



OWŚ-VII.7222.5.2018

Kielce, 2018-07-09

### DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm. ) oraz art. 214 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.),

#### po rozpatrzeniu

wniosku LSC COMMUNICATIONS POLAND Sp. z o.o., ul. Bema 2c, 27-200 Starachowice,

#### orzekam:

- I. Zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 20 marca 2006 r. znak: ŚR.III.6618-10/05, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 20 lutego 2008 r. znak: OWŚ.VII.7651-6/2008, z dnia 12 grudnia 2011 r. znak: OWŚ.VII.7222.7.2011, z dnia 09 października 2014 r. znak: OWŚ.VII.7222.43.2013 oraz z dnia 01 grudnia 2014 r. znak: OWŚ-VII.7222.40.2014, w sprawie udzielenia 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, zlokalizowanej w Starachowicach przy ul. Bema 2c, w następujący sposób:
  1. Zastąpienie użytego w różnej formie i przypadku, dotychczasowego zapisu nazwy firmy „RRD Starachowice Sp. z o.o.”, nazwą „LSC Communications Poland Sp. z o.o.”
  2. Pkt I otrzymuje brzmienie:

#### „I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE

LSC Communications Poland Sp. z o.o., ul. Bema 2c, 27-200 Starachowice: NIP: 657-02-32-242 REGON: 290463873, świadczy usługi w zakresie druku i oprawy, a także opracowywania szaty graficznej dla czasopism, materiałów reklamowych oraz książek. W związku z tym przedsiębiorstwo posiada i eksploatuje instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.

Materiały przeznaczone do wydruku przyjmowane są w dziale przygotowalni offsetowej z redakcji danego czasopisma lub ze studia grafiki komputerowej, w formie gotowych wyciągów barwnych. Wykonywane tu jest przygotowanie folii, montaż, naświetlanie, wywoływanie i utrwalanie płyt offsetowych oraz suszenie płyt w piecu elektrycznym w temperaturze 200 °C. W dziale maszyn offsetowych - rolowych, przygotowane formy drukarskie zakładane są na cylindry maszyn drukujących. Suszenie druków odbywa się w piecach opalanych gazem ziemnym w temp. 240 °C. Po wysuszeniu zadrukowany papier przechodzi do złamywaka i formowana jest składka drukarska, która po uformowaniu jest transportowana, obcinana, ewentualnie klejona lub zszywana i pakowana. Przed drukiem papier jest zwilżany roztworem alkoholu izopropylowego. Dodatkowo stosowany jest tu bufor do nadania odpowiedniego odczynu wodzie, zużywanej do zwilżania papieru.

Jeśli wyrób tego wymaga, kierowany jest do introligatorni, której podstawowym zadaniem jest wykonanie wkładu (odpowiednie zebranie składek) i oprawy (szytej, klejonej miękkiej i twardej), na maszynach introligatorskich z półproduktów wyprodukowanych w dziale druku, docięcie do zadanego formatu i przetransportowanie do magazynu wyrobów gotowych. W introligatorni oprawy miękkie szyte są drutem (oprawy proste zeszytowe) lub klejone.

Podstawowe surowce i materiały wykorzystywane w pracy instalacji, to głównie: farby heat-setowe, stabilizatory, papier w roli i w arkuszach, płyty offsetowe. W procesie produkcji są wykorzystywane substancje niebezpieczne zawarte w płynie buforowym (dodatek do roztworu zwilżającego do maszyn drukarskich), zmywaczach (stosowanych w systemie automatycznego mycia w maszynie drukującej zwojowej), wywoływaczach i utrwalcaczach.

Zużycie lotnych związków organicznych odpowiadające pełnemu wykorzystaniu zdolności produkcyjnej instalacji w czasie 8760 h/rok:

rozpuszczalniki do mycia maszyn (zawierające do 75 % LZO) -	140 Mg/rok
farby drukarskie (zawierające do 30 % LZO)	- 2 500 Mg/rok
kleje poliwinylowe (zawierające 0 % LZO)	- 40 Mg/rok

Mając na względzie, że przez lotne związki organiczne (LZO) rozumie się lotne związki organiczne (w tym frakcję krezotolu), mające w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadające analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania, to łączne roczne zużycie LZO w zlokalizowanej na terenie LSC Communications Poland Sp. z o.o., ul. Bema 2c, 27-200 Starachowice instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych wynosi 855 Mg/rok.

Zużycie paliw i energii:

gaz ziemny	-	3 500 000 m <sup>3</sup> /rok
energia elektryczna	-	30 000 MWh/rok

## 1. Emisja substancji zanieczyszczających do powietrza

Największy udział w emisji do powietrza z terenu LSC Communications Poland Sp. z o.o. ma emisja zorganizowana z maszyn drukarskich do gorącego offsetu rolowego, wyposażonych w gazowe piece suszarnicze. Gazy odlotowe odprowadzane są do dopalaczy o wysokiej skuteczności powyżej 99 %, gdzie dopalane są lotne związki organiczne (tzw. LZO). Podczas eksploatacji maszyn drukarskich emitowane są zanieczyszczenia, pochodzące z procesu spalania gazu w piecach suszarniczych i spalania gazu w dopalaczach oraz zanieczyszczenia z procesu drukowania i mycia urządzeń. Zanieczyszczenia emitowane do atmosfery to: pył, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla oraz ksylen, toluen, mezytylen, styren, octan etylu, octan butylu, węglowodory alifatyczne i węglowodory aromatyczne.

Ponadto na terenie zakładu znajduje się pięć emitatorów z klejarek. W klejarkach wykorzystuje się kleje z grupy termotopliwych opartych na bazie kopolimerów etylenu i polioctanu winylu. Kleje te nie zawierają związków z grupy LZO takich jak ksylen, toluen, mezytylen, styren, octan etylu, octan butylu. Podczas ich stosowania do atmosfery są emitowane węglowodory alifatyczne i aromatyczne oraz octan winylu.

Okresy pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych mogą wynikać z następujących przyczyn:

- włączanie i wyłączanie instalacji,
- praca w warunkach awarii lub przeglądu serwisowego.

Podczas włączania instalacji emisja zanieczyszczeń rośnie od zera do wartości charakterystycznych dla pracy instalacji w warunkach normalnych. Podczas wyłączania instalacji emisja zanieczyszczeń maleje od wartości charakterystycznych dla pracy instalacji w warunkach normalnych do zera. Stosując zasadę „błędu w górę” przyjęto, że emisja podczas włączania i wyłączania instalacji jest taka sama jak dla warunków pracy normalnej. Dotyczy to wszystkich urządzeń zainstalowanych w LSC Communications Poland Sp. z o.o. w Starachowicach.

Praca w warunkach awarii lub przeglądu serwisowego dotyczy jedynie instalacji składającej się z czterech maszyn drukarskich (Uniset 70, Goos Uniwersal 5000, Sunday 4000 80 pp oraz KBA Compacta połączonych względem siebie równolegle) podłączonych do tego samego emitora E-1, poprzez dwa zmodernizowane dopalacze termiczne Langbein and Engelbracht i Magtec połączonych względem siebie równolegle. Za dopalaczami zamontowany jest rekuperator (wymienник ciepła odzyskujący energię powstałą ze spalania paliwa gazowego). Ponadto w tym układzie każda z maszyn drukarskich podłączona jest do emitora awaryjnego:

- |   |                   |
|---|-------------------|
| - maszyna drukarska Uniset 70           | do emitora E-1/1, |
| - maszyna drukarska Goos Universal 5000 | do emitora E-1/2, |
| - maszyna drukarska Sunday 40000 80 pp  | do emitora E-1/3, |
| - maszyna drukarska KBA Compacta        | do emitora E-1/4. |

Ponadto na terenie obiektu znajdują się:

- trzy emitory z maszyn drukarskich połączonych z dopalaczami,
- pięć emitorów z czterech klejarek,
- emitor z wywoływarki,
- dwa emitory z foliarki,
- trzy emitory z ładowania akumulatorów.

Emitory z maszyn drukarskich to:

- emitor E-3 odprowadzający powietrze z maszyny drukarskiej Heidelberg M-600 przez dopalacz katalityczny,
- emitor E-8 odprowadzający powietrze z maszyny drukarskiej Sunday 4000 48pp przez dopalacz katalityczny,
- emitor E-14 odprowadzający powietrze z maszyny drukarskiej Sunday Rainbow przez dopalacz katalityczny Ecocol.

Emitory z klejarek to:

- emitor E-2 odprowadzający powietrze z klejarki Norbinder,
- emitory E-4 i E-5 odprowadzające powietrze z klejarki Corona,
- emitor E-7 odprowadzający powietrze z klejarki Colbus I,
- emitor E-9 odprowadzający powietrze z klejarki Colbus II.

Emitor z wywoływarki to:

- emitor E-6 odprowadzający powietrze z wywoływarki typu Magnus.

Emitory z foliarki to:

- emitor E-10 oraz E-11 odprowadzający powietrze z foliarki Sitma.

Emitory ze stacji ładowania akumulatorów to:

- emitor E-12 odprowadzający powietrze ze stanowiska ładowania akumulatorów – małe podestowe,
- emitor E-13 odprowadzający powietrze ze stanowiska ładowania akumulatorów w magazynie wyrobów gotowych,
- emitor E-15 odprowadzający powietrze ze stanowiska ładowania akumulatorów w magazynie.

## 2. Gospodarka wodna i ściekowa

Woda na potrzeby LSC Communications Poland Sp. z o.o. pobierana jest z wodociągu miejskiego. Pomiar ilości pobieranej wody prowadzony jest na podstawie odczytów z wodomierza głównego.

Woda pobierana jest na cele:

1) technologiczne:

- uzupełnianie zamkniętych obiegów wody,
- płukanie płyt offsetowych w przygotowalni,
- mycie maszyn drukarskich (ręczne i automatyczne);

2) socjalno-bytowe w węzłach sanitarnych rozmieszczonych na terenie Zakładu, w tym utrzymanie czystości hal i cele porządkowe.

Maksymalne zużycie wody dla całej instalacji wynosi 30 000 m<sup>3</sup>/rok, w tym na cele bytowe – 4 662 m<sup>3</sup>/rok.

Powstające na terenie Spółki ścieki przemysłowe, razem ze ściekami bytowymi odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacyjnej, w ilości do 30 000 m<sup>3</sup>/rok, na warunkach pozwolenia wodnoprawnego.

Stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji:

pH	8,20
Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT <sub>Cr</sub> )	292,20 mg O <sub>2</sub> /l
Zawiesiny ogólne	164,00 mg/l
Azot ogólny	27,75 mg N/l
Azot amonowy	50 mg N <sub>NH4</sub> /l
Fosfor ogólny	8 mg P/l
Węglowodory ropopochodne	15 mg/l
Nikiel	1 mg Ni/l
Miedź	1 mg Cu/l
Chrom ogólny	5 mg Cr/l
Ołów	1 mg Pb/l
Cynk	1 mg Zn/l

## 3. Gospodarka odpadami

Na terenie LSC Communications Poland Sp. z o.o. wytwarzanych jest 12 rodzajów odpadów niebezpiecznych – w największej ilości wytwarzane są odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne (kod odpadu 08 03 12\*) oraz sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania

zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (kod odpadu 15 02 02\*). Spośród 22 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne najwięcej jest odpadów z sortowania papieru i tektury przeznaczonych do recyklingu (kod odpadu 03 03 08).

Wszystkie wyżej wymienione odpady będą w odpowiedni sposób magazynowane, a ich transport z miejsca wytwarzania do miejsc przetwarzania winien odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

#### 4. Źródła hałasu

Główne źródła hałasu:

Nr źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	L <sub>AW</sub> [dB]
Z1	Wyrzutnia powietrza sprężarkowni	24 h/dobę	82
Z2	Czerpnia powietrza sprężarkowni	24 h/dobę	84
Z3	Dopalcacz termiczny	24 h/dobę	80
Z4	Belwonica - brykociarka	24 h/dobę	91
Z5	Belwonica - wentylator	24 h/dobę	92
Z6	Czerpnia grawitacyjna dachowa nr 1	24 h/dobę	83
Z7	Czerpnia grawitacyjna dachowa nr 2	24 h/dobę	83
Z8	Świetlik dachowy z poliwęglanu komorowego	24 h/dobę	84
Z9	Emitor dopalacza maszyny M600	24 h/dobę	80

L<sub>AW</sub> - równoważny poziom A mocy akustycznej źródła.”

#### 3. Pkt II ppkt 1 otrzymuje brzmienie:

##### „ II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

##### 1.1 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

a) Charakterystyka miejsc wprowadzania pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Źródło zanieczyszczeń	Symbol emitora	Parametry emitora		Czas pracy [h./rok]
		wysokość [m npt]	Średnica [m]	
Dopalcze termiczne 1)Langbein and Engelbracht 2) MAGTEC oczyszczające gazy odlotowe z 4 linii drukarskich do gorącego offsetu rolowego: UNISSET 70, Goss Universal 5000, Sunday4000 80pp oraz KBA Compacta	E-1	15 (otwarty)	1,45	8711
Klejarka NORMBINDER	E-2	9 (otwarty)	0,3	4 100

Dopalecz termiczny z maszyny drukarskiej HEIDELBERG M-600 (C24), o skuteczności > 95%	E-3	14 (otwarty)	0,7	7 102
Klejarka Corona szt. 1	E-4 i E-5	12 (otwarty)	0,31	6616
Wywoływarka typu MAGNUS	E-6	10 (boczny)	0,2	8760
Klejarka Colbus 1	E-7	12 (zadaszony)	0,31	8760
Dopalecz termiczny z maszyny drukarskiej SUNDAY 4000 48 pp	E-8	15 (zadaszony)	0,6	8760
Klejarka Colbus II	E-9	12 (zadaszony)	0,31	8760
Sitma foliarka	E-10 i E-11	12 (zadaszony)	0,2	1654
Stanowisko ładowania akumulatorów – małe podestowe	E-12	12 (zadaszony)	0,2	8760
Stanowisko ładowania akumulatorów w magazynie wyrobów gotowych	E-13	12 (zadaszony)	0,25	8760
Dopalecz termiczny z maszyny drukarskiej Sunday Rainbow	E-14	15 (otwarty)	0,65	8760
Stanowisko ładowania akumulatorów w magazynie wyrobów gotowych	E-15	4 (otwarty)	0,2	8760

b) dopuszczalna wielkość emisji z procesów technologicznych objętych standardami emisyjnymi:

Obowiązujące standardy emisyjne LZO (lotnych związków organicznych - mających w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadające analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania) dla procesu gorącego offsetu rotacyjnego, według przepisów w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów:

Symbol emitora	Źródło zanieczyszczeń	S <sub>1</sub> <sup>1)</sup> (mg/m <sup>3</sup> )	S <sub>2</sub> <sup>2)</sup> (%)
E-1	Dopalecze termiczne: 1) Langbein and Engelbracht 2) MAGTEC oczyszczające gazy odlotowe z 4 linii drukarskich do gorącego offsetu rolowego: UNISSET 70, Goss Universal 5000,	20	30

	Sunday4000 80pp oraz KBA Compacta		
<b>E-3</b>	Dopalacz termiczny z maszyny drukarskiej HEIDELBERG M-600 (C24), o skuteczności >95%	20	30
<b>E-8</b>	Dopalacz termiczny z maszyny drukarskiej SUNDAY 4000 48 pp	20	30
<b>E-14</b>	Dopalacz termiczny Ecocol z maszyny drukarskiej Sunday Rainbow	20	30

<sup>1)</sup>  $S_1$  - stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny.

<sup>2)</sup>  $S_2$  - procent wkładu LZO, rozumiane jako masa LZO wprowadzonych po raz pierwszy do instalacji w okresie roku, powiększona o masę LZO odzyskanych i ponownie wprowadzonych do instalacji w okresie roku

c) dopuszczalna wielkość emisji z procesów technologicznych nieobjętych standardami emisyjnymi:

Symbol emitora	Źródło zanieczyszczeń	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Czas pracy h
E-2	Klejarka Normbinder	octan winylu	0,0024	4100
		węglowodory alifatyczne	0,0039	
		węglowodory aromatyczne	0,0006	
E-4 E-5	Klejarka CORONA	octan winylu	0,0024	6616
		węglowodory alifatyczne	0,0039	
		węglowodory aromatyczne	0,0006	
		octan winylu	0,0017	
		węglowodory alifatyczne	0,0013	
E-6	Wywoływarka Magnus	węglowodory aromatyczne	0,0006	8760
		fenol	3,00E-06	
		formaldehyd	4,00E-06	
E-7	Klejarka COLBUS I	węglowodory alifatyczne	0,0006	8760
		octan winylu	0,0009	
		węglowodory aromatyczne	0,0018	
E-9	Klejarka COLBUS II	węglowodory alifatyczne	0,0009	8760
		octan winylu	0,0009	
		węglowodory aromatyczne	0,0018	
E-10 E-11	Sitma foliarka	pył ogółem	0,005	1654
		-w tym pył do 10 $\mu\text{m}$	0,005	
		pył ogółem	0,005	
		-w tym pył do 10 $\mu\text{m}$	0,005	
E-12	Stanowisko do ładowania akumulatorów - małe podestowe	kwasy siarkowy (VI)	9,00E-07	8760
E-13	Stanowisko ładowania akumulatorów w magazynie wyrobów gotowych	kwasy siarkowy (VI)	0,00025	8760
E-15	Stanowisko ładowania akumulatorów w magazynie wyrobów gotowych	kwasy siarkowy (VI)	0,00025	8760

*1.2 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.*

Praca w warunkach odbiegających od normalnych dotyczy wyłącznie układu maszyn drukarskich do gorącego offsetu rolowego (UNISET 70, Goss Universal 5000, Sunday4000 80pp oraz KBA Compacta) i dopalaczy termicznych: Langbein and Engelbracht oraz MAGTEC, oczyszczających gazy odlotowe z tych maszyn.

Dla pozostałych emitorów E2-E15 nie określono dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, powodujących zwiększoną emisję zanieczyszczeń – oznacza to, że ze względu na brak uzasadnienia technicznego nie dopuszcza się występowania takich przypadków.

1.2.1 Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych - stan awarii jednego z dwóch dopalaczy Langbein and Engelbracht lub Magtec

Stan awarii jednego z dwóch dopalaczy termicznych: Langbein and Engelbracht lub Magtec, oczyszczających gazy odlotowe z 4 linii drukarskich do gorącego offsetu rolowego: UNISET 70, Goss Universal 5000, Sunday 4000 80pp oraz KBA Compacta, odprowadzających zanieczyszczenia pyłowo – gazowe emitorem E-1 trwa średnio 240 h/rok. W tym czasie wyłączona z eksploatacji zostaje jedna z maszyn drukarskich, a pozostałe 3 pracują z pełną wydajnością. Zanieczyszczenia gazowe z 3 linii drukarskich kierowane są do jednego dopalacza, a następnie po oczyszczeniu emitorem E-1 kierowane do powietrza.

W przypadku awarii jednego z dopalaczy termicznych: Langbein and Engelbracht lub Magtec, przy pracujących 3 z 4 liniach do gorącego offsetu rotacyjnego, standardy  $S_1$  i  $S_2$  określone, dla procesu gorącego offsetu rotacyjnego, w załączniku nr 10 tabela 1 do przepisów w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów są dotrzymane.

1.2.2 Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych - stan awarii dwóch dopalaczy Langbein and Engelbracht i Magtec

W przypadku wystąpienia awarii i zatrzymaniu pracy dopalaczy Langbein and Engelbracht i Magtec, do którego podłączone są następujące maszyny: UNISET 70, Goss Universal 5000, SUNDAY 4000 80 pp i KBA Compacta następuje automatyczne przełączenie wylotu spalin z pieca suszącego na by – pass i uruchamiana jest procedura zatrzymania wszystkich maszyn drukarskich. Zanieczyszczenia odprowadzane są wówczas bez dopalania przez emitory awaryjne: E – 1/1, E – E 1/2, E – 1/3 i E – 1/4. Zatrzymania takie mają miejsce średnio raz w miesiącu ( maksymalnie 5 razy w miesiącu ) i trwają jednorazowo około 3 sekund.

- a) parametry miejsc wprowadzania do powietrza zanieczyszczeń w przypadku stanu awarii dwóch dopalaczy Langbein and Engelbracht i Magtec



Źródło zanieczyszczeń		Symbol emitora	Parametry emitora		Dopuszczalny czas pracy podczas awarii obydwu dopalaczy <sup>3)</sup> [h/rok]
			wysokość [m npt]	średnica [m]	
Emitory bezpośrednie	Linia drukarska do gorącego offsetu rotacyjnego UNISSET 70	E-1/1	14 (otwarty)	0,6	1
	Linia drukarska do gorącego offsetu rotacyjnego Goss Universal 5000	E-1/2	14 (otwarty)	0,6	1
	Linia drukarska do gorącego offsetu rotacyjnego Sunday 4000 80pp	E-1/3	14 (otwarty)	0,6	1
	Linia drukarska do gorącego offsetu rotacyjnego KBA Compacta	E-1/4	14 (otwarty)	0,6	1

<sup>3)</sup> - równoczesna praca E-1/1, E-1/2, E-1/3 i E-1/4

b) dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza w przypadku stanu awarii dwóch dopalaczy Langbein and Engelbracht i Magtec

Symbol Emitora	Zanieczyszczenie	Emisja w czasie zatrzymania maszyn [kg/h]	Dopuszczalny czas emisji w warunkach odbiegających od normalnych – awaria dwóch dopalaczy Langbein and Engelbracht lub Magtec [h/rok]
E – 1/1*	Pył ogółem	0,0044	1
	Tlenek węgla	2,5685	
	Tlenki azotu ( w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	0,5418	
	Octan etylu	0,1088	
	Octan butylu	0,0565	
	węglowodory alifatyczne	2,0568	
	Benzen	0,2230	
	toluen	0,4401	
	etylobenzen	0,2050	
	ksylen	0,4816	

	styren	0,0434	
	Pozostałe węglowodory aromatyczne	0,7927	
	LZO	2,2017	
E – 1/2*	Pył ogółem	0,0044	1
	Tlenek węgla	2,5685	
	Tlenki azotu ( w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	0,5418	
	Octan etylu	0,1213	
	Octan butylu	0,0653	
	węglowodory alifatyczne	1,4408	
	Benzen	0,2018	
	toluen	0,1571	
	etylobenzen	0,0987	
	ksylen	0,2336	
	styren	0,0183	
	Pozostałe węglowodory aromatyczne	0,4430	
	LZO	1,8927	
	E – 1/3*	Pył ogółem	
Tlenek węgla		2,5685	
Tlenki azotu ( w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )		0,5418	
Octan etylu		0,1057	
Octan butylu		0,0365	
węglowodory alifatyczne		1,3185	
Benzen		0,1706	
toluen		0,1614	
etylobenzen		0,0528	
ksylen		0,2695	
styren		0,0286	
Pozostałe węglowodory aromatyczne		0,3781	
LZO		1,9351	
		Pył ogółem	0,0044
	Tlenek węgla	2,5685	
	Tlenki azotu ( w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	0,5418	
	Octan etylu	0,0993	

E – 1/4*	Octan butylu	0,0678	1
	węglowodory alifatyczne	3,4112	
	Benzen	0,2965	
	Toluen	1,0019	
	etylobenzen	0,4634	
	ksylen	0,9418	
	styren	0,0832	
	Pozostałe węglowodory aromatyczne	1,5571	
	LZO	5,5701	

1.2.3 Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych - awaria jednej z czterech maszyn drukarskich (UNISSET 70, Goos Uniwersal 5000, SUNDAY 4000 80 pp i KBA Compacta).

W przypadku wystąpienia awarii jednej z czterech maszyn drukarskich: UNISSET 70, Goos Uniwersal 5000, SUNDAY 4000 80 pp lub KBA Compacta, zanieczyszczenia gazowe z tej maszyny kierowane są bezpośrednio do powietrza emitorem awaryjnym, z pominięciem zespołu dopalaczy termicznych: Langbein and Engelbracht i Magtec. Po usunięciu awarii następuje przegląd serwisowy. W tym przypadku emisja zanieczyszczeń do powietrza odbywa się:

- poprzez emitor E – 1 – emisja zanieczyszczeń z dopalaczy termicznych: Langbein and Engelbracht i Magtec, oczyszczających gazy odlotowe z trzech maszyn drukarskich pracujących w normalnych warunkach eksploatacji,

- przez jeden z emitorów awaryjnych: E -1/1, E – 1/2, E – 1/3 lub E – 1/4, z których zanieczyszczenia gazowe kierowane są bezpośrednio z maszyny, która ulega awarii do powietrza.

Sytuacje takie występują średnio raz na miesiąc dla danej maszyny i trwają około 1 h, co daje łącznie około 12 h/rok na maszynę, tj. 48 godzin na rok dla całego układu maszyn UNISSET 70, Goos Uniwersal 5000, SUNDAY 4000 80 pp lub KBA Compacta.

- a) parametry miejsc wprowadzania do powietrza zanieczyszczeń w przypadku stanu awarii jednej z czterech maszyn drukarskich: UNISSET 70, Goos Uniwersal 5000, SUNDAY 4000 80 pp lub KBA Compacta:

Źródło zanieczyszczeń		Symbol emitora	Parametry emitora		Dopuszczalny czas pracy w przypadku awarii jednej z maszyn drukarskich [h/rok]
			wysokość [m npt]	średnica [m]	
Emitory bezpośrednie	Awaria linii drukarskiej do gorącego offsetu rotacyjnego UNISSET 70	E-1/1	14 (otwarty)	0,6	12
	Awaria linii drukarskiej do gorącego offsetu rotacyjnego Goss Universal 5000	E-1/2	14 (otwarty)	0,6	12
	Awaria linii drukarskiej do gorącego offsetu rotacyjnego Sunday 4000 80pp	E-1/3	14 (otwarty)	0,6	12
	Awaria linii drukarskiej do gorącego offsetu rotacyjnego KBA Compacta	E-1/4	14 (otwarty)	0,6	12
Odciał bezpośredni – praca trzech maszyn	Dopalacze termiczne 1) Langbein and Engelbracht 2) MAGTEC oczyszczające gazy odlotowe z 3 z 4 linii drukarskich do gorącego offsetu rolowego: UNISSET 70, Goss Universal 5000, Sunday4000 80pp oraz KBA Compacta	E-1	15 (otwarty)	1,45	48 (przy pracy 3 maszyn)

b) dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza w przypadku stanu awarii jednej z czterech maszyn drukarskich: UNISSET 70, Goss Uniwersal 5000, SUNDAY 4000 80 pp lub KBA Compacta

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h <sup>4)</sup>	Czas emisji h/rok
E-1/1 E-1/2 E-1/3 E-1/4	Odciał bezpośredni (średnio)	Pył ogółem	0,0044	4 x 12
		Tlenek węgla	2,5685	
		Tlenki azotu ( w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	0,5418	
		Octan etylu	0,1088	
		Octan butylu	0,0565	
		węglowodory alifatyczne	2,0568	
		Benzen	0,2230	
		toluen	0,4401	

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h <sup>4)</sup>	Czas emisji h/rok
		etylobenzen	0,2050	
		ksylen	0,4816	
		styren	0,0434	
		Pozostałe węglowodory aromatyczne	0,7927	
		LZO	2,2017	
E-1	Odciaż bezpośredni – praca trzech maszyn	Pył ogółem	0,0062	48
		Tlenek węgla	0,345	
		Tlenki azotu ( w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	1,0370	
		Octan etylu	0,0259	
		Octan butylu	0,0324	
		węglowodory alifatyczne	0,0669	
		benzen	0,0280	
		toluen	0,0238	
		etylobenzen	0,0130	
		ksylen	0,0605	
		styren	0,0064	
		Pozostałe węglowodory aromatyczne	0,0324	
		LZO	0,1707	

<sup>4)</sup> – emisja maksymalna dla każdego z emitatorów awaryjnych: E-1/1, E-1/2, E-1/3 oraz E-1/4

### 1.3 Dopuszczalna emisja roczna

Zanieczyszczenie	Emisja [Mg/rok]
pył ogółem	0,893
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	19,7
tlenek węgla	47,2
benzen	0,498
fenol	0,00002614
formaldehyd	0,0000348
ksylen	1,000
kwas siarkowy (VI)	0,004372
octan winylu	0,0995
styren	0,1109
toluen	0,484
węglowodory aromatyczne	0,998
etylobenzen	0,339
octan butylu	0,415
octan etylu	0,396
węglowodory alifatyczne	1,661

1.4 Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza

Na każdym z emitorów zainstalowane jest stanowisko do pomiaru emisji - punkty pomiarowe zgodne z normą PN-Z-04030-7, zapewniające łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej.”

4. Pkt II ppkt 3 otrzymuje brzmienie:

„II.3. Gospodarka odpadami - Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

3.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Odpady te zawierają rozpuszczalnik zanieczyszczony farbami drukarskimi. Zależnie od rodzaju zadrukowywanego materiału rozpuszczalnikiem jest albo octan etylu, albo mieszanina odoratyzowanych węglowodorów alifatycznych (C-4 – C-8) z dodatkiem emulgatorów i inhibitorów korozji. Są to odpady ciekłe, palne. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	150,0
2.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Są to odpady klejów i szczeliw. Skład chemiczny tego typu odpadów może być bardzo zróżnicowany i tak: - kleje naturalne nieorganiczne zawierają: siarkę, tlenochlorek magnezu, borany, krzemian sodowy, - kleje naturalne organiczne zawierają: skrobię, celulozę, kauczuk naturalny, kazeinę itp., - kleje syntetyczne zawierają: nienasycone poliestry, fenole, aminy, polioctan winylu, poliester winylu, poliacetale winylowe, poliakrylany, estry celulozy, kauczuki sztuczne. W zależności od składu chemicznego odpady te mogą być palne lub nie. Odpady ciekłe, palne, rozpuszczalne w wodzie. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	15,0
3.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	Odpady te posiadają właściwości substancji wchodzących w ich skład. Odpady ciekłe, niepalne, rozpuszczalne w wodzie zawierające sole kwasów nieorganicznych.	50,0

			Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje hydrauliczne, silnikowe, przekładniowe i smarowe są to produkty ciekłe otrzymywane z ropy naftowej (oleje mineralne). Oleje mineralne sporządzane są z olejowych frakcji ropy naftowej przez uszlachetnianie selektywną lub uwodorniającą rafinacją, odasfaltowanie propanem lub odparafinowanie ciężkich frakcji. Uszlachetnianie ma na celu zapewnienie odpowiedniego składu grupowego węglowodorów i odpowiednich właściwości reologicznych. Użytkowe właściwości olejów smarowych poprawiają dodatki uszlachetniające, np.: chlorowane woski, trójkrezylofosforan, które zabezpieczają przed dostępem korozyjnych czynników z zewnątrz. Oleje mineralne to substancje nierozpuszczalne w wodzie, niezmydlające się, oleiste lub stałe, łatwo topliwe, o temperaturze wrzenia powyżej 300°C. Temperatura zapłonu powyżej 200°C. Zapłon następuje od otwartego płomienia lub gorącej powierzchni. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	1,0
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Oleje hydrauliczne, silnikowe, przekładniowe i smarowe są to produkty ciekłe otrzymywane z ropy naftowej (oleje mineralne). Oleje mineralne sporządzane są z olejowych frakcji ropy naftowej przez uszlachetnianie selektywną lub uwodorniającą rafinacją, odasfaltowanie propanem lub odparafinowanie ciężkich frakcji. Uszlachetnianie ma na celu zapewnienie odpowiedniego składu grupowego węglowodorów i odpowiednich właściwości reologicznych. Użytkowe właściwości olejów smarowych poprawiają dodatki uszlachetniające, np.: chlorowane woski, trójkrezylofosforan, które zabezpieczają przed dostępem korozyjnych czynników z zewnątrz. Oleje mineralne to substancje nierozpuszczalne w wodzie, niezmydlające się, oleiste lub stałe, łatwo topliwe, o temperaturze wrzenia powyżej 300°C. Temperatura zapłonu powyżej 200°C. Zapłon następuje od otwartego płomienia lub gorącej powierzchni. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	7,0
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki	Odpady w postaci ciekłej . W swoim składzie	4,0

		i mieszaniny rozpuszczalników	zawierają rozpuszczalniki bez podstawników halogenkowych na bazie w. alifatycznych i aromatycznych. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne (H14).	
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Są to opakowania głównie metalowe (beczki stalowe) oraz pojemniki z tworzywa sztucznego oraz opakowania z papieru zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych które były w nich dostarczone. Dotyczy to głównie olejów hydraulicznych, olejów przekładniowych i smarowych, a także substancji chemicznych używanych w procesie technologicznym. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	50,0
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Są to opakowania głównie metalowe (beczki stalowe) oraz pojemniki z tworzywa sztucznego oraz opakowania z papieru zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych które były w nich dostarczone. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	6,0
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Są to głównie zużyte szmaty i inne czyściwa oraz zużyte ubrania robocze i rękawice ochronne zanieczyszczone smarami, olejami oraz innymi substancjami niebezpiecznymi. Do grupy tej będą także należeć zużyte materiały filtracyjne (zużyte filtry workowe). Są to ciała stałe, wykonane z różnego rodzaju tkanin naturalnych i sztucznych pochodzenia organicznego, palne. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	150,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad w postaci stałej. Są to m.in. lampy wysokoprężne rtęciowe i sodowe. Skład odpadów to: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	2,0
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zawierające niebezpieczne elementy i części. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład odpadów to: metaliczna cyna, szkło techniczne, końcówki aluminiowe. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	2,0
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie i akumulatory ołowiowe – rodzaj akumulatora elektrycznego, opartego na ogniwach galwanicznych zbudowanych	4,0



			z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego spełniającego funkcje elektrolitu. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Właściwości: drażniące (HP4), ekotoksyczne (HP14).	
--	--	--	---	--

### Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odpady posiadające właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład: celuloza.	25 000,0
2.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Są to odpady zbudowane z włókien celulozy. Są to ciała stałe, pochodzenia organicznego, palne, nierozpuszczalne w wodzie, średnio nasiąkliwe wodą.	15,0
3.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpady te to ciała stałe, pochodzenia organicznego, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Są to polimery i włókna syntetyczne, których stopień przereagowania monomerów jest prawie całkowity tak, że odpad można uznać za inny niż niebezpieczny.	2,0
4.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	Są to zwroty kosmetyków i próbek dodawanych jako „inserty” do gazet i czasopism. Są to ciała stałe, mające właściwości materiałów, z których zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady głównie tworzyw sztucznych.	5,0
5.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Powyższe odpady są to zawiesiny wodne lakierów i farb, które w odróżnieniu od odpadów o kodzie 08 01 11* nie zawierają substancji niebezpiecznych. W wymienionych rodzajach odpadów występują farby zawierające rozpuszczalniki, pigmenty oraz wypełniacze w stanie rozproszonym i w niewielkich ilościach. Zasadniczą masę odpadu stanowi woda, detergenty lub zasada sodowa, jeżeli usuwanie lakieru odbywało się poprzez kąpiel w roztworze ługu sodowego. W przypadku farb emulsyjnych spoiwem dla pigmentów są dyspersje błonotwórcze zawierające do 45 % polimeru, którym mogą być polioctan winylu, kopolimery estrów kwasu akrylowego i inne. Farby te nie zawierają rozpuszczalników organicznych.	10,0

			Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie.	
6.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Do głównych składników tonerów należą mieszaniny żywic akrylowych mikroskopijnych rozmiarów oraz amonowe pochłaniacze wilgoci. Barwnikiem jest sadza (bezpостaciowa forma węgla) z uwagi na fakt, że to barwnik o silnym współczynniku krycia. Do niektórych tonerów dodawana jest sproszkowana miedź. Żywice akrylowe do postaci pyłu produkuje się dwoma sposobami: mechanicznym przez mielenie lub termicznym przez wydmuch z dyszy pod wysokim ciśnieniem ciekłej żywicy w komorę niskich temperatur. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie.	2,0
7.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady te posiadają właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady zawierające węglowodory aromatyczne i węglowodory alifatyczne.	10,0
8.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Są to odpady klejów i szczeliw. Skład chemiczny tego typu odpadów może być bardzo zróżnicowany i tak: - kleje naturalne nieorganiczne zawierają: siarkę, tlenochlorek magnezu, borany, krzemian sodowy, - kleje naturalne organiczne zawierają: skrobię, celulozę, kauczuk naturalny, kazeinę itp., - kleje syntetyczne zawierają: nienasycone poliestry, fenole, aminy, polioctan winylu, poliester winylu, poliacetale winylowe, poliakrylany, estry celulozy, kauczuki sztuczne. W zależności od składu chemicznego odpady te mogą być palne lub nie.	5,0
9.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	Odpady te posiadają właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady zawierające srebro.	6,0
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady posiadające właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład: celuloza.	60,0
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady posiadające właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład: tworzywa z PE, PP, PS, PA itp.	120,0
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady posiadające właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład:	250,0

			celuloza, lignina.	
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady posiadające właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład: żelazo, stal, aluminium.	5,0
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady posiadające właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady pochodzące z maszyn rolowo offsetowych (tj. z maszyny pozadrogowej). Płyty offsetowe zakładane są na maszyny rolowe, a po kolejnym zleceniu (produkcji) wymieniane są na nowe. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład: aluminium.	200,0
15.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Zużyte części samochodowe wykonane z różnego rodzaju tworzyw sztucznych (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC). Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Odpady z tworzyw sztucznych otrzymywane w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko). Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelniaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów), antyutleniaczy Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie.	2,0
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie.	20,0
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych nie zawierające niebezpiecznych elementów i części. Stan stały, są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Elementy wykonane z tworzyw sztucznych (głównie PA, ABS, PP) oraz metali (głównie miedź, cyna itp.)	2,0
18.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Partie produktów nie odpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do	7,5

			użytku. Posiadają właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład: żelazo i stal.	
19.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Partie produktów nie odpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku. Posiadają właściwości materiałów z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady tworzyw: PE, PP, PS, PA itp.	7,5
20.	16 80 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Katalizator zawiera w swojej budowie substancje chemiczne, które pobudzają zawarte w spalinach substancje do reakcji ze sobą, same nie zużywając się. Masą czynną w nich jest platyna, pallad, oraz rod. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, nie palny.	2,0
21.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione 16 10 01	Uwodnione odpady ciekłe nie posiadające właściwości niebezpiecznych. Odpady płynne, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład: sole nieorganiczne.	200,0
22.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Magnetyczne i optyczne nośniki danych. Posiadają właściwości materiałów, z jakich zostały wykonane. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Wykonana z poliwęglanów.	10,0

### 3.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczenia ich ilości oraz wyeliminowanie negatywnego oddziaływania na środowisko, polegają przede wszystkim na:

- efektywnym zarządzaniu i racjonalnym gospodarowaniu surowcami, energią i wykorzystywanymi materiałami,
- selektywnym magazynowaniu odpadów w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko,
- przekazywaniu wytwarzanych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania,
- kontrolowaniu ilości i rodzaju powstających odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- racjonalnym wykorzystaniu sprzętu i jego właściwej konserwacji i modernizacji, systematyczne kontrolowanie, przeglądy i modernizacje urządzeń oraz usuwanie usterek na bieżąco, by nie dopuścić do szybkiego zużycia urządzeń.

### 3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Magazyny wyposażone będą w podłoże utwardzone, uszczelnione, uniemożliwiające przedostanie się zanieczyszczeń do środowiska, oraz w odpowiednie sorbenty do usuwania ewentualnych wycieków lub rozlewów i w środki gaśnicze. Odpady będą magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, workach dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie Zakładu będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia:

#### Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
2.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szpeciwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
3.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe, smarowe	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach

		pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
9.	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)	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie czynników chemicznych zawartych w w/w bateriach/akumulatorach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (w magazynie odpadów niebezpiecznych).

#### Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).

2.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
4.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
5.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
6.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
7.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów)
8.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
9.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).

15.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
17.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
18.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
19.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów)
20.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
21.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione 16 10 01	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).
22	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Magazynowane selektywnie w pojemnikach/workach w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem w/w rodzajów odpadów w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn odpadów).

”

## 5. Pkt III ppkt 1 otrzymuje brzmienie:

### „III.1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

#### 1.1 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Na emitorach: E-1, E-3, E-8 i E 14 należy prowadzić okresowe pomiary emisji, których szczegółowy zakres określono w rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 148 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Pomiary te należy wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną określoną w ww. rozporządzeniu.

#### 1.2. Monitoring emisji hałasu

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska w porze dziennej i nocnej, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, z częstotliwością, co dwa lata.



### 1.3. Monitoring i ewidencja odpadów

Wytwarzane odpady będą wazone i ewidencjonowane, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji, kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych niniejszą decyzją. Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.”

#### 6. Pkt III ppkt 2 otrzymuje brzmienie:

#### **„III.2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji**

Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz emisji hałasu, będą przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska na zasadach określonych w rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.”

#### 7. Pkt V otrzymuje brzmienie:

#### **„ V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w przypadku eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych zostały określone w pkt II ppkt 1.2 „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach” pozwolenia zintegrowanego.”

### **II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

## **U Z A S A D N I E N I E**

LSC Communications Poland Sp. z o.o. w Starachowicach, zwróciła się do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę 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, zlokalizowanej przy ul. Bema 2c w Starachowicach, udzielonego decyzją Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 20 marca 2006 r., znak: ŚR.III.6618-10/05 z późn. zm.

Przedmiotowy wniosek dotyczy konieczności uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym zmian wynikających z modernizacji Zakładu, w tym zaktualizowania rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, a także zużycia surowców i mediów.

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, po dokonaniu uzupełnień, spełnił wymagania formalne określone w ustawie Prawo ochrony środowiska. Wnioskowane zmiany w myśl przepisów ochrony środowiska nie stanowią istotnej zmiany instalacji.

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż na terenie Zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym wyeliminowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby lub wód podziemnych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Z załączonej do wniosku dokumentacji wynika, że prawidłowa eksploatacja instalacji zapewnia dotrzymanie standardów emisyjnych z instalacji, w których są używane rozpuszczalniki organiczne, określonych w załączniku nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680). Wielkości dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16 z 2010 r., poz. 87). Niniejszą decyzją doprecyzowano także zapisy dotyczące pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej nie uległy zmianie. W zakresie emisji hałasu do środowiska dokonano tylko weryfikacji zapisów dotyczących monitoringu emisji hałasu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zweryfikowano informacje dotyczące ilości wykorzystywanej wody oraz odprowadzanych ścieków przemysłowych.

W zakresie gospodarki odpadami zaktualizowano rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w instalacji oraz dostosowano gospodarkę odpadami do obowiązujących przepisów prawnych, tj. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że będąca przedmiotem niniejszego postępowania administracyjnego instalacja, w dalszym ciągu spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla przemysłu obróbki powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, a jej eksploatacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

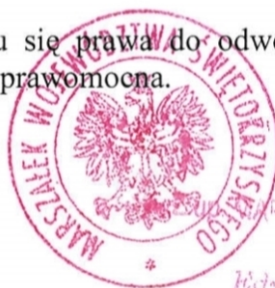
Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. 2018, poz. 1044 ze zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

### Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Edyta Marjańska  
Z-ca Dyrektora Departamentu  
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymują:

[REDACTED]  
Pełnomocnik LSC Communications Poland Sp. z o.o.  
[REDACTED]

Do wiadomości:

1. LSC Communications Poland Sp. z o.o.  
ul. Bema 2c, 27-200 Starachowice
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Urząd Miejski w Starachowicach  
ul. Radomska 45, 27-200 Starachowice
4. Ministerstwo Środowiska (skan decyzji)  
Departament Zarządzania Środowiskiem  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
5. a/a

