie z zasadami BHP i zasadami ochrony przeciwpożarowej;
- Wyposażenie zakładu w sprzęt przeciwpożarowy oraz prowadzenie jego regularnych przeglądów i konserwacji;
- Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej.

2) Określa się sposoby ograniczania skutków awarii:

W przedmiotowej instalacji IPPC istnieje potencjalna możliwość wystąpienia zdarzeń awaryjnych, którymi mogą być awarie urządzeń wchodzących w skład instalacji lub pożar.

Sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii przedstawia poniższa tabela.

Rodzaj awarii	Sposób postępowania
Pożar	Niewłoczny kontakt ze Strażą Pożarną. Ugaszenie pożaru. Kontrola stanu obiektów po usunięciu skutków awarii.
Awaria dowolnego urządzenia	Wyłączenie pracy danego urządzenia. Usunięcie przyczyn awarii. Kontrola pracy instalacji przez cały okres awarii i po jej usunięciu.
Awaria dopalacza termicznego	Na wypadek konieczności awaryjnego wyłączenia instalacji redukcji LZO w czasie normalnej pracy drukarek fleksograficznych, zostały one wyposażone w upusty awaryjne, które odprowadzają powietrze odlotowe zawierające LZO bezpośrednio do powietrza atmosferycznego. W przypadku wystąpienia sytuacji awarii, na każdej maszynie drukarskiej odpowiednia kłapa kierunkowa przesterowuje strumień powietrza odlotowego do upustu awaryjnego, którym skierowane ono zostaje do powietrza atmosferycznego. Upusty awaryjne dla poszczególnych maszyn drukarskich stanowią emitory EA1, EA2 i EA3. Emitory EA1, EA2 i EA3 pracują jedynie przez okres niezbędny dla zatrzymania drukarek bez szkody dla realizowanych procesów produkcyjnych.

Rodzaj awarii	Sposób postępowania
	Stan awaryjnej pracy drukarek fleksograficznych, z wykorzystaniem upustów awaryjnych, będzie trwał maksymalnie przez 45 godzin w roku dla każdej z drukarek.

6. Postępowanie w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Zakończenie eksploatacji instalacji nie powinno stanowić zagrożenia dla środowiska.

Zakres prac likwidacyjnych powinien obejmować:

- 1) Opracowanie szczegółowego planu likwidacji Zakładu.
- 2) Wyłączenie z eksploatacji linii produkcyjnych i kotłowni zakładowej, demontaż urządzeń i wyposażenia.
- 3) Zdemontowanie konstrukcji metalowych i wyburzenie zabudowy zgodnie z przepisami ustawy Prawo budowlane oraz warunkami BHP.
- 4) Odpowiednie zagospodarowanie powstałych odpadów zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach.
- 5) Rewitalizację terenu po zlikwidowaniu Instalacji.
- 6) Wykonanie badań gruntu oraz ewentualne oczyszczenie gruntu do poziomu pozwalającego jego dalsze wykorzystanie.

W przypadku wystąpienia konieczności rekultywacji terenu, należy opracować projekt prac rekultywacyjnych.

Likwidację należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska ze szczególnym uwzględnieniem najbardziej narażonych elementów tj. powierzchni ziemi, gruntu i wód podziemnych.

W czasie likwidacji może wystąpić niezorganizowana emisja pyłu i hałasu podczas rozbiórki poszczególnych elementów.

7. Zakres, sposób i termin przekazywania rocznej informacji dotyczącej oceny zgodności funkcjonowania instalacji z warunkami pozwolenia zintegrowanego.

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

8. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

9. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

10. Wszelkie zmiany postanowień niniejszej decyzji winny być uzgadniane ze Starostą Rypińskim.

UZASADNIENIE

W dniu 24 stycznia 2021 r. HADEPOL FLEXO Sp. z o. o., ul. Polna 2, 87-500 Rypin wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem 0000309188, wystąpiła do tut. organu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla 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, eksploatowanej przez Hadepol Flexo Sp. z o. o. W trakcie postępowania wnioski były uzupełniane w dniu 06 lutego 2024 r. o analizę o braku konieczności przygotowania raportu początkowego oraz w dniu 19 marca 2024 r. o uaktualniony, poprawiony operat ppoż wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie z dnia 15 marca 2024 r.

Przedmiotem działalności zakładu jest produkcja opakowań z tworzyw sztucznych i papieru do artykułów spożywczych. Produkcja odbywa się w trzech lokalizacjach: przy ul. Polnej 2, ul. Polnej 2H oraz ul. Bielawki 18. Wszystkie trzy lokalizacje tworzą jeden zakład. Przedmiotową instalację IPPC stanowi drukarnia fleksograficzna. W zakładzie zużywanych będzie 382 Mg rozpuszczalników organicznych rocznie. W związku z powyższym instalacja zalicza się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w pkt 6 ppkt 9 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) Prowadzący instalację do tej pory posiadał pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza (decyzja z 11.02.2019 r. znak: OS.6224.1.2019) oraz pozwolenie na wytwarzanie odpadów (decyzja z 21.11.2019 r. znak: OS.6220.3.2019, zmieniona decyzją z dnia 29.12.2021 r. znak: OS.6220.3.2021).

Proces drukowania odbywa się w hali produkcyjnej przy ul. Polnej 2 H, na maszynach drukarskich fleksograficznych, według wzorów uzgodnionych z odbiorcami. Proces konfekcjonowania odbywa się w hali produkcyjnej przy ul. Polnej 2. Produkcja opakowań papierowych prowadzona jest w zakładzie przy ul. Bielawki 18. W procesie druku wykorzystywane są: farby fleksograficzne rozpuszczalnikowe, farby fleksograficzne wodorozcieńczalne, rozcieńczalniki i opóźniacz. Folia w postaci grubej rolki trafia do maszyny drukarskiej, w której po umieszczeniu na rozwijaku jest rozwijana i poprzez zespół wałków prowadzących trafia do zestawu zespołów drukujących. W zespołach drukujących odbywa się proces nanoszenia farby drukarskiej, która podawana jest do nich pompami z pojemników usytuowanych bezpośrednio przy każdej maszynie drukarskiej. Wykorzystywane farby są wcześniej przygotowywane w mieszalni farb. Za każdym układem nanoszenia druku znajduje się tunel nadmuchu ciepłego powietrza suszącego. Powietrze w strefach suszenia zadruku w poszczególnych maszynach drukarskich ogrzewane jest systemem palników gazowych, zasilanych wysokometanowym gazem ziemnym z sieci miejskiej. Powietrze z procesu druku oczyszczane jest w dopalaczu RTO. Niewykorzystane pozostałości farb i rozcieńczalników poddawane są procesowi destylacji w destylarce. Otrzymany destylat wykorzystywany jest do mycia matryc drukarskich. Proces mycia prowadzony jest w myjce. Odbywa się on w obiegu zamkniętym. Podczas procesu mycia rozpuszczalnik wymywa resztki farby z wzoru nadruku cylindra. Do mycia poza destylatem wykorzystywany jest również octan etylu. Zadrukowana folia przekazywana jest do lokalizacji przy ul. Polnej 2,

gdzie z zadrukowanej lub czystej folii produkowane są opakowania foliowe. Odciągane z maszyn drukarskich powietrze odlotowe zawierające lotne związki organiczne (LZO) przed wprowadzeniem do powietrza atmosferycznego poddane jest procesowi utleniania LZO do CO₂ i H₂O. Proces ten realizowany jest w regeneracyjnym dopalaczu termicznym RTO o nominalnym przepływie równym 15 000 Nm³/h i sprawnością nie mniejszą niż 96%. Po dopalaczu RTO powietrze odlotowe wolne od LZO kierowane jest emitorem E1 do powietrza atmosferycznego. Do dopalacza podłączone są trzy maszyny drukarskie SOMA OPTIMA. Na wypadek konieczności awaryjnego wyłączenia instalacji redukcji LZO w czasie normalnej pracy drukarek fleksograficznych, zostały one wyposażone w upusty awaryjne, które odprowadzają powietrze odlotowe zawierające LZO bezpośrednio do powietrza atmosferycznego. W przypadku wystąpienia sytuacji awarii, na każdej maszynie drukarskiej odpowiednia kłapa kierunkowa przekierowuje strumień powietrza odlotowego do upustu awaryjnego, którym skierowane ono zostaje do powietrza atmosferycznego. Upusty awaryjne dla poszczególnych maszyn drukarskich stanowią emitery EA1, EA2 i EA3. Emitory EA1, EA2 i EA3 pracują jedynie przez okres niezbędny dla zatrzymania drukarek bez szkody dla realizowanych procesów produkcyjnych. Stan awaryjnej pracy drukarek fleksograficznych, z wykorzystaniem upustów awaryjnych, będzie trwał maksymalnie przez 45 godzin w roku dla każdej z drukarek.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest starosta, gdyż przedmiotowa instalacja nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych ustalonych przez Ministra Obrony Narodowej oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2 a tej ustawy tj.:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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,
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt. 1.

Zgodnie z art. 208 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54) do wniosku dołączono: kopie potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej wyliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183), zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych, operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4 b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4 c ww. ustawy oraz zaświadczenia o niekaralności zgodnie z wymaganiami art. 184 ust. 4 ustawy POŚ. Do wniosku załączono również Analizę o braku konieczności przygotowania raportu początkowego dla 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.

Na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Starosta Rypiński przekazał ministrowi właściwemu do spraw środowiska zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej, w terminie 14 dni od jego otrzymania.

W dniu 19 lutego 2024 r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnień złożonego wniosku o operat przeciwpożarowy zawierający wszystkie rodzaje odpadów planowanych do wytwarzania wraz z postanowieniem, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.). W dniu 19 marca 2024 r. dokonano uzupełnień o wnioskowane elementy, tym samym wniosek spełniał wymogi formalne określone w art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W myśl art. 218 ww. ustawy oraz art. 21 ust. 1 i ust. 2 pkt 23 ppkt k) tiret 1 i art. 33-37 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 2023 r., poz. 1094 ze zm.) w dniu 09 lutego 2024 r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego i zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o przedmiotowym wniosku oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją, składania uwag i wniosków.

Ogłoszenie było wywieszane przez 30 dni na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Rypinie w dniach 09.02.2024 r. do 11.03.2024 r., Urzędzie Miasta Rypin w dniach 16.02.2024 r. do 18.03.2024 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji z zakładzie Hadepol Flexo Sp. z o. o. w 3 lokalizacjach: przy ul. Polnej 2, ul. Polnej 2H i ul. Bielawki 18- w dniach 01.03.2024 r. do 31.03.2024 r.

W terminie 30 dni od daty ogłoszenia, tj. 09.02.2024 r. (licząc od zamieszczenia ogłoszenia na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Rypinie) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

W związku z tym, że pozwolenie zintegrowane zawiera elementy pozwolenia na wytwarzanie odpadów tut. organ na podstawie art. 183 c ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54) wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie z prośbą o przeprowadzenie kontroli miejsca magazynowania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Komendant Powiatowy w postanowieniu z dnia 15 kwietnia 2024 znak: PZ. 5268.4.4.2024 stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, wykonanym przez mgr inż. pożarnictwa rzeczoznawcę ds. przeciwpożarowych Waldemara Szrula (nr upr. 520/2009) uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Rypinie postanowieniem z dnia 15 marca 2024 r. znak: PZ.5268.5.2.2024.

Przedmiotową instalację IPPC stanowi drukarnia fleksograficzna. W skład instalacji IPPC wchodzi: maszyna drukarska SOMA OPTIMA 1, maszyna drukarska SOMA OPTIMA 2, maszyna drukarska SOMA OPTIMA 3 (której zakup planowany jest w najbliższym

czasie), mieszalnia farb, destylarka, myjka do mycia matryc drukarskich, dopalacz RTO. Ponadto na terenie zakładu funkcjonować będzie instalacja pomocnicza, nie wchodząca w skład instalacji IPPC tj. kotłownia wyposażona w kocioł grzewczy o mocy 30 kW, zasilany gazem ziemnym.

W przedstawionym wniosku przeanalizowano oddziaływanie instalacji na poszczególne elementy środowiska. Instalacja będzie eksploatowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów jakości środowiska, wymaganych przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska. Cała technologia jest wyposażona w zautomatyzowane systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii.

Instalacja zaopatrywana będzie w wodę z wodociągu miejskiego. Woda zużywana będzie wyłącznie na cele socjalno – bytowe. Planowane zapotrzebowanie na wodę wyniesie 1800 m³/rok. Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą urządzeniami wewnętrznej kanalizacji sanitarnej, a dalej do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.

W wyniku eksploatacji instalacji powstawać będą odpady niebezpieczne i odpady inne niż niebezpieczne. We wniosku przedstawiono rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do magazynowania, sposób magazynowania odpadów, skład chemiczny i właściwości oraz dalsze postępowanie z odpadami. Z opisanego sposobu magazynowania wynika, że odpady magazynowane będą w sposób zabezpieczający przed ich rozprzestrzenianiem się oraz przed przenikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska. W pozwoleniu określone zostały dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób magazynowania i dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

Przedstawione przez Wnioskodawcę obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykonane przy wykorzystaniu programu OPERAT wykazały, że poza terenem do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym nie będą przekraczane dopuszczalne normy, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

W przedmiotowej instalacji, w rozumieniu Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860), prowadzony jest proces: „Inny rodzaj rotograviury i sitodruku rotacyjnego, fleksografia, laminowanie lub lakierowanie w drukarstwie” (Załącznik nr 10 rozporządzenia, Tabela 1, punkt 4). Zużycie roczne LZO w instalacji przekracza progowe roczne zużycie LZO, równe 15 Mg/rok, zatem przedmiotowa instalacja podlega pod standardy emisyjne. W przedmiotowej instalacji zużycie LZO jest większe niż 25 Mg/rok, zatem dla instalacji obowiązują następujące standardy emisyjne: standard S1 – standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, równy 100 mg/m³, standard S2 – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO, równy 20%. Standard S1 obowiązuje dla emitora E1.

Dla instalacji obowiązują graniczne wielkości emisyjne, określone w konkluzjach BAT dotyczących obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r., ustanawiająca 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.

Zgodnie z art. 3 pkt 4a) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 poz. 54), graniczne wielkości emisyjne to najwyższe z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami, uzyskiwane w normalnych warunkach eksploatacji z wykorzystaniem najlepszej dostępnej techniki lub kombinacji najlepszych dostępnych technik.

Według art. 202 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. ustawy Prawo ochrony środowiska dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT bądź objętych standardami emisyjnymi. Dla procesu fleksografii standardy emisyjne określone są dla lotnych związków organicznych (LZO), analogicznie konkluzje BAT. W związku z tym wartości emisji dopuszczalnej ustalono dla LZO jako sumy związków, a nie dla poszczególnych substancji będących LZO. Nie będzie pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Na wypadek konieczności awaryjnego wyłączenia instalacji redukcji LZO w czasie normalnej pracy drukarek fleksograficznych, zostały one wyposażone w upusty awaryjne, które odprowadzają powietrze odlotowe zawierające LZO bezpośrednio do powietrza atmosferycznego. W przypadku wystąpienia sytuacji awarii, na każdej maszynie drukarskiej odpowiednia kłapa kierunkowa przesterowuje strumień powietrza odlotowego do upustu awaryjnego, którym skierowane ono zostaje do powietrza atmosferycznego. Upusty awaryjne dla poszczególnych maszyn drukarskich stanowią emitory EA1, EA2 i EA3. Emitory EA1, EA2 i EA3 pracują jedynie przez okres niezbędny dla zatrzymania drukarek bez szkody dla realizowanych procesów produkcyjnych. Stan awaryjnej pracy drukarek fleksograficznych, z wykorzystaniem upustów awaryjnych, będzie trwał maksymalnie przez 45 godzin w roku dla każdej z drukarek.

W pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt. 2 ustawy Poś.

Zobowiązano prowadzącego instalację do monitorowania pomiarów emisji na emitorze E1. Zakres pomiarów i częstotliwość monitorowania powinna być zgodna z zapisami konkluzji BAT, tj. pomiary emisji LZO – raz na rok, pomiary emisji NOx – raz na rok, pomiary emisji CO – raz na rok. Ponadto ustalono konieczność wykonywania raz w roku bilansu LZO.

W zakresie emisji hałasu zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, wyrażony wskaźnikami $LA_{eq D}$ i $LA_{eq N}$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1), ww. ustawy oraz rozkład czasu pracy źródeł w ciągu doby. Wnioskodawca na potrzeby opracowania wniosku zlecił wykonanie pomiarów hałasu w środowisku z zakładu. Z

wykonanych pomiarów hałasu w środowisku wynika, że na terenach chronionych akustycznie – terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej nie będą przekraczane dopuszczalne poziomy hałasu (50 dB dla pory dnia i 40 dB dla pory nocy).

Prowadzący instalację zobowiązany jest do dotrzymania równoważnego poziomu hałasu określonego w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r., poz. 112).

Pomiary hałasu w środowisku dla instalacji IPPC na najbliższych terenach chronionych akustycznie powinny być prowadzone z częstotliwością raz na dwa lata, zgodnie z aktualnymi przepisami wydanymi na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy – Prawo ochrony środowiska, tj. obecnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706).

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej Instalacji na środowisko nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 5) ustawy POŚ.

W pozwoleniu zintegrowanym określono również sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii.

Wnioskodawca dokonał porównania przedmiotowej instalacji z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT), na podstawie dokumentu referencyjnego na temat najlepszych dostępnych technik obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja spełnia warunki dotrzymania standardów emisyjnych, standardów jakości środowiska, a także wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT).

Stosownie do wymogu art. 10 Kodeks postępowania administracyjnego przed wydaniem niniejszej decyzji pismem z dnia 23 maja 2024 r. (znak: OS. 6222.1.2024) zawiadomiono Wnioskodawcę o zebraniu wszystkich materiałów dowodowych i przeprowadzeniu niezbędnych czynności w niniejszej sprawie, pouczając jednocześnie o przysługującym prawie do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 14 dni od daty otrzymania niniejszego pisma. Do dnia wydania przedmiotowej decyzji nie wpłynęły żadne wyjaśnienia mające wpływ na jej wykonanie.

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza i pozwolenie na wytwarzanie odpadów wygasają w części dotyczącej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego z chwilą upływu terminu, w którym prowadzący instalację powinien uzyskać pozwolenie zintegrowane.

Mając powyższe na uwadze, kierując się potrzebą zachowania wymagań ochrony zdrowia ludzi i ochrony środowiska, opierając się na przytoczonych przepisach, orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Włocławku. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem tutejszego organu w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Oplatę skarbową w wysokości 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych) za wydanie niniejszego pozwolenia uiszczono na rachunek Urzędu Miasta Rypin w dniu 27 stycznia 2021 r. na podstawie ust. 40 pkt 2 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r., poz. 2111).



Z up. STAROSTY
mgr Teresa Macha
KIEROWNIK
Wydziału Środowiska

Otrzymują:

1. HADEPOL FLEXO Sp. z o. o.
ul. Polna 2
87-500 Rypin

2. a/a JD

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa

2. Marszałek Województwa Kujawsko – Pomorskiego
Pl. Teatralny 2
87-100 Toruń

3. Kujawsko - Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura we Włocławku
ul. Kopernika 2
87-800 Włocławek

4. Burmistrz Miasta Rypin
ul. Warszawska 40
87-500 Rypin

