



WOJEWODA MAŁOPOLSKI

ŚR.III.JD.6663-19-06

Kraków, dnia

20. PAŹ. 2006

DECYZJA POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3 pkt 1, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust. 1 i 2, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27.04.2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2006 r., Nr 129, poz. 902), art. 17 ust. 2 i 3 oraz art. 18 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego – po rozpatrzeniu wniosku Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków z dnia 4 lipca 2006 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji druku offsetowego zaklasyfikowanej jako instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,

udzielam

Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków - w miejsce dotychczasowych pozwoleń sektorowych - pozwolenia zintegrowanego dla instalacji druku offsetowego zaklasyfikowanej jako instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, obejmującego :

- wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji:

I.1. Charakterystyka instalacji i opis technologii.

Przedmiotem działalności Spółki RR Donnelley Poland jest działalność poligraficzna (PKD 22;51;74). W drukarni produkuje się kolorowe czasopisma i materiały reklamowe.

Procesy technologiczne są skoordynowane z wdrożonymi i certyfikowanymi systemami zarządzania : Jakością - zgodnym z normą ISO 9001, Środowiskowym - zgodnym z normą ISO 14001 oraz BHP - zgodnym z normą OHSAS 18001 i PN-N 18001. W procesie produkcyjnym mają zastosowanie techniki drukowania płaskiego pośredniego, czyli offsetowego z utrwalaniem farb w podwyższonej temperaturze (heat-set). Podstawą techniki offsetowej jest różne zachowanie się, pod względem zwilżenia, elementów drukujących i nie drukujących formy drukowej znajdującej się prawie w tej samej płaszczyźnie. W procesie drukowania obszary hydrofobowe i oleofilowe obrazu przyjmują farbę drukarską, natomiast obszary hydrofilowe bez obrazu nie przyjmują farby. Przed nadaniem farby na elementy drukujące forma drukowa jest nawilżana i następnie, za pomocą systemu wałków, farba pobierana z kałamarzy przenoszona jest na elementy drukujące. Obraz, który ma być wydrukowany, jest przenoszony z płyty drukowej za pomocą cylindra na podłoże zadrukowywane.

Za zgodność z oryginałem:

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

Do Działu Przygotowania Płyt Offsetowych dostarczane są przez wydawców pliki zawierające przygotowane do druku materiały. Pliki te obrabiane są w komputerowym systemie do obróbki plików. System ten polega na kopiowaniu plików do systemu RRD, w którym pliki są obrabiane i sprawdzane pod kątem prawidłowości wykonania. Obraz plików naświetlany jest laserowo na płytach termicznych-offsetowych. Płyty następnie przechodzą przez linię wywołująco-utrwalającą (utrwalanie następuje w procesie wypalania). W drukarni pracuje 6 pras offsetowych.

Składki kierowane są do Działu Introligatorni na maszyny szyjące, klejące lub insertująco-foliujące. Introligatornia wyposażona jest w następujące urządzenia: maszyny klejące – 2 szt., maszyny zszywające – 4 szt., 2 maszyny foliująco-insertujące, krajarkę – 1 szt. oraz jedną maszynę – falcerkę.

W zależności od potrzeb na życzenie klientów gotowe egzemplarze są pakowane w folię i adresowane na maszynach typu „Hugo-Beck”. Następnie po złożeniu w paczki i spakowaniu, produkty odwozi się do Działu Spedycji skąd odbierane są przez dystrybutorów.

Ścinki powstałe podczas procesu produkcyjnego w wyniku obcinania egzemplarzy dożądanego wymiaru transportowane są pneumatycznie do dwóch maszyn belujących. Zbelowane ścinki odstawia się do fabryki papieru.

Powietrze z układu odciągów miejscowych oczyszczane jest na filtrach tkaninowych, natomiast zatrzymywany pył papierowy jest brykietowany i automatycznie umieszczany w zbelowanych ścinkach papieru.

Opary powstałe podczas suszenia zadrukowanej wstęgi papieru zasysa się i kieruje do dopalacza termicznego (firmy MegTech) redukującego zanieczyszczenia.

Wykaz urządzeń realizujących procesy technologiczne:

Druk (Hala Maszyn).

- 5 maszyn rolowych offsetowych typu Sunday 2000, Producent: Heidelberg (cztery pierwsze zostały wyprodukowane w roku 2001, piąta w roku 2002,
- 1 maszyna offsetowa rotacyjna M600, Producent: Heidelberg, rok produkcji 2002.

Oprawa (Introligatornia).

- Linia falcująco – klejąca, Producent MBO Oppenweiller, rok produkcji 2002,
- Gilotyina, Producent Schneider Senator, rok produkcji 2000,
- Maszyna zbierająco szyjąca PRIMA, Producent Muller Martin, rok produkcji 2006,
- Maszyna zbierająco szyjąca Tempo, Producent Muller Martin, rok produkcji 2002,
- Maszyna zbierająco szyjąca Tempo, Producent Muller Martin, rok produkcji 2001,
- Maszyna zbierająco szyjąca ST 400, Producent Heidelberg, rok produkcji 2003,
- Maszyna klejąca Corona C 18, Producent Muller Martin, rok produkcji 2002,
- Maszyna klejąca Corona C 15, Producent Muller Martin, rok produkcji 2001,
- 2 maszyny pakująco foliujące Hugo Beck, Producent Hugo Beck, rok produkcji 2002,
- Belownica (belowanie ścinek papieru) zainstalowana w 2001 roku.

Inne urządzenia techniczne.

- Kotłownia gazowa – kocioł gazowy Schafer DC 1500 o mocy 1,5 MW,
- Dopalacz typu Meg Tech zainstalowany w 2002 r.

Charakterystyka obiektów Drukarni.

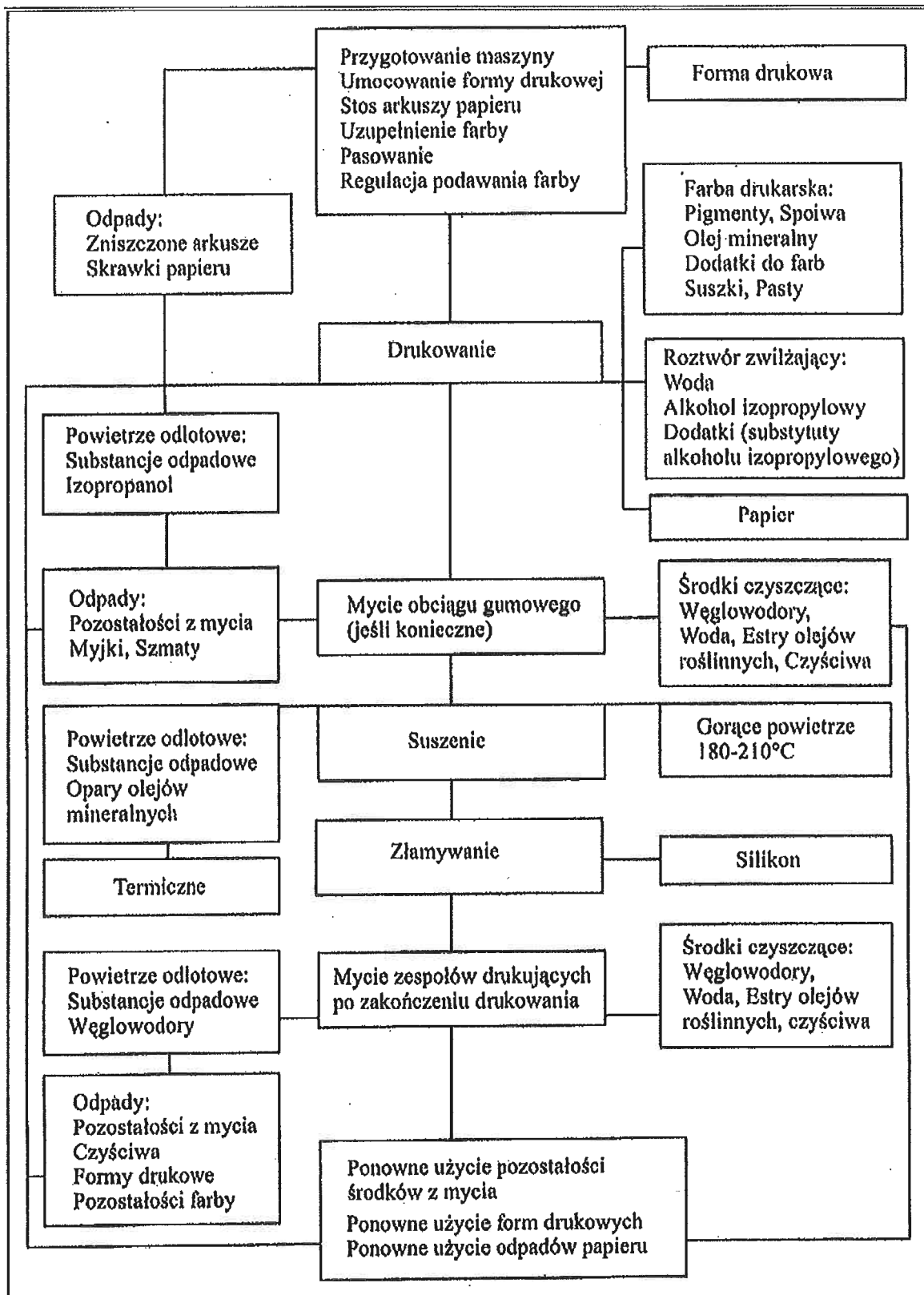
Budynek hali jest czteronawową halą o konstrukcji stalowej, wysokości 8,5 m i powierzchni zabudowy – 12 000 m² (pow. użytkowa – 11 600 m², kubatura – 96 000 m³). Ściany zewnętrzne wykonano z dwóch warstw blachy trapezowej z warstwą izolacyjną z wełny mineralnej wewnątrz. Ściany działowe i stropy zabezpieczone materiałem pochłaniającym dźwięki. Sumaryczna powierzchnia dachów wynosi: 14 400 m².

Za zgodność z oryginałem

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

Ogólny schemat procesu druku offsetowego metodą heat set.



Elementem łączącym strukturę organizacyjną, schemat technologiczny i strukturę systemów zarządzania wg ISO 9001 i 14001 jest systemowa mapa procesów.

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

I.2. Substancje i materiały (zużycie w roku 2005).

Farba :	1 185 639 kg
Papier :	53 279 431 kg
Rozpuszczalnik:	83 200 kg
Stabilant:	33 049 kg
Alkohol IPA:	10 063 kg
Kleje:	94 640 kg
Lakier UV:	34 049 kg

I.3. Energia.

Zużycie mediów energetycznych (rok 2005) :

Gaz ziemny:	1 085 708 m ³
Energia elektryczna:	18 765 530 kWh

Gaz ziemny.

Energia cieplna wytwarzana jest poprzez spalanie gazu ziemnego wysoko-metanowego w maszynach drukujących i dopalaczach, dostarczanego z sieci Mittal Steel Poland S.A. na podstawie umowy. Poza gazem nie stosuje się w instalacji innych paliw do celów technologicznych.

Energia elektryczna.

Energia elektryczna dostarczana jest z sieci Mittal Steel Poland S.A. na podstawie odpowiedniej umowy. Ogólne zużycie energii elektrycznej w instalacji drukarni jest najważniejszym wskaźnikiem energetycznym w odniesieniu do wszystkich operacji technologicznych. Optymalizację zużycia energii elektrycznej realizuje się poprzez nadzór i dbałość o stan techniczny elementów urządzeń będących w ruchu (łożyska, rolki, paski klinowe napędów). Wykonane remonty i naprawy rejestrowane są w elektronicznej bazie danych.

I.4. Gospodarka wodno-ściekowa.

I.4.1. Gospodarka wodna.

I.4.1.1. Warunki poboru wody.

Na potrzeby funkcjonowania instalacji RR Donnelley Poland sp. z o. o. pobierana jest woda z sieci miejskiej, na podstawie umowy zawartej MPWiKw Krakowie. Umowa określa warunki poboru wody, sposób monitorowania ilości pobieranej wody i wzajemne rozliczenia stron umowy.

I.4.1.2. Wody powierzchniowe i podziemne.

Instalacja nie korzysta z własnych ujęć wody powierzchniowej oraz wód podziemnych.

I.4.1.3. Zakup wody z systemu wodociągowego.

Drukarnia RR Donnelley Poland w Krakowie zaopatrywana jest w wodę z sieci wodociągowej. Na terenie działki dostępna jest sieć wodociągowa - Ø 200 (0,25 MPa), rurociąg wody przemysłowej - Ø100 (0,1 MPa).

Ilość zużytej wody w 2005 r. wyniosła 21.128 m³, tj. około 1760 m³/miesiąc. Średnie zużycie wody w ciągu miesiąca wynosi od 1200 m³ do 2 000 m³/miesiąc.

Pobierana z sieci miejskiej woda używana jest na następujące potrzeby :

- socjalno – bytowe pracowników ,

Za zgodność z oryginałem

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

0 6. 11. 2014

- technologiczne, do przygotowywanie kąpieli, mycia matryc, uinywalek do mycia rąk na hali maszyn,
- porządkowe związane z utrzymaniem czystości pomieszczeń i hal produkcyjnych

Calkowita - zmierzona ilość wody zużywanej na wszystkie cele w ciągu doby średnio wynosi około $Q_z = 30,0 \text{ m}^3/\text{d}$, natomiast ustalona w oparciu o rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002r.(Dz. U. Nr 8, poz.70) w sprawie przeciętnych norm zużycia wody wynosi $Q_{\text{std}} = 33,92 \text{ m}^3/\text{d}$. w tym: na:

- cele socjalno- bytowe ok. $21,80 \text{ m}^3/\text{d}$,
- cele technologiczne ok. $10,12 \text{ m}^3/\text{d}$,
- utrzymanie czystości ok. $2,00 \text{ m}^3/\text{d}$.

I.4.2. Gospodarka ściekowa.

Zrzuty ścieków.

Na terenie drukarni zastosowany jest system kanalizacji rozdzielczej: ścieki socjalno-bytowe są kierowane do przyzakładowej biologicznej oczyszczalni ścieków, wody opadowe odprowadzane są do kanalizacji opadowej. Oczyszczone ścieki socjalno-bytowe i ścieki opadowe odprowadzane są do systemu kanalizacji opadowo-przemysłowej Mittal Steel Poland S.A. Oddział w Krakowie. Odbiór ścieków z instalacji RR Donnelley Poland odbywa się na podstawie umowy zawartej z Mittal Steel Poland SA. Oddział w Krakowie, która określa warunki odprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, w tym dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach. Analizy ścieków wykonane w latach 2004, 2005 nie wykazały przekroczeń parametrów dopuszczalnych. Na terenie Zakładu powstają ścieki sanitarne i technologiczne oraz ścieki i wody opadowe

Ścieki bytowo - gospodarcze

Ilość powstających ścieków bytowo-gospodarczych równa się obliczonemu zapotrzebowaniu na wodę tj. ok. $23,8 \text{ m}^3/\text{d}$.

Na podstawie analiz fizyko-chemicznych składu ścieków przed oczyszczalnią, udostępnionych przez RRDP oraz danych literaturowych można stwierdzić, iż ścieki te charakteryzują się podwyższoną wartością wskaźników zanieczyszczeń : ChZT_{Cr} na poziomie $660 - 2078 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$ oraz suchej pozostałości na poziomie $8343 - 10024 \text{ mg}/\text{dm}^3$. W zakresie pozostałych wskaźników zanieczyszczeń ich stężenia odpowiadają wartościom charakterystycznym dla ścieków bytowych. Po biologicznym oczyszczeniu ścieki spełniają warunki określone w umowie z Mittal Steel Poland SA. Oddział w Krakowie.

Opis oczyszczalni ścieków.

W Drukarni RRDP mieszczącej się przy ulicy Igołomskiej 25 eksploatowana jest oczyszczalnia typu BIO 40 o przepustowości $40 \text{ m}^3/\text{dobę}$ – zaprojektowana i wykonana przez Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BIODOKONSULT Sp. z o.o. w Poznaniu.

Oczyszczalnia składa się z następujących elementów technologicznych :

A. Zespół przyjmowania ścieków:

1. Pompownia główna z kratą kosзовą oraz pompą zatapialną.
2. Osadnik wstępny.

B. Zasadnicze bloki oczyszczalni:

1. Blok oczyszczalni:

- Komora beztlenowa z mieszadłem dennym do utrzymywania osadu w stanie zawieszonym.
- Komora niedotleniona z mieszadłem dennym.

Za zgodność z oryginałem

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

- Komora tlenowa, wyposażona w ruszt usytuowany przy dnie zbiornika z dyfuzorami do drobnopęcherzykowego napowietrzania ścieków
 - Osadnik wtórny z rurą centralną wyposażony w koryto odpływowe ścieków oczyszczonych z pilastą krawędzią przelewową oraz pompą zatapialną służącą do recyrkulacji 2-go stopnia osadu czynnego (osadnik wtórny – komora beztlenowa) oraz po przyłączeniu do wozu asenizacyjnego – do przetransportowania osadu nadmiernego.
2. Pomieszczenie dmuchaw i sterowania:
- Dmuchały rotacyjne.
 - Zespół sterowania oczyszczalnią.
- C. Odpływ ścieków oczyszczonych:
1. Kolektor zbiorczy odpływowy.
 2. Zespół pomiarowy ścieków oczyszczonych.
 3. Wylot betonowy ścieków oczyszczonych.

Technologia oczyszczania ścieków

Do oczyszczania ścieków w oczyszczalni BIO 40 wykorzystano metodę nisko obciążonego osadu czynnego, z jednoczesnym usunięciem związków biogenych (azotu i fosforu) metodą biologiczną z napowietrzaniem.

Ścieki dostarczane do oczyszczalni to ścieki sanitarno – bytowe oraz ścieki z utrzymania czystości. Proces oczyszczania odbywa się w połączonych hydraulicznie czterech komorach : beztlenowej, niedotlenionej, tlenowej i osadniku wtórnym. Do recyrkulacji mediów zastosowano pompy zatapialne. Ścieki doprowadzane są do oczyszczalni króćcem wlotowym. Stąd po przejściu przez kratę bezpośrednio trafiają do komory beztlenowej. W warunkach beztlenowych zachodzi proces defosfatacji. Następnie ścieki kierowane są do komory niedotlenionej, w której zachodzą procesy redukcji azotu (denitryfikacja). Po przejściu ścieków przez komorę niedotlenioną, kierowane są one do komór tlenowych. W komorach tych, wyposażonych w układ napowietrzania drobnopęcherzykowego, zachodzą procesy rozkładu związków organicznych i procesy nityfikacji. Z komór natleniania mieszanina ścieków przepływa grawitacyjnie poprzez układ komory odgazowania i komory zastawek do osadników wtórnych, gdzie następuje sedimentacja i częściowe odwodnienie osadu. Oczyszczone ścieki poprzez przelewy pilaste kierowane są do odpływu. Gromadzący się na dnie osad jest częściowo przepompowany do komory beztlenowej – jest to recyrkulacja II stopnia. Część napowietrzonych ścieków z komory tlenowej jest przepompowana do komory denitryfikacji (recyrkulacja I stopnia). Układ recyrkulacji 1-go i 2-go stopnia zapewniają właściwe przepływy mediów między poszczególnymi komorami umożliwiające prawidłową redukcję zanieczyszczeń. Układ napowietrzania składa się z dmuchawy, rurociągów i rusztu dennego z dyfuzorami do napowietrzania drobnopęcherzykowego. Osad nadmierny bezpośrednio z osadnika wtórnego wywożony jest do odbiorcy.

Oprócz ścieków socjalno-bytowych do oczyszczalni wprowadzane są również ścieki pochodzące z działalności hali maszyn tj. z umywalek na hali maszyn. Ścieki te są ściekami chemicznymi, dlatego też przed wprowadzeniem ich do oczyszczalni poddawane są wstępnej obróbce, w osadniku wstępnym. W osadniku tym odbywa się natlenianie dostarczonego ścieku sprężonym powietrzem za pomocą dmuchawy i doprowadzonych do osadnika dyfuzorów powietrza. Ścieki poddawane są napowietrzaniu przez około trzy doby. Proces ten służy obniżeniu zawartości CHZT. Tak przygotowane ścieki przepompowywane są następnie do zbiornika przepompowni. Osadnik wstępny ma pojemność 3m³. Osadnik wstępny wyposażony jest w przewód grzejny i pompę do przepompowywania wody z osadnika do zbiornika przepompowni.

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

Ścieki technologiczne

Ilość powstających ścieków technologicznych wynosi ok. $3,2 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$. Ścieki te powstają w wyniku odnawiania cieczy w „Technotransach” i zawierają ok. 11% alkoholu izopropylowego. Ścieki te są gromadzone w zbiorniku buforowym i dozowane do oczyszczalni razem ze ściekami bytowo-gospodarczymi. W przypadku stwierdzenia dużych stężeń zanieczyszczeń, ciecze są traktowane jako odpady i przekazywane odpowiednim firmom w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania.

Do ścieków technologicznych należy również zaliczyć także ścieki z umywalek do mycia rąk na hali maszyn (przy maszynach), które mogą być okresowo zanieczyszczone farbami lub innymi mediami stosowanymi w produkcji. Ścieki te w ilości około $10,02 \text{ m}^3/\text{d}$, gromadzone są w zbiorniku i badane w zakresie ChZT. W zależności od stwierdzonych stężeń zanieczyszczeń w nich zawartych, kierowane są na oczyszczalnię lub przekazywane jako odpad odpowiednim firmom.

Wody opadowe

Wielkość splywu wód opadowych charakteryzuje się dużą zmiennością w ciągu roku, miesiąca i doby, a także w trakcie trwania opadu atmosferycznego. Według wykonanych obliczeń całkowita ilość wód i ścieków opadowych odprowadzanych z terenu Zakładu (Q) oraz ilość wód opadowych w trakcie trwania deszczu miarodajnego (Q_m) wynosi odpowiednio:

A. Wody odprowadzane z dachów ($F = 1,44 \text{ ha}$).

$$Q = 168,5 \text{ dm}^3/\text{s}$$

$$Q_m = 101,1 \text{ m}^3$$

B. Wody odprowadzane z terenu dróg i parkingów (powierzchnie asfaltowe $F = 1,59 \text{ ha}$).

$$Q = 165,3 \text{ dm}^3/\text{s}$$

$$Q_m = 99,3 \text{ m}^3$$

C. Łączna ilość wód opadowych.

$$Q = 333,8 \text{ dm}^3/\text{s}$$

$$Q_m = 200,4 \text{ m}^3$$

Wody opadowe z dróg i parkingów przed wprowadzeniem do kanalizacji oczyszczane są w odolejaczach i odstojnikach. W rejonie wjazdu głównego, przy portierni przewidziano kanał „Aco Drein” zabezpieczający przed wypływem wody opadowej poza teren działki. Wody opadowe odprowadzane są kolektorem kanalizacji opadowej do systemu kanalizacji przemysłowo-deszczowej Mittal Steel Poland S.A. Oddział w Krakowie

I.5. Gospodarka odpadami.

Gospodarka wytwarzanymi odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji, prowadzona będzie zgodnie z przepisami ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także aktami wykonawczymi wydanymi na ich podstawie. W realizowanych procesach produkcyjnych przestrzegane są zasady minimalizacji odpadów, a postępowanie z wytwarzanymi odbywa się zgodnie z obowiązującymi przepisami i zasadami określonymi w procedurach systemu zarządzania jakością i środowiskiem. Na podstawie odpowiednich umów odpady przekazywane są wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym do zagospodarowania, lub unieszkodliwienia. Podmioty te posiadają niezbędne uprawnienia.

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspktor
s. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

I.6. Emisje zanieczyszczeń do powietrza.

I.6.1. Emisje z podstawowych procesów produkcyjnych.

W procesie poligraficznym opary powstałe podczas suszenia zadrukowanej wstęgi papieru na maszynach są zasysane i kierowane do dopalacza termicznego redukującego zanieczyszczenia i odprowadzane na zewnątrz indywidualnym emitorem E2. Zakład eksploatuje również kotłownię gazową wyposażoną w jeden kocioł gazowy typu Schafer DC 1500 o mocy 1,5 MW, z którego spaliny emitowane są przez emitor E1. Trzeci emitor podłączony jest do instalacji wyciągowej w warsztacie - spawalni – E3.

W drukarni pracuje pięć linii maszyn drukarskich offsetowych z palnikami gazowymi umieszczonymi w suszarniach tunelowych. Linia offsetowo – arkuszowa z funkcją lakierowania wyposażona jest również w suszarnię tunelową.

W procesie druku heat-setowego potencjalnymi źródłami zanieczyszczeń rozpuszczalnikami organicznymi są roztwory myjące oraz farba offsetowa. W urządzeniach do mycia automatycznego obciągnięć gumowych stosuje się wodny roztwór ROTOWASH (50 – 90 %). Mycie automatyczne trwa ok. 2 minut i powtarzane jest, w zależności od jakości papieru co ok. godzinę. Roztwór zbierany jest z wałków za pomocą szczotek lub ręczników i częściowo przedostaje się na przemieszczającą się wstęgę papieru. Następnie wstęga kierowana jest do tunelu suszarniczego, gdzie w temperaturze ok. 160 °C odparowują części lotne. Tunel suszarniczy posiada urządzenie do kontroli stężenia części lotnych, aby nie dopuścić do przekroczenia granicy wybuchowości. Po zakończeniu cyklu automatycznego mycia następuje proces zadrukowania wstęgi farbą offsetową w trakcie przechodzenia przez 4 agregaty drukujące. Zadrukowana wstęga papieru przechodzi przez tunel suszarniczy, gdzie następuje odparowanie części lotnych z farby i jej utwardzenie. Zanieczyszczenia z tunelu suszarniczego kierowane są do dopalacza termicznego. W pięciu zainstalowanych w zakładzie maszyn offsetowych moc cieplna wynosi 1175 kW w każdej. W szóstej maszynie zainstalowano moc cieplną 880 kW. Maszyna ta jest dodatkowo wyposażona w agregat do lakierowania. Stosowany lakier jest utwardzany promieniami UV.

W procesie druku offsetowego stosowane są farby, roztwory myjące na bazie środka ROTOWASH oraz lakier Dexpro, nie zawierający lotnych związków organicznych. Skład stosowanych farb heat-setowych PREMOTERM jest następujący:

- pigmenty i rozpuszczalniki 10 ÷ 35%
- syntetyczne twarde kleje żywiczne 25 ÷ 35%
- żywice alkilowe / oleje roślinne 5 ÷ 18%
- oleje mineralne, destylaty 35 ÷ 45%
- dodatki ± 10%

Temperatura wrzenia zawartych w farbie węglowodorów zawiera się w zakresie 240 ÷ 290 °C. Środek RTOWASH 60 zawiera węglowodory alifatyczne w przedziale 50 ÷ 100 %. Odciaży z wszystkich linii skierowane są do dopalacza termicznego Meg-Tech o skuteczności działania ok. 99 %.

I.6.2. Analiza emisji lotnych związków organicznych.

Dane wyjściowe:

m [mg] - masa sumaryczna węgla

X% - procentowa zawartość węglowodorów aromatycznych

Y% - procentowa zawartość węglowodorów alifatycznych

Założenia:

Z uwagi na to, że lotne związki organiczne stosowane w procesie są mieszaniną węglowodorów:

Za zgodność z oryginałem.

0 6. 11. 2014

Insp. ds. ochrony pow.
Stanisław

- węglowodory aromatyczne odniesiono do benzenu C_6H_6 $M_1 = 12 \times 6 + 6 \times 1 = 78 \text{ g/mol}$ (w tym jest 72g węgla),
- węglowodory alifatyczne do heksanu C_6H_{14} (średni skład) $M_2 = 6 \times 12 + 14 \times 1 = 86 \text{ g/mol}$ (w tym jest 72g węgla).

Oznaczenia:

Masa węgla w postaci aromatów m_1

Masa węgla w postaci alifatów m_2

$$m_1 = (m \times X\% \times 72) / (78 \times 100\%) \text{ [mg]}$$

$$m_2 = (m \times Y\% \times 72) / (86 \times 100\%) \text{ [mg]}$$

$$m_{\text{węglu całkowita}} = m_1 + m_2$$

Odpowiednio:

$$S = S_1 + S_2 \text{ [mg / m}^3\text{]}$$

Dla dopalacza termicznego:

$$S_1 = 4,9 \times 72 / 78 = 4,52 \text{ [mg/m}^3\text{]}$$

$$S_2 = 9,7 \times 72 / 86 = 8,12 \text{ [mg/m}^3\text{]}$$

$$S = 2,31 + 4,71 = 12,64 \text{ [mg/m}^3\text{]}$$

Stężenia w gazie wylotowym są niższe od wartości limitowanej $S_1 = 20 \text{ mg/m}^3$.

Obliczenie wartości S_2 , dotyczącej emisji niezorganizowanej:

$$100 \times (Z - (H + D_1 + O + W + R + G)) / (Z + D_2) < S_2$$

gdzie:

Z - zużycie LZO,

H - masa LZO zawartych w produktach o wartości handlowej,

D_1 - masa LZO odzyskanych w celu ich wtórnego użycia, lecz nie w tej instalacji,

D_2 - masa LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji,

O - masa LZO zawartych w odpadach,

W - masa LZO zawartych w ściekach,

R - masa LZO utraconych lub zatrzymanych w urządzeniach redukujących emisję LZO, nieuwzględnionych w O i W,

B - masa LZO zawartych w produktach sprzedawanych lub przeznaczonych do sprzedaży, opakowanych w szczelne pojemniki,

G - masa LZO zawartych w gazach odlotowych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany,

W roku 2004 zakupiono 73 200 kg Rotowash:

$$Z = 73,2 \text{ Mg}$$

$$H = 0, D_1 = 0, D_2 = 0$$

LZO zawarte jest w czyściwie kierowanym do utylizacji.. Z różnicy mas czyściwa przychodzącego oraz kierowanego do utylizacji wynika że : O = 33 ton rocznie.

Ilość zabrudzonego Rotowasha kierowanego do utylizacji wynosi:

$$W = 30 \text{ ton rocznie}$$

$$R = 0, B = 0$$

W procesie druku stosuje się myjki automatyczne, zużywające w ciągu godziny około 12 kilogramów Rotowasha. Około 7% tej ilości wsiąka we wstęgę papieru, która przechodzi przez suszarnie tunelową. Uwolnione tam LZO kierowane są do dopalacza termicznego.

W związku z tym:

$$G = 0,07 \times 12 \text{ kg} \times 8040 \text{ h/rok} = 6,75 \text{ ton rocznie}$$

$$S_2 = 100 \times (73,2 - (30 + 33 + 6,75)) / 73,2 = 4,7 \%$$

Wartość S_2 jest mniejsza od wartości dopuszczalnej (30%).

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

I.6.3. Charakterystyka emitorów.

Parametry emisyjne źródeł RR Donnelley Poland określono na podstawie pomiarów wykonanych w latach 2003 ÷ 2005.

EMITOR E1.

Emitor E1 to kotłownia gazowa wyposażona w jeden kocioł gazowy typu Schafer DC 1500 o mocy 1,5 MW. Ilość spalanego gazu wynosi średnio: 167 m³/h. Emisja kotłowni przy nominalnej wydajności wynosi:

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie * mg/Nm ³	Stężenie ** mg/Nm ³	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenek siarki	3,2	3,3	0,007	0,019
dwutlenek azotu	66,8	69,5	0,147	0,392
dwutlenek węgla	7,2%	7,5%	197,1	1050,5
tlenek węgla	20,4	21,2	0,045	0,120
pył zawieszony	1,4	1,5	0,003	0,008

* mg/Nm³ - przy temp 273 K, ciśnienie 101,3 kPa gazu suchego

** temp 273 K, ciśnienie 101,3 kPa gazu suchego, przeliczone dla zawartości tlenu 3%

Parametry emitora:

Wysokość: $h = 12 \text{ m}$
 Średnica wylotowa: $d = 0,5 \text{ m}$, $F = 0,196 \text{ m}^2$
 Prędkość gazów na wylocie: $w = 3,1 \text{ m/s}$
 Natężenie przepływu spalin: $Q = 2\,200 \text{ Nm}^3/\text{h}$
 Temperatura: $T = 440 \text{ K}$
 Czas pracy: $t = 2664 \text{ h}$
 Stężenie tlenu w spalinach: $S_{O_2} = 3,7\%$

EMITOR E2.

Wspólny odciąg z dopalaczem termicznym oparów powstałych podczas suszenia w suszarkach maszyn offsetowych. Emisja całkowita dla instalacji pracującej z dopalaczem termicznym (6 maszyn – stan obecny) wynosi:

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie mg/Nm ³ *	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenek siarki	0,58	0,022	0,193
dwutlenek azotu	7,3	0,280	2,453
tlenek węgla	9,5	0,360	3,154
dwutlenek węgla	0,7%	315,6	2764,4
pył zawieszony	0,2	0,007	0,061
węglowodory alifat.	9,7	0,370	3,241
węglowodory aromat.	4,9	0,185	1,621

* mg/Nm³ przy - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Za zgodność z oryginałem:

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

0 6. 11. 2014

Parametry emitora:

Wysokość: $h = 12 \text{ m}$
 Średnica wylotowa: $d = 0,800 \text{ m}$, $F = 0,502 \text{ m}^2$
 Prędkość gazów na wylocie: $w = 21,0 \text{ m/s}$
 Ilość gazów wylotowych: $Q = 38\,000 \text{ Nm}^3/\text{h}$
 Temperatura spalin: $T = 400 \text{ K}$
 Czas pracy w ciągu roku: $t = 8760 \text{ h}$

Dopalacz pracuje w ciągu roku w systemie trzy-zmianowym ciągłym, z przerwami na remonty. W związku z prognozowanym rozwojem procesu produkcyjnego (dwukrotne zwiększenie poziomu produkcji w ciągu 5 lat) zakładana jest możliwość zabudowy kolejnych maszyn offsetowych. Dla ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem z powodu zwiększonej emisji przewiduje się zamontowanie drugiego dopalacza termicznego o wydajności zbliżonej do obecnie eksploatowanego.

EMITOR E3

Odciąg z warsztatu-spawalni.

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie mg/Nm^3*	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenek azotu	6,7	0,004	0,004
tlenek węgla	21,7	0,013	0,008
pył zawieszony	5,0	0,003	0,007

* mg/Nm^3 przy - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Parametry emitora:

Natężenie przepływu gazów: $Q = 600 \text{ Nm}^3/\text{h}$
 Temperatura: $T = 300 \text{ K}$
 Czas pracy: $t = 900 \text{ h}/\text{rok}$
 Wysokość (emitor zadaszony): $h = 9 \text{ m}$
 Średnica wylotowa: $d = 0,300 \text{ m}$, $F = 0,071 \text{ m}^2$
 Prędkość gazów na wylocie: $w = 2,3 \text{ m/s}$

Sumaryczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z emitorów drukarni.

Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok	Emisja * Mg/rok
dwutlenek siarki	0,029	0,212	0,424
dwutlenek azotu	0,431	2,849	5,698
tlenek węgla	0,418	3,282	6,564
dwutlenek węgla	512,7	3814,9	7629,8
pył zawieszony	0,013	0,076	0,252
węglowodory alifat.	0,370	3,241	6,482
węglowodory aromat.	0,185	1,621	3,242

* - przewidywany poziom emisji w przypadku rozbudowy linii produkcyjnej

Za zgodność z oryginałem.

0 6. 11. 2014

Inspektor
 ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

I.7. Emisje hałasu.

Istniejące obiekty przedmiotowego zakładu mające istotny wpływ na poziom hałasu emitowanego do środowiska to 125 źródeł zlokalizowanych na dachu, na ścianach budynków oraz w bezpośrednim ich sąsiedztwie, a także transport samochodowy na poszczególnych rampach załadowczo-wyładowczych. Najistotniejsze źródła hałasu to:

- separatory na dachu budynku,
- wentylatory na dachu budynku,
- filtry na dachu budynku,
- ciągi wentylacyjne i ciągi odprowadzania pyłów i ścieków,
- wentylator palnika na estakadzie,
- wentylator dopalacza,
- wentylatory (kratki wentylacyjne w ścianie budynku),
- przepompownia,
- zakładowa oczyszczalnia ścieków.
- transport samochodowy

W bezpośrednim sąsiedztwie drukarni nie występują żadne zabudowania mieszkalne. Najbliższy budynek mieszkalny zlokalizowany jest w odległości 212 m od granicy działki drukarni na kierunku południowym.

Obiekty budowlane zlokalizowane poza granicą zakładu:

granica północna (długość ok. 375 m):

- brak zabudowań – urządzenia technologiczne Zakład Przerobu Złomu „Złomex” S.A.

granica południowa (długość ok. 343 m):

- stacja paliw „Orlen” – budynek h=5 m – odległość od granicy 138 m,
- budynek mieszkalny jednorodzinny i gospodarczy ul. Szymańskiego 1 wys. 5 m – odległość granicy działki 197 m, odległość budynku 212 m,
- budynek mieszkalny jednorodzinny ul. Szymańskiego 3 – wys. 5 m, odległość granicy działki 236 m, odległość budynku 246 m,
- budynek mieszkalny jednorodzinny i gospodarczy ul. Szymańskiego 2 wys. 5 m – odległość granicy działki 270 m, odległość budynku 299 m,

granica wschodnia (długość ok. 190 m):

- obiekt biurowy Zakładu Przerobu Złomu „Złomex” S.A. - odległość od granicy 12 m,
- niezamieszkały budynek na zapleczu Zakład Produkcji Mebli, wys. ok. 6 m - odległość od granicy 78 m.

granica zachodnia (długość ok. 177 m):

- brak zabudowań – Mittal Steel Poland S.A. Oddział w Krakowie.

Główne źródła hałasu na terenie RR Donnelley Poland

Nr źródła	Nazwa źródła emisji hałasu	Wysokość h [m npt]	Czas pracy dzień/noc [godz.]	Kategoria mocy *
1	Zasobnik pyłu 3000x2000x5700	11,4	12/6	A
2	Zasobnik pyłu 5000x2000x5700	11,4	12/6	B
3	Wentylator belownicy 1 1600x1400x2400	10,7	12/6	B
4	Wentylator belownicy 2 1600x1400x2400	10,7	12/6	B
5	Wentylator ø 150	9,7	12/6	C
6	Filtry pyłu 8000x5000x5700	11,4	12/6	B
7	Rurociąg odciagu Scheffer ø 300	9,3	16/8	D
8	Klimatyzator SAMPO	4,5	4/0	I
9	Czerpnia do AGW N5/1 900x900	4,3	16/8	F
10	Czerpnia do AGW N7/1 900x900	4,3	16/8	I

Za zgodność z oryginałem.

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

11	Czerpnia do AGW N7/1 900x900	4,3	16/8	I
12	Transport	1,5		F
13	Transport	1,5		F
14	Czerpnia do centrali N6/2 3200x1800	5,2	16/8	G
15	Transport	1,5		F
16	Transport	1,5		F
17	Czerpnia do AGW N3/1 900x900	3,8	16/8	G
18	Transport	1,5		F
19	Czerpnia do AGW N3/1 900x900	4,5	16/8	F
20	Czerpnia do AGW N3/1 900x900	4,5	16/8	E
21	Transport	1,5		F
22	Czerpnia do AGW N3/1 900x900	3,8	16/8	E
23	Wentylator dopalacza 2700x1500x1500	1	16/8	D
24	Wentylator dopalacza 1000x1000x1500	10,6	16/8	E
25	Oczyszczalna ścieków	2		F
26	Oczyszczalna ścieków	2		F
27	Oczyszczalna ścieków	2		E
28	Stacja trafo 12000x6000x4000	2		G
29	Czerpnia do systemu N6/5 1800x1200	5	16/8	G
30	Czerpnia do systemu N6/5 1800x1200	5	16/8	F
31	Czerpnia do systemu N6/2 4x(1600x1800)	5		F
32	Klimatyzator SAMPO - spedycja	4	4/0	I
33	Klimatyzator LG - spedycja	3,5	4/0	I
34	Klimatyzator LG- utrzymanie ruchu	3,2	4/2	I
35	Separator	9,7	16/8	C
36	Klimatyzator SAMPO -magazyn papieru	3,2	4/0	I
37	Dopalacz 10000x2500x2500	1,7	16/8	B
38	Czerpnia do systemu N1 900x900	4,5	16/8	E
39	Wentylator wyciągowy z magazynu makulatury W7/1 900x900	10,1	16/8	H
40	Wentylator belownicy 1600x1400x2400	11	12/6	C
41	Wyrzutnia systemu W6/2B 1500x1500	10,3	16/8	C
42	Wentylator wyciągowy systemu W6/2 (introligatornia)400x400	9,5	16/8	H
43	Wyrzutnia systemu W5/1 800x800	9,1	16/8	F
44	Rurociąg odciaгу Corona 6722 ø 400	10,1	16/8	E
45	Rurociąg odciaгу Corona 6721 ø 400	10,8	16/8	E
46	Rurociąg odciaгу zszywarki ø 400	9,8	16/8	E
47	Rurociąg odciaгу Schredder ø 500	9,9	16/8	C
48	Wentylacja grawitacyjna ø 450	9,1	16/8	G
49	Wentylacja grawitacyjna ø 450	9,9	16/8	F
50	Rurociąg odciaгу Sunday ø 300	9,3		G
51	Wyrzutnia systemu W6/2A 1500x1500	9,9	16/8	C
52	Wyrzutnia systemu W6/2A 670x670	8,9	16/8	H
53	Wentylator wyciągowy z warsztatu elektrycznego W10 400x400	9	16/1	H
54	Klimatyzator SAMPO maszynowni windy	8,8	4/2	I
55	Wentylator wyciągowy W4/1 warsztatu mechanicznego 900x900	9,8	16/1	F

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

56	Wentylator wyciągowy W/1 aplikatorni 900x900	9,9	16/8	G
57	Wentylator wyciągowy z UR 200x200	9,7	16/8	H
58	Czerpnia AGW N8/1 magazynu centralnego 1000x1000	9,4	16/0	F
59	Wyrzutnia systemu W6 1200x1200	10	16/8	F
60	Wyrzutnia systemu W6 1200x1200	10	16/8	F
61	Wyrzutnia systemu W6 1200x1200	10	16/8	D
62	Wyrzutnia systemu W6 1200x1200	10	16/8	F
63	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9	16/8	H
64	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9	16/8	H
65	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9	16/8	H
66	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9,3	16/8	H
67	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9,3	16/8	H
68	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9,3	16/8	H
69	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9,3	16/8	H
70	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9,6	16/8	H
71	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9,6	16/8	H
72	Wentylator wyciągowy z akumulatorni ø 150	9,6	16/8	H
73	Wentylator wyciągowy systemu W15/1 – stacja trafo 1000x1000	9,4	16/8	E
74	Wentylator wyciągowy systemu W15/1 – stacja trafo 1000x1000	9,4	16/8	E
75	Czerpnia systemu N15/1 stacja trafo 1100x1100	9,6	16/8	F
76	Klimatyzator SAMPO – akumulatorowni	8,9	4/2	I
77	Wentylator wyciągowy systemu W9/1 – akumulatorownia 400x400	9,4	16/8	H
78	Wentylator wyciągowy z UR ø 200	9,3	16/8	I
79	Klimatyzator SAMPO - UR	8,8	4/2	I
80	Wentylacja grawitacyjna z UR ø 200	9	16/8	I
81	Wentylator wyciągowy ze spawalni ø 300	8,9	4/0	I
82	Wentylacja grawitacyjna z UR 300	9,3	16/8	I
83	Wentylator wyciągowy systemu W11/1 – spawalnica i wózkownia ø 550	9,3	16/8	H
84	Wentylacja grawitacyjna ze spawalni ø 400	9	16/8	I
85	Klimatyzator SAMPO	8,9	4/2	I
86	Czerpnia systemu AGW N8/1 – magazyn centralny 900x900	9,5	16/0	G
87	Czerpnia systemu AGW N8/1 – magazyn centralny 900x900	9,5	16/0	G
88	Wentylator wyciągowy systemu AGW W8/1 – magazyn centralny 900x900	10,1	16/0	F
89	Komin spalinowy kotłowni ø 550	11,2	16/8	F
90	Wentylacja wywiewna kotłowni ø 650	10,3	16/8	F
91	Wentylator wyciągowy systemu W16/2 – szatnia i toalety 550x550	9,6	16/8	H
92	Wentylator wyciągowy systemu W16/3 – szatnia i toalety 550x550	9,3	16/8	H
93	Wentylator wyciągowy systemu W16/1 – szatnia i toalety 550x550	9,3	16/8	H

Za zgodność z oryginałem
 Inspektor 06.11.2014
 ds. ochrony powietrza
 Stanisław Chrzanowski

94	Czerpnia do kotłowni 1500x1000	9,7	16/8	G
95	Czerpnia systemu N16/1 szatnie 600x600	9,7	16/6	C
96	Chiller TRANE 2000x5400x1700	10,9	4/2	C
97	Chiller TRANE 2000x5400x1700	10,9	4/2	D
98	Chiller TRANE 2000x5400x1700	10,9	4/2	C
99	Chiller TRANE 2000x5400x1700	10,9	4/2	C
100	Chiller TRANE 2000x5400x1700	10,9	4/2	C
101	Chiller TRANE 2000x5400x1700	10,9	4/2	C
102	Chiller TRANE 2000x5400x1700	10,9	4/2	C
103	Chiller TRANE 2000x5400x1700	73	4/2	C
104	Wyrzutnia z systemu W1 1600x1000	9,9	16/8	H
105	Wentylator wyciągowy systemu W14/1 biur przygotowni 600x600	9,7	16/8	H
106	Czerpnia systemu N1 600x1000	9,3	16/8	G
107	Chiller TRANE 2000x4000x1700	10,9	4/2	C
108	Czerpnia dla systemu N14 250x400	9,1	16/8	G
109	Klimatyzator SEMPO – N9/2 biur	8,9	4/0	H
110	Wentylator wyciągowy maszynowni przy biurach 800x800	10,8	16/8	H
111	Klimatyzator LG	8,8	4/2	I
112	Komin dopalacza ø 500	13,1	awaryjnie	I
113	Komin pieca ø 500	12,8	awaryjnie	I
114	Komin pieca ø 500	13,4	awaryjnie	I
115	Komin pieca ø 500	13,1	awaryjnie	I
116	Komin pieca ø 500	13,1	awaryjnie	I
117	Komin pieca ø 500	13,1	awaryjnie	I
118	Klimatyzator SAMPO – pomieszczenia operatorów maszyn	8,8	4/2	I
119	Wyrzutnia wentylatora od lamp UV	9,8		H
120	Centrala wentylacyjna NW2 (B) (wentylator) 900x1800	12,4	16/8	E
121	Centrala wentylacyjna NW2 (B) (czerpnia) 900x2100	10,4	16/8	H
122	Centrala wentylacyjna NW2 (B) (czerpnia) 900x2100	10,4	16/8	H
123	Centrala wentylacyjna NW2 (A) (wentylator) 900x1800	12,4	16/8	E
124	Centrala wentylacyjna NW2 (A) (czerpnia) 900x2100	10,4	16/8	H
125	Centrala wentylacyjna NW2 (A) (czerpnia) 900x2100	10,4	16/8	H

)*

$L_{\Sigma} \geq 105$ dB – kategoria "A", $105 > L_{\Sigma} \geq 100$ dB – kategoria "B", $100 > L_{\Sigma} \geq 95$ dB – kategoria "C",
 $95 > L_{\Sigma} \geq 90$ dB – kategoria "D", $90 > L_{\Sigma} \geq 85$ dB – kategoria "E", $85 > L_{\Sigma} \geq 80$ dB – kategoria "F",
 $80 > L_{\Sigma} \geq 75$ dB – kategoria "G", $75 > L_{\Sigma} \geq 70$ dB – kategoria "H", $L_{\Sigma} < 70$ dB – kategoria "I",

Źródła o najwyższych poziomach mocy akustycznej występują przy wschodniej ścianie hali oraz wschodniej części dachu, a także środkowej części dachu. Ponadto wysokie poziomy mocy występują w obszarze dopalacza – południowo-zachodnia część budynku.

Za zgodność z oryginałem

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzypowski

Z analizy mapy linii stałego poziomu równoważnego dźwięku "A" na terenie zakładu w porze dziennej wynika, że:

- najwyższe poziomy hałasu środowiskowego występują na kierunkach południowym i wschodnim,
- przy najbliższym zabudowaniu, dla którego obowiązuje norma (budynek jednorodzinny przy ul. Szymańskiego 1) poziom hałasu środowiskowego wynosi 41dB a dla pozostałych dwóch budynków (ul. Szymańskiego 2 i 3) poziom hałasu jest niższy od 40dB,
- poziomy hałasu środowiskowego w porze dziennej docierające do sąsiadujących z Drukarnią RR Donnelley budynków są rzędu 54 dB do 41 dB.

Na podstawie wyników pomiarów oraz w wyniku analizy izolinii poziomu dźwięku „A” dla pory nocnej bez uwzględnienia poziomu tła akustycznego, stwierdza się, że:

- najwyższe poziomy hałasu środowiskowego występują na kierunkach południowym i wschodnim,
- przy najbliższym zabudowaniu, dla którego obowiązuje norma (budynek jednorodzinny przy ul. Szymańskiego 1) poziom hałasu środowiskowego wynosi 42dB a dla pozostałych dwóch budynków (ul. Szymańskiego 2 i 3) poziom hałasu jest niższy od 41dB.

Najbliższe tereny, dla których obowiązujące dopuszczalne poziomy hałasu, wyrażone równoważnym poziomem hałasu, znajdują się przy ul. Szymańskiego. Dla terenów tych dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszą:

- 55 dB w porze dziennej (6.00 – 22.00);
- 45 dB w porze nocnej (22.00 – 6.00).

Z przedstawionej powyżej analizy emisji hałasu do środowiska wynika, że na terenach podlegających ochronie akustycznej nie są przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

I.8. Promieniowanie elektromagnetyczne.

W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji RR DONNELLEY POLAND SP. Z O.O. nie występują zagrożenia związane z promieniowaniem elektromagnetycznym. Najbliższe tereny, gdzie znajdują się sieci przesyłowe 110 kV i instalacje emitujące promieniowanie elektromagnetyczne (stacja elektroenergetyczna „Wanda”) znajdują się na południe od HTS w odległości ok. 2km od instalacji RR DONNELLEY POLAND SP. Z O.O..

I.9. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

Warianty funkcjonowania instalacji mogą być rozpatrywane pod względem rodzaju wytwarzanego produktu, fazy pracy instalacji (rozruch, normalna praca, wygaszanie, postój) lub pod względem stanu instalacji (normalny, awaryjny).

Zmiany profilu i wydajności produkcji, również rozruch i zatrzymanie produkcji odbywają się bez wpływu na emisję zanieczyszczeń do powietrza lub wód powierzchniowych. Ilość powstających odpadów technologicznych (nie będących produktem instalacji) pozostaje w relacji do poziomu produkcji.

Ewentualne zakłócenia w procesach technologicznych i operacjach nie skutkują zagrożeniem dla środowiska. Nieprawidłowości techniczne wynikłe z niewłaściwej pracy urządzeń skutkują wyłączeniem części instalacji w celu usunięcia awarii. Stany awaryjne nie wywołują skutków środowiskowych. Również praca instalacji w fazie rozruchu i zatrzymania nie generuje emisji substancji lub energii do środowiska w stopniu przekraczającym ustalone limity.

Za zgodność z oryginałem.

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

I.9.1. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

W przypadku wystąpienia warunków odbiegających od normalnych następuje proces wstrzymania funkcjonowania instalacji w czasie zapewniającym wyłączenie z ruchu urządzeń bez występowania awarii wtórnych oraz przy minimalnych stratach wynikających z nieprawidłowego druku. Okresy pracy instalacji w warunkach nietypowych mogą wynikać z planowanych remontów maszyn i urządzeń lub być podyktowane sytuacjami awaryjnymi dopalacza, które zdarzają się kilka razy w kwartale. Przewidywany czas pracy instalacji dopalacza termicznego to 8760 godzin w roku.

W działaniu dopalacza termicznego możliwe są dwa rodzaje stanów awaryjnych:

- awarie krótkotrwałe, niewymagające wystudzenia złoża, trwające do 3 godzin. Związane są one zwykle z awarią systemu automatycznej regulacji.
- awarie długotrwałe, wymagające wystudzenia złoża i dlatego trwające kilkadziesiąt godzin. Wynikają one z awarii mechanicznych urządzeń zainstalowanych wewnątrz dopalacza. Awarie długotrwałe mogą wystąpić raz lub dwa razy w roku. W sumie, stany awaryjne dopalacza mogą trwać około 80 godzin w roku.

W przypadku stanów awaryjnych pracy dopalacza podejmowane są decyzje o maksymalnym ograniczeniu produkcji, do poziomu niezbędnego do realizacji ściśle terminowych zleceń. Dodatkowo utrzymywany jest zapas części zamiennych umożliwiając szybkie naprawy urządzeń dopalacza.

I.9.1.1. Praca instalacji w warunkach awarii dopalacza termicznego.

W przypadku awarii dopalacza termicznego gazy odciągane z 6 maszyn drukarskich (5 pras „Sunday” oraz jedna prasa M600) kierowane są do indywidualnych emitorów w jakie wyposażona jest każda z maszyn. Poniżej w tabelach przedstawiono stężenia oraz emisje zanieczyszczeń dla wszystkich emitorów indywidualnych z 6 emitorów. Do obliczeń procesu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń przyjęto równoczesną pracę wszystkich maszyn.

Poziom emisji dla każdego z emitorów indywidualnych 5 maszyn „Sunday” pracujących równocześnie (emitory: E2/1, E2/2, E2/3, E2/4, E2/5) w warunkach odbiegających od normy przedstawia poniższa tabela:

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie* mg/Nm ³	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenek siarki	1,0	0,0063	5,04*10 ⁻⁴
dwutlenek azotu	4,0	0,0252	2,02*10 ⁻³
tlenek węgla	345,0	2,1735	0,17388
pył zawieszony	0,2	0,0013	1,04*10 ⁻⁴
węglowodory alifat.	183,3	1,1560	0,09248
węglowodory aromat.	91,7	0,5764	0,04611

* mg/Nm³ przy - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Parametry emitorów:

Natężenie przepływu gazów

(dla każdego z 5 emitorów): $Q = 6\,300 \text{ Nm}^3/\text{h}$

Temperatura gazów:

$T = 400 \text{ K}$

Czas pracy:

$t = 80 \text{ h/rok}$

Wysokość (emitory zadaszone)

$h = 13 \text{ m}$

Średnica wylotowa:

$d = 0,630 \text{ m}, F = 0,312 \text{ m}^2$

Prędkość gazów na wylocie:

$w = 5,6 \text{ m/s}$

Za zgodność z oryginałem:

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

Emisja maksymalna całkowita dla emitora E2/6 - 1 maszyny „M600” pracującej równocześnie z pozostałymi 5 maszynami w warunkach odbiegających od normalnych:

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie mg/Nm ³ *	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenek siarki	1,0	0,0035	2,8*10 ⁻⁴
dwutlenek azotu	4,0	0,0140	1,12*10 ⁻³
tlenek węgla	345	1,2075	0,0966
pył zawieszony	0,2	0,0007	5,6*10 ⁻⁵
węglowodory alifat.	183,3	0,6422	0,05138
węglowodory aromat.	91,7	0,3202	0,25616

* mg/Nm³ przy - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Parametry emitora:

Natężenie przepływu gazów: Q=3 500 Nm³/h
 Temperatura gazów: T=400 K
 Czas pracy: t=80 h/rok
 Wysokość (emitor zadaszony): h = 13 m
 Średnica wylotowa: d = 0,450 m, F = 0,200 m
 Prędkość gazów na wylocie: w = 4,9 m/s

Summaryczna emisja maksymalna w warunkach odbiegających od normalnych.

- dla wszystkich emitorów indywidualnych - 6 maszyn drukarskich pracujących równocześnie (emitory: E2/1, E2/2, E2/3, E2/4, E2/5, E2/6):

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie mg/Nm ³ *	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenek siarki	1,0	0,0350	0,0028
dwutlenek azotu	4,0	0,1400	0,0112
tlenek węgla	345	12,0750	0,9660
pył zawieszony	0,2	0,0072	0,00058
węglowodory alifat.	183,3	6,4222	0,51378
węglowodory aromat.	91,7	3,2022	0,25620

* mg/Nm³ przy - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Pozostałe źródła emisji tzn. kotłownia i warsztat pracują w warunkach typowych.

II. Udzielam pozwolenia na wprowadzanie następujących rodzajów i ilości zanieczyszczeń do powietrza przez instalację druku offsetowego

II.1. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń :

Emitor	Źródło emisji	Nazwa emitowanej substancji	EMISJA
E2	Instalacja maszyn offsetowych z dopalaczem termicznym	dwutlenek azotu	0,31 kg/h
		LZO	13,90 mg/m ³

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Insp. ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

E2/1,	Pojedyncza maszyna offsetowa Sunday 2000	dwutlenek azotu	0,0280
E2/2,	Pojedyncza maszyna offsetowa Sunday 2000	dwutlenek azotu	0,0280
E2/3,	Pojedyncza maszyna offsetowa Sunday 2000	dwutlenek azotu	0,0280
E2/4,	Pojedyncza maszyna offsetowa Sunday 2000	dwutlenek azotu	0,0280
E2/5	Pojedyncza maszyna offsetowa Sunday 2000	dwutlenek azotu	0,0280
E2/6	Maszyna offsetowa M 600	dwutlenek azotu	0,0154
E3	Warsztat – spawalnia	dwutlenek azotu	0,0044

II.2. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza :

Emitor	Charakterystyka źródeł emisji				
	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina	Ilość gazów wylotowych	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji
	m	m	Nm ³ /h	K	h
1	2	3	4	5	6
E2	12,0	0,80	38 000	400	8760
E2/1	13,0	0,63	6 300	400	80
E2/2	13,0	0,63	6 300	400	80
E2/3	13,0	0,63	6 300	400	80
E2/4	13,0	0,63	6 300	400	80
E2/5	13,0	0,63	6 300	400	80
E2/6	13,0	0,45	3 500	400	80
E3	9,0	0,30	600	300	900

III. Ustalam rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania przez RR Donnelley Poland Sp. z o.o., w Krakowie :

III.1. Odpady niebezpieczne :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	08 01 11	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	70,0
2	08 01 19	Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	120,0
3.	09 01 02	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	8,0
4.	11 01 13	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	2,0
5.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,0
6.	13 05 02	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	3,0

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

7.	14 06 03	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	3,0
8.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
9.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	110,0
10.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - <i>światłówki</i>	4,0
11.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0

III.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek – <i>np. przeterminowane próbki kosmetyków (np. kremów) dokładane do czasopism</i>	2,0
2.	07 06 99	Inne niewymienione odpady – <i>inserty, np. próbki towarów dołączanych do gazet i czasopism.</i>	10,0
3.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	50,0
4.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10,0
5.	08 03 99	Inne niewymienione odpady – <i>np. obciążki gumowe</i>	5,0
6.	08 03 99	Inne niewymienione odpady – <i>popłuczyny z mycia urządzeń drukujących</i>	300,0
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	3,0
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	5,0
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	110,0
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	4,0
12.	15 01 04	Opakowania z metali	6,0
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,0
14.	16 01 03	Zużyte opony	2,0
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
16.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 – <i>np. przeterminowane inserty</i>	5,0
17.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01 - <i>np. woda zanieczyszczona mydlinami, farbą i innymi substancjami</i>	250,0
18.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji – <i>np. inserty dodawane do gazet</i>	10,0
19.	17 04 02	Aluminium	100,0
20.	17 04 05	Żelazo i stal	10,0
21.	18 01 04	Inne odpady niż wymienione w 18 01 03	0,2

Za zgodność z oryginałem:

06.11.2014

ds. ochrony powietrza

Stanisław Chrzanowski

22.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	900,0
23.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,0

III.3. Odpady wyszczególnione w punktach III.1 i III.2 sentencji niniejszej decyzji wytwarzane będą w wyniku eksploatacji instalacji i urządzeń należących do Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków.

Źródłem powstawania odpadów będzie eksploatacja instalacji do druku offsetowego, a także innych instalacji i urządzeń związanych pośrednio lub towarzyszących działalności podstawowej. W wyniku działalności podstawowej będą powstawały odpady w postaci farb, lakierów, rozpuszczalników, klejów, a także ścinki papieru oraz różnego rodzaju insertów (próbki towarów dołączanych do czasopism).

Ponadto odpady będą wytwarzane w wyniku:

- eksploatacji oczyszczalni ścieków,
- utrzymania ruchu zakładu, w tym także prac konserwacyjno-remontowych instalacji i urządzeń oraz obsługi procesu technologicznego (np. sorbenty, materiały filtracyjne, świetlówki, odpady remontowe),
- eksploatacji zakładowych środków transportu (np. akumulatory, opony),
- obsługi logistycznej (np. odpady opakowaniowe),
- utrzymania czystości i porządku na terenie zakładu.

Szczegółowa charakterystyka instalacji oraz opis stosowanej technologii produkcji został przedstawiony w punkcie I sentencji niniejszej decyzji.

III.4. Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

III.5. Ustala się następujące sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami :

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie III.1. i III.2. sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane docelowo do odzysku lub, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne posiadające stosowne pozwolenia/zezwoleńia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Ponadto transport własnych wytwarzanych odpadów może być realizowany przez RR Donnelley Poland Sp. z o.o. we własnym zakresie.

III.6. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów :

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, będą magazynowane na terenie należącym do Wnioskodawcy tj.: na terenie RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych miejscach w sposób selektywny.

Odpady w postaci olejów odpadowych winny być magazynowane, przy zachowaniu wymagań rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 193, poz. 1968).

Za zgodność z oryginałem.

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

Szczegółowy sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów:

Odpady niebezpieczne:

- odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod: 08 01 11 – w metalowych beczkach, w wyznaczonym miejscu na terenie hali maszyn (magazynek),
- zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod: 08 01 19 – w plastikowych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej,
- wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych - kod: 09 01 02 – w plastikowych pojemnikach, na terenie działu przygotowalni,
- odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne - kod: 11 01 13,
- inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - kod: 13 02 08 – w szczelnych pojemnikach, na terenie hali maszyn (magazynek),
- inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników - kod: 14 06 03 – w szczelnych, plastikowych pojemnikach, w pomieszczeniu warsztatu,
- opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone - kod: 15 01 10 - w specjalnie do tego przeznaczonym kontenerze, w magazynku,
- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - kod: 15 02 02 - w specjalnie do tego przeznaczonych kontenerach znajdujących się przy maszynach,
- zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (*światłówki*) - kod: 16 02 13 – w pojemniku znajdującym się na terenie magazynu centralnego,
- baterie i akumulatory ołowiowe - kod: 16 06 01 - na zabezpieczonej palecie w wydzielonym miejscu, w pomieszczeniu akumulatorowni.

Odpady inne niż niebezpieczne:

- zwroty kosmetyków i próbek (*inserty*) - kod: 07 06 81 - w pojemnikach, w osobnych, wydzielonych miejscach na terenie magazynu insertów,
- inne niewymienione odpady – (*inserty*) - kod: 07 06 99 - w pojemnikach, w osobnych, wydzielonych miejscach na terenie magazynu insertów,
- zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 - kod: 08 01 20 - w szczelnych pojemnikach, na terenie hali maszyn,
- odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 - kod: 08 03 13 – w szczelnych, metalowych beczkach, w wyznaczonym miejscu na terenie hali maszyn (magazynek),
- inne niewymienione odpady (*obciążki gumowe*) - kod: 08 03 99 - na specjalnie do tego przeznaczonych metalowych stojakach, na hali maszyn,
- inne niewymienione odpady (*popłuczyny z mycia urządzeń drukujących*) - kod: 08 03 99 - w szczelnych pojemnikach, na terenie hali maszyn,
- odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 - kod: 08 04 10 - w plastikowych pojemnikach znajdujących się przy każdej maszynie klejącej, na terenie hali introligatorni,
- odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów - kod: 12 01 01 – w plastikowych, specjalnie do tego przeznaczonych koszach, w warsztacie utrzymania ruchu,
- opakowania z papieru i tektury - kod: 15 01 01 - w specjalnie do tego przeznaczonych kontenerach znajdujących się przy maszynach, w magazynie makulatury,

Za zgodność z oryginałem:

inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

0 6. 11. 2014

- opakowania z tworzyw sztucznych - kod: 15 01 02 - w kontenerze obok oczyszczalni ścieków,
- opakowania z drewna - kod: 15 01 03 - w kontenerze obok oczyszczalni ścieków,
- opakowania z metali - kod: 15 01 04 - w kontenerze obok oczyszczalni ścieków,
- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - kod: 15 02 03 - w specjalnie do tego przeznaczonych kontenerach znajdujących się przy maszynach,
- zużyte opony - kod: 16 01 03 - w specjalnie do tego przeznaczonym pojemniku znajdującym się na terenie działu spedycji,
- elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 - kod: 16 02 16 - w specjalnie do tego przeznaczonym pojemniku znajdującym się na terenie warsztatu,
- organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 (inserty) - kod: 16 03 06 - w pojemnikach, w osobnych, wydzielonych miejscach na terenie magazynu insertów,
- uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01 - kod: 16 10 02 - w pojemnikach, na terenie hali maszyn,
- magnetyczne i optyczne nośniki informacji (*inserty*) - kod: 16 80 01 - w pojemnikach, w osobnych wydzielonych miejscach na terenie magazynu insertów,
- aluminium - kod: 17 04 02 - w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych przy maszynach na hali maszyn,
- żelazo i stal - kod: 17 04 05 - w plastikowych, specjalnie do tego przeznaczonych koszach, w pomieszczeniu warsztatu mechanicznego,
- inne odpady niż wymienione w 18 01 03 - kod: 18 01 04 - w hermetycznych pojemnikach, w punkcie pierwszej pomocy,
- papier i tektura - kod: 19 12 01 - w specjalnych pojemnikach na terenie hali produkcyjnej, a następnie belowane i w formie sprasowanej magazynowane w pomieszczeniach belownicy.

Niżej wymienione odpady nie będą magazynowane:

- szlamy z odwadniania olejów w separatorach - kod: 13 05 02 - odbiór bezpośrednio z separatorów,
- ustabilizowane komunalne osady ściekowe - kod: 19 08 05 - odpady będą pompowane bezpośrednio z oczyszczalni do beczkowni.

Konieczność magazynowania odpadów w Spółce wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, tj. nie dłużej niż przez okres 3 lat dla odpadów przeznaczonych do odzysku oraz nie dłużej niż przez okres 1 roku dla odpadów przeznaczonych do składowania, łącznie z czasem magazynowania przez odbiorców tych odpadów.

IV. Ustalam metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

W myśl Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ilości substancji niebezpiecznych znajdujące się w instalacji RR DONNELLEY POLAND Sp. z o.o. nie kwalifikują drukarni do zaliczenia jej do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Dla instalacji nie ma

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

obowiązku opracowania programu zapobiegania poważnym awariom. Stany awaryjne mogące wystąpić w związku z funkcjonowaniem instalacji do przetwarzania odpadów to zanik zasilania lub pożar. Zanik zasilania powoduje zatrzymanie instalacji, co nie przyczynia się do jakiegokolwiek zagrożenia środowiska. Pozostawione w instalacji odpady mogą utrudnić ponowny rozruch urządzeń. Nie stwarza to zagrożenia dla środowiska.

Zabezpieczenie przeciwpożarowe jest prawidłowe pod względem wymagań Państwowej Straży Pożarnej. Elementy konstrukcyjne wewnątrz hali wykonane są z materiałów niepalnych. W obiekcie występuje instalacja gazowa. W przypadku pożaru instalacji może wystąpić uwolnienie substancji szkodliwych dla środowiska.

W ramach wdrożonego Systemu Zarządzania Środowiskiem i BHP ustanowione są procedury i instrukcje postępowania w przypadkach zagrożenia lub wystąpienia awarii, pożaru lub innych niebezpiecznych zdarzeń.

Każda osoba, która stwierdziła poważną awarię, pożar lub inne zagrożenie powiadamia najbliższe otoczenie oraz służby prowadzące działania w ramach akcji ratowniczo gaśniczej. Ponadto zawiadamiane jest Kierownictwo zakładu. W przypadku braku dostępu do telefonu, w razie pożaru lub poważnej awarii można zaalarmować Zakładową Straż Pożarną przez uruchomienie przycisku ręcznego ostrzeżenia o pożarze. W przypadku instalacji RR DONNELLEY POLAND Sp. z o.o. najbliższy oznakowany przycisk alarmowy znajduje się na obiekcie drukarni.

W celu zabezpieczenia przed możliwością wystąpienia sytuacji awaryjnych ustalone są procedury i sposoby postępowania przy eksploatacji urządzeń stwarzających takie zagrożenie, aby wyeliminować możliwość występowania sytuacji awaryjnych. Postępowanie to sprowadza się do:

- sprawdzania szczelności instalacji,
- kontroli ciśnienia i temperatury w instalacjach,
- zainstalowania systemów gaśniczych przy układach i pomieszczeniach, gdzie potencjalnie może wystąpić zagrożenie pożarowe,
- wyposażenia wszystkich wrażliwych miejsc w automatyczną sygnalizację pożarową, czujników dymowych i temperatury,
- wyposażenia budynku głównego w instalacje hydrantów wewnętrznych, a pozostałych obiektów w podręczny sprzęt gaśniczy.

W ramach gospodarki elektroenergetycznej w celu zapobiegania wystąpieniu awarii przemysłowej wyposażono obiekty budowlane w instalacje odgromowe.

Przyjęte w zakładzie założenia oraz rozwiązania projektowe pozwalają na stwierdzenie, że instalacja w przypadku pełnego przestrzegania przepisów organizacji pracy i bezpieczeństwa technicznego nie będzie stwarzać zagrożeń pożarowych, wybuchowych i gazowych, a tym samym wywołać zdarzenia typu NZŚ. Zgodnie z wymaganiami ustawy z dnia 27.04.2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w zakresie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w razie wystąpienia awarii Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o. podejmie następujące działania:

- natychmiast zawiadomi o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska;
- niezwłocznie przekaze ww. organom, informacje :
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się.
- na bieżąco będzie aktualizować podawane informacje, odpowiednio do zmiany sytuacji.

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

V. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W ocenie zgodności z najlepszymi dostępnymi technikami BAT instalacji druku offsetowego Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. w Krakowie wykorzystano następujące dokumenty referencyjne BAT :

1. „Poligrafia a ochrona środowiska – Najlepsze Dostępne Techniki w przemyśle poligraficznym” – Bruksela, 1999
2. „Draft Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents” – Sevilla 2005
3. Dyrektywa Rady 1999/13/WE w sprawie emisji lotnych związków organicznych ze stosowania rozpuszczalników organicznych w niektórych rodzajach działalności i instalacji – Bruksela 1999
4. „Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu” – Sewilla 2003,
5. „Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage” – Sevilla, 2005

Realizacja wymagań BAT jest zarządzana zgodnie z wdrożonymi procedurami i instrukcjami systemów zarządzania jakością, środowiskiem i BHP.

Na terenie RR Donnelley Poland stosowanych jest wiele materiałów, surowców i substancji, których nieprawidłowe magazynowanie, przechowywanie lub użycie może być przyczyną zdarzeń awaryjnych, niebezpiecznych z punktu widzenia ochrony środowiska, p. poż. czy BHP.

Zgodnie z zaleceniami BAT surowce przechowywane są w pojemnikach fabrycznych w warunkach zalecanych przez producenta. Zagrożeniem pożarowym lub środowiskowym może być również magazynowanie odpadów niebezpiecznych. BAT w zakresie bezpiecznego magazynowania materiałów łatwopalnych lub mogących spowodować skażenie są realizowane poprzez zabudowę ścian i drzwi mogących powstrzymać rozprzestrzenianie się ognia, stosowanie selektywnego magazynowania substancji, które mogą wchodzić we wzajemną reakcję, odpowiedni poziom wentylacji, zabezpieczenia przed możliwością wywołania pożaru iskrą elektryczną.

W drukarni prowadzi się efektywną gospodarkę materiałowo – surowcową. Firma stosuje system redukcji strat papieru szczególnie w miejscach, gdzie straty są największe (hala maszyn). Ograniczenie powstawania makulatury jest realizowane głównie poprzez maksymalne przygotowanie maszyny przed drukiem oraz utrzymanie optymalnej regulacji podczas druku. Proces drukowania i zużycia papieru jest monitorowany przez obsługę maszyny i kierownictwo produkcji. Przestrzegana jest również zasada, aby papier znajdujący się na roli został maksymalnie wykorzystany, tak aby na gilzie traktowanej jako odpad pozostała jak najmniejsza ilość papieru nie przeznaczonego już do produkcji.

W procesie produkcyjnym stosuje się optymalizację zużycia farb drukarskich. Wszystkie maszyny drukarskie wyposażone są w liczniki przepływu, które na bieżąco mierzą ilość zużytej farby. Dodatkowo na dwóch maszynach zainstalowana jest tzw. Pętla GMI, która pozwala na automatyczny dobór odpowiedniej ilości farby zgodnie ze specyfikacją klienta. Dzięki temu unika się przygotowania nadmiaru farby ponad niezbędną ilość. W gospodarce farbą stosowana jest zasada, że farba pozostająca w kalamarzu po zakończeniu druku dodaje się do farby czarnej za pośrednictwem mieszalnika farb. Drukarnia posiada centralny system dystrybucji farb dla różnych typów papieru. Rodzaj farby dla danej maszyny jest dobierany zależnie od typu papieru. Centralny system dystrybucji pozwala uniknąć strat farby jakie występują w przypadku ręcznego systemu dystrybucji. Na etapie planowania produkcji optymalizowany jest dobór zlecenia dla danej maszyny pod kątem zachowania ciągłości pracy na danym rodzaju farby.

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspktor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Ghrzanowski

Efektywną realizację wymagań BAT umożliwia wdrożony i certyfikowany system zarządzania jakością, środowiskiem i BHP. Szczegółowy wykaz wymagań określonych w dokumentach referencyjnych oraz informacje o ich realizacji przedstawia poniższa tabela.

Zagadnienie	Zalecenia	Realizacja
Gospodarowanie farbami	Stosowanie wag programowalnych	Stosowane są wagi programowalne
	Po wydrukowaniu nakładu dodawanie farby z maszyny do czarnej farby	Stosowany jest mieszalnik farb – pozostałe po kampanii farby mieszane są z czarną farbą
	Korzystanie z pojemników wielokrotnego użytku	Stosowane są pojemniki wielokrotnego użytku
	Stosowanie farb z wysokowrzącymi składnikami	Stosowane są farby z rozpuszczalnikami o temp. wrzenia > 55°C
Drukowanie	Zmniejszenie stężenia alkoholu izopropylowego (IPA) do najniższego możliwego poziomu:	W procesach technologicznych realizowane są zalecenia BAT
	Stosowanie ceramicznych wałków nawilżających lub o hydrofilowej powierzchni	Nie stosowane w zainstalowanych urządzeniach
	Szczelne zamykanie pojemników z roztworem zwilżającym oraz IPA	Stosowane są szczelne zamknięcia pojemników, hermetyzacja procesu
	Zapewnienie spływania roztworu zwilżającego z maszyny do zbiornika	Nie ma zastosowania w zainstalowanych urządzeniach
	Regularne sprawdzanie systemu pomiaru stężenia IPA	Nie ma zastosowania w zainstalowanych urządzeniach
	Prawidłowe stosowanie zasady kompensacji temperaturowej	Stosuje się kompensację temperaturową
	Schładzanie roztworu nawilżającego	Roztwór nawilżający jest schładzany
	Utrzymywanie w dobrym stanie wałków systemu nawilżającego, regulacja dopasowania	Stan techniczny wałków nawilżających jest na bieżąco monitorowany i nieprawidłowości są usuwane
	Zastąpienie alkoholu izopropylowego IPA eterami glikoli	Stosuje się etery glikoli
	Zastosowanie offsetu bezwodnego	W eksploatowanej instalacji nie ma zastosowania
	Opracowanie maszyn drukujących ze zmiennym stężeniem IPA	W eksploatowanej instalacji nie ma zastosowania
	Filtrowanie odciąganego powietrza od pyłu papierowego	Filtr tkaninowy w instalacji belownicy.
Suszenie w podwyższonej temperaturze (heat-set)	Spalanie gazów wylotowych, oczyszczanie gazów odlotowych z suszarni	Zabudowana instalacja do dopalania gazów odlotowych.
	Ograniczenie emisji wylotowych do 30% ilości wejściowych rozpuszczalników	Ilość gazów odlotowych dostosowana do wydajności urządzeń drukujących.. Emisja niezorganizowana poniżej 30 % ilości rozpuszczalnika
	Kondensacja lub biologiczne przetwarzanie gazów wylotowych	Stosuje się dopalanie gazów wylotowych

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

	Zwiększenie wysokości komina lub spalanie na poziomie 20 mgC/Nm ³	Wysokość komina dobrana optymalnie
Mycie maszyn drukujących i urządzeń pomocniczych	Spryskiwanie i mycie z zachowaniem środków ostrożności	Spryskiwanie i mycie z zachowaniem środków ostrożności zgodnie z instrukcjami systemowymi
	Stosowanie środków myjących bez terpenów	Stosuje się firmowe środki myjące bez terenów i rozpuszczalników chlorowcoorganicznych.
	Stosowanie środków myjących bez rozpuszczalników chlorowcoorganicznych	
	Zakaz wylewania odpadów rozpuszczalników na zużyte czysciwo	Nie stosuje się wylewania odpadów rozpuszczalników na zużyte czysciwo.
	Stosowanie do mycia rozpuszczalników o temperaturze zapłonu >55°C	Stosuje się rozpuszczalniki o temp. zapłonu > 55°C
	Wypróbowanie stosowania rozpuszczalników wysokowrzących lub roślinnych środków myjących	Nie wykonuje się prób z rozpuszczalnikami wysokowrzącymi lub roślinnymi środkami myjącymi
	Mycie moleskinowych wałków nawilżających strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem	Nie dotyczy eksploatowanej instalacji
	Minimalizacja zrzutów produktów na bazie wody poprzez odpowiednie metody działania: - opróżnić i wytrzeć maszynę z produktów na bazie wody. Produkty te użyć ponownie lub usunąć jako odpady niebezpieczne, - przemyć maszynę za pomocą niezbyt dużej ilości wody, nie odprowadzać do kanalizacji, oczyścić, oddestylować lub usunąć jako odpad niebezpieczny, - przemyć maszynę dużą ilością wody i jako mało zanieczyszczoną odprowadzić do kanalizacji - powtórne użycie wody oczyszczonej	Realizowane w zakresie, który dotyczy instalacji : - produkty usuwane jako odpady niebezpieczne, - stosuje się minimalne, technicznie uzasadnione ilości wody.
	Filtrowanie lub destylowanie zużytych rozpuszczalników we własnym zakresie oraz ponowne ich wykorzystanie	Przekazywane odbiorcom zewnętrznym
	Odsyłanie zużytych środków myjących do dostawcy w celu odfiltrowania lub oddestylowania oraz ponowne ich wykorzystanie	
Prace intro-ligatorskie	Zastosowanie filtrów do pochłaniania pyłów	Filtry tkaninowe w instalacji belownicy.
	Zastosowanie klejów bez rozpuszczalników	Stosuje się kleje bez rozpuszczalników

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzaniński

Gospodarka odpadami	Usuwanie i odprowadzanie odpadów zgodnie z wykazem odpadów wytwarzanych przez przemysł poligraficzny	Postępowanie zgodnie z procedurami. Przekazywanie odbiorcom zewnętrznym zgodnie z decyzją
	Odpowiednia infrastruktura do zbierania odpadów	Zastosowana odpowiednia infrastruktura – odpowiednie pojemniki, miejsca magazynowania
	Zaliczanie czyszczywa do odpadów niebezpiecznych (jeżeli czyszczywo nie jest zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wówczas jest ono zaliczane do odpadów innych niż niebezpieczne).	Czyszczywa zaliczone do odpadów niebezpiecznych.. Klasyfikacja zgodnie z decyzją – pozwoleniem na wytwarzanie odpadów
	System klasyfikacji odpadów płynnych	
	Płukanie, suszenie lub czyszczenie innymi metodami materiałów opakowaniowych w celu utylizacji	Zorganizowana gospodarka odpadami opakowaniowymi zgodnie z procedurami systemowymi i decyzją – pozwoleniem na wytwarzanie odpadów.
	Oddzielanie odpadów opakowań od pozostałych odpadów	
	Sortowanie i recykling folii PP, PE, PCV oraz wiązań do opakowań z tworzyw sztucznych i metalowych	
Energia	Sporządzanie planów gospodarki odpadami co trzy lata oraz rocznych bilansów odpadów	Sporządzany jest roczny bilans odpadów
	Wykorzystanie listy możliwych opcji i wprowadzenie opcji ewidentnie energooszczędnych	Stosuje się zasady oszczędności energii
Magazynowanie niebezpiecznych materiałów, substancji i odpadów	Bezpieczne magazynowanie opakowanych materiałów, które są łatwopalne lub mogą powodować skażenie gleby lub wody	Miejsca magazynowania odpadów wyznaczone i wyposażone zgodnie z warunkami pozwolenia
	Magazynowanie w pomieszczeniach produkcyjnych ograniczone do potrzeb jednej zmiany	Ilości dostosowane do wymagań technologicznych jednej zmiany.
	Bezpieczne magazynowanie i postępowanie z niebezpiecznymi odpadami, które są łatwopalne lub mogą spowodować skażenie gleby lub wody	Stosowane zgodnie z zasadami wdrożonej gospodarki odpadami.
	Bezpieczne magazynowanie czyszczywa zanieczyszczonego odpadami, które są łatwopalne lub mogą spowodować skażenie gleby lub wody	
	Szczelnie zamknięte pojemniki na odpady z zawartością rozpuszczalników oraz na zużyte czyszczywo	W ramach systemu zarządzania BHP i środowiskiem funkcjonują ustanowione i wdrożone procedury
	Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem	

Łą zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

 Inspektor
 ds. ochrony powietrza
 Stanisław Chrzanowski

	Szkolenie i odpowiedzialność	i instrukcje określające postępowanie z substancjami i odpadami na każdym etapie procesu technologicznego. Postępowanie z substancjami i odpadami jest zgodne z wymaganiami BAT
	Separacja i segregowanie	
	Identyfikacja i oznakowanie	
	Hermetyzacja	
	Monitorowanie stanów magazynowych	
Skażenie gleby	Systemy kanalizacyjne odporne na działanie chemikaliów, które mogą być przypadkowo odprowadzone	System kanalizacji dostosowany do charakterystyki potencjalnych ścieków.
	Zapobieganie przypadkowym pęknięciom – odpowiednia budowa systemów kanalizacyjnych	Konstrukcja kanalizacji zapobiegająca uszkodzeniom mechanicznym
	Brak połączeń kanalizacyjnych w podłogach	Instalacja kanalizacyjna bez połączeń w podłogach
	Okresowe kontrole systemu kanalizacji pod względem możliwych uszkodzeń	Stan techniczny kanalizacji okresowo kontrolowany
	Dokładna znajomość stanu systemu kanalizacji, bieżące naprawy	Instalacja zinwentaryzowana, okresowe przeglądy, bieżąca konserwacja.
	Podłogi wodoszczelne – zabezpieczenie przed skutkami sytuacji awaryjnych	Podłogi ceramiczne – wodoszczelne i odporne chemicznie.
	Dodatkowa ochrona w miejscach, gdzie mogą wystąpić powolne wycieki	
	Podłogi wodoszczelne i odporne chemicznie	
Emisja zorganizowana LZO	Przechowywanie zestawów awaryjnych w strefach rozładunkowych	Cystern nie stosuje się. Zestawy awaryjne z sorbentami w wyznaczonych miejscach magazynowania.
	Dopuszczalna wartość emisji w gazach odlotowych 20 mgC/Nm ³	Poziom emisji zorganizowanej poniżej wartości dopuszczalnej.
Emisja niezorganizowana LZO	Dopuszczalny procent wsadu rozpuszczalnika 30 %	Poziom emisji niezorganizowanej poniżej wartości dopuszczalnej
Monitorowanie emisji	Pomiary okresowe przy emisji < 10 kgC/godz, monitorowanie emisji	Okresowo wykonywane są pomiary emisji
Emisja hałasu	Budowanie i instalowanie z przestrzeganiem dop. poziomów hałasu	Instalacje wyposażone w urz. o min., techn. uzasadnionej emisji hałasu
	Redukowanie hałasu do poziomu akceptowalnego w przypadku skarg	Skargi nie wystąpiły. Stosowane są zasady minimalizacji hałasu.
Oddziaływanie złozone	Wdrożenie zaleceń BAT dotyczących emisji VOC	Wyposażenie źródeł emisji w systemy odciągowe, system dopalania i odprowadzenie gazów odlotowych do powietrza poprzez wyrzutnie o odpo-
	Spalanie w offsecie zwojowym „heat-set” z przestrzeganiem ograniczeń poziomu emisji	

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

	Wychwytywanie emisji i rozpraszanie przez komin o odp. wysokości	wiednio dobranych parametrach.
Monitorowanie emisji do powietrza, analizy ścieków	Pomiary bezpośrednie, analiza pobranych prób	Wykonywanie okresowych pomiarów bezpośrednich emisji i analizy ścieków
Energia i media	Pomiary bezpośrednie zużycia	Zastosowanie przyrządów pomiarowych do oznaczania zużycia
Surowce, odpady	Sortowanie i recykling folii PP, PE, PCV oraz wiązań do opakowań z tworzyw sztucznych i metalowych	Zorganizowana gospodarka surowcami i opakowaniami zgodnie z procedurami systemowymi
	Bilanse masowe	Sporządzanie bilansów materiałowych w wymaganym zakresie
Sprawozdawczość	Raportowanie wyników	Wykonywanie okresowych i specyficznych raportów do oceny funkcjonowania instalacji
Koszty monitorowania	Optymalizacja kosztów	Wykonywanie niezbędnych, wymaganych przepisami lub procedurami systemowymi badań, analiz, obserwacji.

Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o. w Krakowie zapewnia spełnianie wymagań ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki, a w szczególności :

- przeciwdziała zanieczyszczeniom, poprzez zapobieganie ich powstawaniu, oraz ograniczanie wprowadzania do środowiska substancji i energii,
- właściwie dobiera surowce i materiały eksploatacyjne zapewniając ograniczanie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- zidentyfikowała możliwe zdarzenia, opracowała i wdrożyła właściwe procedury oraz posiada odpowiednie środki i możliwości techniczne dla podejmowania odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska,
- jest w stanie zapewnić, że wielkość emisji z instalacji na terenie zakładu, w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak okres rozruchu, awaria czy likwidacja instalacji lub urządzenia towarzyszącego będzie uzasadniona potrzebami technicznymi i nie będzie występować dłużej niż jest to konieczne,
- zapewnia warunki wprowadzenia gazów lub pyłów do powietrza nie powodujące przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego ma tytuł prawny;

a także określając wymagania najlepszej dostępnej techniki, uwzględniła:

- rachunek kosztów i korzyści,
- zapobieganie zagrożeniom dla środowiska powodowanym przez emisje i ich ograniczanie do minimum,
- środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym;

oraz, ustaliła zasady postępowania w razie wystąpienia awarii, w tym wymogi informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska obejmują :

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

V.1. Metody ochrony środowiska wodnego.

Minimalizacja oddziaływania instalacji na środowisko wodne realizowana jest poprzez optymalizację stosowania wody w procesach technologicznych, dzięki czemu ograniczone jest powstawanie ścieków przemysłowych. Monitorowana jest ilość pobieranej wody oraz ilość i parametry odprowadzanych ścieków. Zgodnie z wymaganiami BAT do mycia maszyn drukujących i urządzeń pomocniczych stosuje się minimalne, technicznie uzasadnione ilości wody.

V.1.1. Metody ochrony wód powierzchniowych

Z punktu widzenia procesów technologicznych prowadzonych przez RR DONNELLEY POLAND Sp. z o.o. nie występuje bezpośrednie oddziaływanie na środowisko wodne i gruntowo-wodne poprzez odprowadzanie ścieków powstających z funkcjonowania instalacji do wód powierzchniowych lub do gruntu. Ścieki sanitarne związane z zatrudnionymi pracownikami oczyszczane są w wewnętrznej, własnej oczyszczalni biologicznej i następnie odprowadzane są wspólną kanalizacją obejmującą obszar, na terenie którego znajduje się instalacja.

V.1.2. Zasady współpracy z zewnętrznymi instalacjami do oczyszczania ścieków.

Ścieki powstające w RR Donnelley Poland wprowadzane są do systemu kanalizacyjnego Mittal Steel Poland S.A. zgodnie z zawartą umową.

V.1.3. Metody ochrony wód podziemnych.

Instalacja drukarni nie oddziałuje na wody podziemne oraz nie eksploatuje ujęć wód podziemnych. Zgodnie z wymaganiami BAT, instalacja kanalizacyjna jest hermetyczna i jej konstrukcja zapobiega uszkodzeniom mechanicznym, co mogłoby spowodować uwolnienie zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych. W miejscach, gdzie mogłyby wystąpić powolne wycieki położone są wodoszczelne i chemicznie odporne podłogi ceramiczne. Miejsca magazynowania i przetaczania substancji chemicznych są uszczelnione i wyposażone w zamknięte przyłącza kanalizacyjne. W drukarni nie stosuje się magazynowania substancji w cysternach.

V.2. Metody ochrony powietrza.

Ochrona powietrza przed zanieczyszczeniem w RR Donnelley Sp. z o.o. ma charakter kompleksowy tzn. obejmuje zarówno działania organizacyjne, jak również techniczno-technologiczne. Działania organizacyjne skierowane są głównie na minimalizację emisji zanieczyszczeń poprzez racjonalizację zużycia paliwa. Kolejnym krokiem w kierunku minimalizacji wielkości emisji jest wprowadzenie systemu zarządzania środowiskiem regulującego w sposób systemowy sprawy ochrony środowiska w drukarni. W ramach tego systemu zidentyfikowane zostały punkty, w których istnieje możliwość powstawania zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany i niezorganizowany. Miejsca te zostały objęte szczególnym nadzorem. Poziom emisji jest monitorowany, bilansowany i raportowany.

Dużą wagę przywiązuje się do zachowania odpowiedniego reżimu technologicznego w całym procesie technologicznym, a szczególnie w zakresie optymalizacji procesu spalania gazu i utrzymania dobrego stanu urządzeń odpowiedzialnych za minimalizację emisji zanieczyszczeń do powietrza (eksploatacja palników, dopalacza, systemów odciągowych itp.). Zgodnie z wymaganiami BAT zakład utrzymuje poziom emisji LZO poniżej

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspktor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

obowiązujących limitów poprzez funkcjonowanie instalacji dopalania gazów odlotowych oraz odpowiednią gospodarkę rozpuszczalnikami i środkami myjącymi.

V.2.3. Metody ochrony przed hałasem.

Drukarnia nie jest źródłem ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska. Na terenie drukarni znajduje się szereg źródeł hałasu związanych z procesem produkcyjnym działających w sposób ciągły i okresowy. Konstrukcja i stan techniczny większości źródeł zapewnia minimalizację emisji hałasu.

Jakość i poziom zabezpieczeń przeciwhałasowych większości źródeł jest zadowalająca, a w wielu przypadkach znacząco poprawia warunki akustyczne na stanowiskach (np. rejon wentylatorów spalin). Źródła emisji hałasu są sprawdzane pod kątem ich stanu technicznego w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem i Systemu Zarządzania Utrzymaniem Ruchu i wszelkie stwierdzone nieprawidłowości są usuwane w zakresie działań korygujących i zapobiegawczych.

V.2.4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

- prowadzenie działań mających na celu minimalizację ilości wytwarzanych odpadów, w tym m.in. prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej oraz optymalne sterowanie operacyjne przebiegiem procesu produkcyjnego
- właściwe, selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów, a także materiałów dodatkowych,
- właściwy nadzór operacyjny i monitorowanie procesów technologicznych,
- prowadzenie kontroli na poszczególnych stanowiskach pracy w zakresie prawidłowego funkcjonowania maszyn i urządzeń,
- systematyczne szkolenie załogi w zakresie prawidłowych zasad postępowania z wytwarzanymi odpadami, a także w zakresie właściwej obsługi użytkowanego sprzętu,

V.3. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości.

Technologia druku offsetowego jest powszechnie stosowaną metodą drukowania publikacji. Prowadzony w sposób prawidłowy proces technologiczny nie stwarza zagrożenia dla środowiska. Ryzyko wystąpienia zagrożeń dla środowiska minimalizuje prawidłowa praca instalacji oraz prawidłowy stan urządzeń i infrastruktury. Dobre wyniki w zakresie ochrony środowiska uwarunkowane są efektywnym zarządzaniem i komunikowaniem się. Osiągnięcie tego celu umożliwiają wdrożone i certyfikowane systemy zarządzania zgodne ze standardami ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001.

V.3.1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.

Dobór urządzeń, zastosowana technologia i stosowane surowce i materiały zapewniają bezpieczny dla środowiska przebieg procesu. Realizacja obecnie stosowanej techniki druku offsetowego uwzględnia minimalizację wpływu w odniesieniu do wszystkich komponentów środowiska w rejonie oddziaływania instalacji. W wyniku zastosowania przedsięwzięć organizacyjnych i technicznych z uwzględnieniem najlepszej dostępnej techniki ograniczona jest emisja do środowiska, realizowany jest proces magazynowania odpadów w sposób ograniczający do minimum negatywne oddziaływanie na środowisko.

Zabezpieczenia przed powstawaniem stanów awaryjnych, ich sygnalizacja i przeciwdziałania obejmują instrukcje obsługi, remontowo-konserwacyjne oraz dokumentacja techniczno-ruchowa poszczególnych urządzeń i obiektów jak również ustanowione dokumenty systemów zarządzania.

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

V.3.2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

Właściwe zarządzanie zasobami surowcowo - materiałowymi jest jednym z istotnych wymagań Dyrektywy IPPC. Poprzez monitorowanie i rejestrowanie zużycia poszczególnych komponentów w odniesieniu do poziomu produkcji, poziomu kosztów oraz aspektów środowiskowych dokonuje się ocenę gospodarki materiałowej pod kątem optymalizacji zużycia. Zgodnie z wymaganiami BAT stosuje się metody racjonalnego zużycia surowców – dodawanie pozostałej farby z maszyny do czarnej farby po wydrukowaniu nakładu. Drukarnia stosuje również metody organizacyjne polegające na skoordynowaniu zamówień i wielkości nakładów z przygotowaniem odpowiedniej ilości surowców i materiałów.

V.3.3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.

Drukarnia realizuje zasady efektywnej gospodarki energetycznej poprzez:

- utrzymanie w odpowiednim stanie technicznym urządzeń zużywających energię,
- oszczędne gospodarowanie energią elektryczną i ciepłą,
- ograniczania do minimum czasu pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych (np. rozruch, wstrzymywanie, bieg jałowy),
- odzysk energii cieplnej w wymienniku zainstalowanym w dopalaczu,
- optymalizacja oświetlenia.

Ograniczenie zużycia energii polega na optymalizacji wydajności energochłonnych urządzeń (silniki maszyn, wentylatory, pompy). W procesie termicznego dopalania spalin odzyskuje się część energii cieplnej w wymienniku ciepła zainstalowanym w dopalaczu. Odzyskana energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania wody.

Zużycie energii w drukarni jest na bieżąco analizowane. Gospodarka energetyczna podlega również procedurom Systemów Zarządzania.

V.3.4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

Na podstawie identyfikacji substancji niebezpiecznych występujących lub mogących się znajdować na terenie drukarni można stwierdzić, że nie należy ona do grupy zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, powodującej nadzwyczajne zagrożenie środowiska w rozumieniu Rozporządzenia Ministra Gospodarki *w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.*

Do substancji niebezpiecznych używanych w procesie technologicznym zaliczyć można:

- chemikalia stosowane w procesach przygotowania płyt offsetowych,
- zmywacze, rozpuszczalniki, środki powierzchniowo czynne,
- szczeliwa i lakiery

Bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi realizowane jest przez:

- stosowanie hermetycznych zamknięć zbiorników magazynujących te substancje,
- odpowiednio przystosowane miejsca rozładunku,
- hermetyczne instalacje technologiczne,
- ściśle określone zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi.

Zarządzanie środkami chemicznymi określają instrukcje Systemu Zarządzania BHP.

V.3.5. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych.

Ze względu na ograniczony i lokalny charakter wpływu na środowisko nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania instalacji w jakimkolwiek komponencie środowiska.

Za zgodność z oryginałem:

06.11.2014

Inspktor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

Potencjalne stany awaryjne posiadają skutki ograniczone do poszczególnych elementów instalacji.

VI. Ustalam zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

Określam następujące elementy objęte zakresem monitoringu:

- wielkość emisji do środowiska w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i innych wariantach funkcjonowania,
- rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, surowców, materiałów i paliw,
- zasady stosowania paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych w sposób minimalizujący oddziaływanie na środowisko,
- wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z poszczególnych emitorów pod kątem utrzymania poziomów emisji poniżej dopuszczalnych,
- parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji,
- wytwarzanie i sposoby postępowania z odpadami,
- poziom emisji hałasu w odniesieniu do wartości dopuszczalnych,
- parametry procesu technologicznego w zakresie wpływu na poszczególne komponenty środowiska.

Zakres pomiarów i monitorowania oraz wykaz parametrów podlegających pomiarom i monitorowaniu określone są w procedurze systemowej PD 06 i rejestrze WY 01 (wykaz dokumentów systemowych).

VI.1. Monitoring ilości zakupowanej wody.

Sposób monitorowania wody dostarczanej do RR Donnelley Poland Sp. z o. o. przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Krakowie określony jest w umowie o zaopatrzenie w wodę nr U - 42796/2004. Ilość pobieranej wody mierzona jest w sposób ciągły za pomocą wodomierza głównego – miejsce ujęcia wody według przedmiotowej umowy.

VI.2. Monitoring ścieków.

Monitorowanie ilości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych odbywa się poprzez pomiar przepływu ścieków wykonywany przez RR Donnelley Poland Sp. z o. o. lub w sposób zryczałtowany na podstawie:

- ilości pobranej wody pitnej (na podstawie faktur MPWiK na dostawę wody),
- średnią ilość wód opadowych w miesiącu na nieruchomości (1712 m³/miesiąc) obliczoną na podstawie powierzchni zlewni i średniej wielkości opadów (55,75 mm wody/m²/m-c) określonej dla Krakowa przez Instytut Meteorologii i Gospodarki Wodnej.

Taki sposób wyznaczania ilości ścieków odbywa się zgodnie z umową nr DTE/OŚ/1/2002, w której ustalono także dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach (zał. Nr 4 do umowy) oraz zakres i częstotliwość badań ich jakości.

VI.3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Badania kontrolne poziomu emisji zanieczyszczeń pyłowych i gazowych w tym lotnych związków organicznych dla wszystkich emitorów należy wykonywać raz na dwa lata w wyznaczonych punktach pomiarowych. Dla dopalacza pomiary kontrolne skuteczności i emisji należy wykonywać raz w roku. Monitorowanie i raportowanie emisji do powietrza prowadzić zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842). Monitorowanie stanu technicznego i funkcjonowania dopalacza z uwzględ-

Za zgodność z oryginałem.

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

nieniem stanów awaryjnych i przestojów – prowadzić na bieżąco (w ramach wdrożonego systemu zarządzania utrzymaniem ruchu). Ewidencjonowanie emisji prowadzić zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska i sposobu ich przedstawiania.

VI.4. Ewidencja wytwarzanych odpadów:

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji wytworzonych odpadów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych,
- monitorowanie parametrów charakterystycznych odpadów, analiza parametrów nowego asortymentu odpadów,
- monitorowanie sposobu magazynowania odpadów.

VI.5. Monitoring hałasu.

Instalacje RR Donnelley Poland nie powodują pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach oraz nie powodują przekroczenia standardów jakości środowiska w odniesieniu do hałasu. Nie ma więc konieczności stosowania monitoringu ciągłego, natomiast z uwagi na wiele nowych inwestycji na terenie RR Donnelley winny być wykonywane pomiary kontrolne, co najmniej raz na dwa lata a także pomiary po zakończeniu większych zadań inwestycyjnych. Metodyka referencyjna pomiarów, obliczenia i raportowanie monitorowania hałasu będzie prowadzona zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842).

VI.6. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Z punktu widzenia wykorzystania zasobów podstawowymi surowcami o znaczeniu środowiskowym wykorzystywanymi przez instalację druku offsetowego są gaz ziemny, woda i papier. Jakość i zużycie tych surowców to podstawowe parametry wymagające nadzoru, wpływające na poziom kosztów produkcji i warunki ekonomiczne zakładu. Dostawy surowców podlegają procedurom oceny jakościowej i ilościowej przeprowadzanej przez służby zakładowe. Na podstawie uzyskanych danych określa się jednostkowe zużycie paliw i surowców w celu monitorowania efektywności ich wykorzystania. Zgodnie z wymaganiami BAT przestrzegane są zasady minimalizacji zużycia mediów oraz odpadów papieru.

VI.7. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Podstawowym parametrem do określenia energochłonności procesu technologicznego jest zużycie energii elektrycznej. Ilość pobranej energii określana jest na podstawie liczników energii zainstalowanych w miejscu przyłączy nr 1 i nr 2 (zgodnie z umową nr DTE/SEE/B/1/2000 sprzedaży energii elektrycznej). Rejestrowanie i raportowanie zużycia energii jest wykorzystywane do rozliczeń z dostarczającym energię. W powiązaniu z monitorowaną wydajnością poszczególnych procesów produkcyjnych zużycie energii elektrycznej stanowi parametr do oceny energochłonności i jej dynamiki w wybranych okresach rozliczeniowych.

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Insp. ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

VI.8. Monitoring parametrów technicznych.

W procesie druku offsetowego monitorowane są parametry mające istotne znaczenie dla efektywności produkcji z uwzględnieniem minimalizacji emisji do środowiska. W celu bieżącej optymalizacji przebiegu pracy instalacji oraz dla uzyskania produktu o najwyższej jakości monitorowane są takie parametry techniczne jak:

- prędkość przemieszczania się wstęgi papieru w urządzeniach drukujących,
- temperatura i ilość roztworów zwilżających,
- ilość zużywanych farb w poszczególnych asortymentach,
- temperatura w przestrzeni suszenia zadrukowanej wstęgi,
- wydajność drukowania,
- parametry ruchowe urządzeń pomocniczych

Parametry te pozostają w ścisłej relacji z parametrami energetycznymi i są regulowane automatycznie przez system nadzorujący proces produkcji. Precyzja i mała bezwładność układów sterowania ma decydujące znaczenie dla zapewnienia wysokiej jakości produktu i ograniczenie do minimum strat w wyniku nieprawidłowej pracy instalacji. Również odpowiednie dopasowanie do konkretnego zamówienia (nakładu) ilości surowców, materiałów i energii skutkuje poprawą efektywności produkcji.

VI.9. Monitoring jakości powietrza.

Zakład nie prowadzi pomiarów emisji pyłów i gazów do atmosfery, nie ma też ustawowego obowiązku prowadzenia takich pomiarów. Ze względu na niewielki wpływ zakładu na stan powietrza atmosferycznego (nie występuje przekraczanie wartości odniesienia) odstępuje się od obowiązku takich pomiarów.

VI.10. Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki.

Z terenu instalacji nie będą bezpośrednio wprowadzane ścieki do wód powierzchniowych, lecz przekazywane do urządzeń kanalizacyjnych Mittal Steel Poland S.A. Oddział w Krakowie (zgodnie z warunkami umowy nr DTE/OŚ/1/2002). Dlatego nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych. Natomiast zasady badania jakości ścieków odprowadzanych do kanalizacji Mittal Steel określone są w zawartej umowie.

VI.11. Monitoring gleb i wód podziemnych.

Ze względu na fakt, iż procesy technologiczne na terenie instalacji prowadzone są w zamkniętych obiektach budowlanych, a teren zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej posiada nawierzchnię utwardzoną i szczelną, nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby oraz wód podziemnych. Wszystkie miejsca magazynowania surowców i odpadów są odpowiednio zabezpieczone tzn. magazynowane są w szczelnych pojemnikach, na utwardzonych i szczelnych posadzkach. Prowadzący instalację w obrocie surowcami i odpadami (zwłaszcza niebezpiecznymi) postępuje zgodnie z przepisami BHP i ochrony środowiska, a potencjalne miejsca występowania awarii wyposażone są w odpowiednie środki zabezpieczające glebę – w związku z tym odstępuje się od konieczności monitoringu jakości gleb i wód podziemnych w rejonie oddziaływania przedmiotowej instalacji.

VII. Zgodność z wymogami najlepszej dostępnej techniki (BAT).

Na podstawie analizy zgodności technologii stosowanych w instalacji z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki - dokonanej w punkcie V sentencji niniejszej decyzji –

Za zgodność z oryginałem:

0 6. 11. 2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

stwierdzam zgodność instalacji druku offsetowego w Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków, z wymogami najlepszej dostępnej techniki.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne instalacji.

Ze względu na ograniczony i lokalny charakter wpływu na środowisko - stwierdzam brak oddziaływania transgranicznego na środowisko instalacji druku offsetowego w Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków.

IX. Ustalam bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń.

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (tekst jednolity w Dz. U. Nr 207, poz. 2016 z 2003 r. z późn. zm.). Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Wszelkie środki chemiczne zostaną usunięte z terenu instalacji, przed jej demontażem. Opracowanie projektu likwidacji poprzedzone zostanie oceną oddziaływania na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć, związanych z ewentualnymi potrzebami rewitalizacji i nowego przeznaczenia terenów, oraz określi sposoby dalszego użytkowania terenu i sposobu zagospodarowania - powstałych w trakcie likwidacji - odpadów.

X. Częstotliwość analizy pozwolenia – nie później niż po pięciu latach od dnia wydania pozwolenia lub w momencie istotnej zmiany działalności.

XI. Kryteria definiowania istotnej zmiany w działalności.

Weryfikacja pozwolenia wymagana będzie w następujących przypadkach:

- wprowadzenie istotnych zmian w technologii oraz wprowadzenie nowych źródeł emisji powodujących sumaryczną emisję większą niż dopuszczalna zawarta w pozwoleniu,
- wprowadzenie substancji niebezpiecznych w ilości powodującej zakwalifikowanie drukarni jako zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- wprowadzenie nowych źródeł hałasu o mocy akustycznej ≥ 85 dB (A),
- zaostrzenie limitów emisyjnych na skutek zmian w przepisach prawnych wymagające dokonania zmian dopuszczalnych parametrów emisyjnych dla instalacji w odniesieniu do aspektów środowiskowych związanych z funkcjonowaniem instalacji.

XII. Kryterium dotyczące określenia „pogorszenie stanu środowiska w znacznych rozmiarach”.

Przyjmuje się, że kryterium, które umożliwi jednoznaczną interpretację powyższego zapisu winno dotyczyć:

- w zakresie zanieczyszczenia powietrza spowodowanie przekroczenia alarmowych poziomów stężeń w powietrzu substancji zanieczyszczających, stężeń 1 – godzinnych:

dwutlenek azotu	400 $\mu\text{g}/\text{m}^3$,
dwutlenek siarki	500 $\mu\text{g}/\text{m}^3$,
ozon	240 $\mu\text{g}/\text{m}^3$,

określonych zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 6.06.2002 r.

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

- w zakresie zanieczyszczenia powierzchni ziemi zanieczyszczenie niebezpieczną substancją chemiczną terenu o powierzchni powyżej 100 m².
- XIII.** W przypadku naruszenia przepisów ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach lub nie przestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków, działającej w oparciu o przedmiotowe pozwolenie.
- XIV.** Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego pozwolenia.
- XV.** Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.
- XVI.** Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z posiadania innych decyzji wydanych na podstawie odrębnych przepisów.
- XVII.** Ustalam okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego na 10 lat od daty wydania decyzji.

UZASADNIENIE

Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków, przedłożyła wniosek z dnia 4 lipca 2006 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji druku offsetowego zaklasyfikowanej jako instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), zgodnie z punktem 6.9 załącznika tego rozporządzenia, kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca wniósł także opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia ww. wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Małopolski Urząd Wojewódzki Wydział Środowiska i Rolnictwa zawiadomieniem z dnia 03.08.2006 r., znak: ŚR.III.JD.6663-19-06 publicznie ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 04.08.2006 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Małopolskiego Urzędu Wojewódzkiego oraz w dniu 09.08.2006 r. na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krakowa. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Na podstawie analizy wniosku prowadzonej w oparciu o obowiązujące przepisy prawne :

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego (Dz. U. Nr 177, poz. 1736),
- rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu oddziaływania (Dz. U. z 2004 r. Nr 257 z późn. zm.),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),

oraz na podstawie oceny zgodności technologii stosowanych w instalacji z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki – stwierdza się, że instalacja druku offsetowego Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki (BAT).

W instalacji uwzględniono wszelkie możliwe i uzasadnione ekonomicznie metody ograniczenia emisji do środowiska. Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska obejmują :

- Zarządzanie zgodnie z wdrożonymi procedurami i instrukcjami systemów zarządzania jakością, środowiskiem i BHP.
- Prowadzenie efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej. Firma stosuje system redukcji strat papieru szczególnie w miejscach, gdzie straty są największe (hala maszyn). Ograniczenie powstawania makulatury jest realizowane głównie poprzez maksymalne przygotowanie maszyny przed drukiem oraz utrzymanie optymalnej regulacji podczas druku.
- Stosowanie w procesie produkcyjnym optymalizacji zużycia farb drukarskich. Wszystkie maszyny drukarskie wyposażone są w liczniki przepływu, które na bieżąco mierzą ilość zużytej farby.
- Stosowanie w gospodarce farbą zasady, że farbę pozostającą w kalamarzu po zakończeniu druku dodaje się do farby czarnej za pośrednictwem mieszalnika farb. Drukarnia posiada centralny system dystrybucji farb dla różnych typów papieru. Rodzaj farby dla danej maszyny jest dobierany zależnie od typu papieru. Centralny system dystrybucji pozwala uniknąć strat farby jakie występują w przypadku ręcznego systemu dystrybucji. Na etapie planowania produkcji optymalizowany jest dobór zlecenia dla danej maszyny pod kątem zachowania ciągłości pracy na danym rodzaju farby.

Minimalizacja oddziaływania instalacji na środowisko wodne jest realizowana poprzez optymalizację stosowania wody w procesach technologicznych, dzięki czemu ograniczone jest powstawanie ścieków przemysłowych. Monitorowana jest ilość pobieranej wody oraz ilość i parametry odprowadzanych ścieków. Zgodnie z wymaganiami BAT do mycia maszyn

Za zgodność z oryginałem: 06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Carzanowski

drukujących i urządzeń pomocniczych stosuje się minimalne, technicznie uzasadnione ilości wody.

Z punktu widzenia procesów technologicznych prowadzonych przez RR DONNELLEY POLAND Sp. z o.o. nie występuje oddziaływanie na środowisko wodne i gruntowo-wodne poprzez odprowadzanie ścieków powstających z funkcjonowania instalacji do wód powierzchniowych lub do gruntu. Ścieki sanitarne związane z zatrudnionymi pracownikami oczyszczane są w wewnętrznej, własnej oczyszczalni biologicznej i następnie odprowadzane są wspólną kanalizacją obejmującą obszar, na terenie którego znajduje się instalacja.

Instalacja drukarni nie oddziałuje na wody podziemne oraz nie eksploatuje ujęcia wód podziemnych. Zgodnie z wymaganiami BAT, instalacja kanalizacyjna jest hermetyczna i jej konstrukcja zapobiega uszkodzeniom mechanicznym, co mogłoby spowodować uwolnienie zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych. W miejscach, gdzie mogłyby wystąpić powolne wycieki położone są wodoszczelne i chemicznie odporne podłogi ceramiczne. Miejsca magazynowania i przetwarzania substancji chemicznych są uszczelnione i wyposażone w zamknięte przyłącza kanalizacyjne. W drukarni nie stosuje się magazynowania substancji w cysternach.

Ochrona powietrza przed zanieczyszczeniem w RR Donnelley Sp. z o.o. ma charakter kompleksowy tzn. obejmuje zarówno działania organizacyjne, jak również techniczno-technologiczne. Działania organizacyjne skierowane są głównie na minimalizację emisji zanieczyszczeń poprzez racjonalizację zużycia paliwa. Kolejnym krokiem w kierunku minimalizacji wielkości emisji jest wprowadzenie systemu zarządzania środowiskiem regulującego w sposób systemowy sprawy ochrony środowiska w drukarni. W ramach tego systemu zidentyfikowane zostały punkty, w których istnieje możliwość powstawania zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany i niezorganizowany. Poziom emisji jest monitorowany, bilansowany i raportowany.

Dużą wagę przywiązuje się do zachowania odpowiedniego reżimu technologicznego w całym procesie technologicznym, a szczególnie w zakresie optymalizacji procesu spalania gazu i utrzymania dobrego stanu urządzeń odpowiedzialnych za minimalizację emisji zanieczyszczeń do powietrza (eksploatacja palników, dopalacza, systemów odciągowych itp.). Zgodnie z wymaganiami BAT zakład utrzymuje poziom emisji LZO poniżej obowiązujących limitów poprzez funkcjonowanie instalacji dopalania gazów odlotowych oraz odpowiednią gospodarkę rozpuszczalnikami i środkami myjącymi.

Wykonane obliczenia wykazały, iż przyjęta do obliczeń emisja substancji zanieczyszczających z emitorów instalacji druku offsetowego Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. – (z uwzględnieniem pozostałych emitorów zakładu emitujących tego samego typu zanieczyszczenia) nie powoduje przekraczania stężeń substancji w powietrzu atmosferycznym (tzw. wartości odniesienia).

Wielkość dopuszczalnej do wprowadzenia do powietrza emisji LZO i dwutlenku azotu może zostać utrzymana na poziomie przyjętym do obliczeń - zgodnie z tabelą przedstawioną w punkcie II.1. W przypadku dwutlenku siarki, tlenku węgla i pyłu - ze względu na fakt nie przekraczania przez te substancje 10% wartości odniesienia, odstąpiono od normowania poziomu emisji tych substancji.

Odpady wyszczególnione w punkcie III.1. i III.2 będą wytwarzane w wyniku działalności całego Zakładu RR Donnelley Poland Sp. z o.o.; ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków; w tym eksploatacji instalacji do druku offsetowego, a także innych instalacji i urządzeń związanych pośrednio lub towarzyszących działalności podstawowej.

Wytwarzane odpady, będą przekazywane docelowo do odzysku lub, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na prowadzenie

Za zgodność z oryginałem:

06.11.2014

Inspktor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski

działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwienia będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne posiadające stosowne pozwolenia/zezwoleńia właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Jednocześnie transport wytwarzanych odpadów może być prowadzony przez RR Donnelley Sp. z o.o. we własnym zakresie, gdyż zgodnie z art. 28 ust. 9 ww. ustawy o odpadach wytwórca odpadów, który transportuje wytworzone przez siebie odpady nie musi posiadać odrębnego zezwolenia na ich transport.

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania uprawnionym odbiorcom magazynowane będą na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych i wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem wytwarzanych przez Spółkę odpadów.

W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji występują w większości tereny przemysłowe. Przeprowadzone symulacje emisji hałasu wykazały, że poziom dźwięku emitowanego z instalacji, na granicy terenów chronionych, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych wartości w obszarach chronionych akustycznie.

Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o., nie jest kwalifikowana jako zakład o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska i rozporządzenia z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 58 z 2002 r. poz. 535) i nie podlega obowiązkowi opracowania planu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, a więc w niniejszym pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu awarii i ograniczania ich skutków oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Z ustaleń postępowania wynika, że instalacja posiada minimalny (kontrolowany) wpływ na środowisko i nie wywołuje oddziaływania transgranicznego.

W tej sytuacji stwierdzić należy, że instalacja druku offsetowego Drukarni RR Donnelley Poland Sp. z o.o. – spełnia wymagania niezbędne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Przedmiotowy wniosek, nie wymagał zasięgnięcia opinii innych organów.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono zgodnie z przedłożonym wnioskiem.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie.

Pouczenie

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z chwilą uprawomocnienia się niniejszej decyzji wygasają dotychczasowe decyzje - pozwolenia :

- Pozwolenie na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza – decyzja Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 24.01.2005 r. znak: GO-10.MO.76420-38/04,
- Pozwolenie na wytwarzanie odpadów - decyzja Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 11.02.2003 r. znak: GO-04.7660-4/4/2/2003,

Za zgodność z oryginałem

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza

Stanisław Chrzanowski

Zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków, zobowiązana jest powiadomić Wojewodę Małopolskiego o planowanych zmianach polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o., ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków zobowiązana jest poinformować Wojewodę Małopolskiego o planowanych istotnych zmianach w instalacji oraz złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Wojewody Małopolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia

Oплата rejestracyjna w kwocie 2067,67 (słownie złotych: dwa tysiące sześćdziesiąt siedem i 67/100) została wniesiona na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w BGK III Oddział w Warszawie, nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010.

Za udzielenie niniejszego pozwolenia zintegrowanego Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o. ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków, wniosła opłatę skarbową w wysokości 2000 zł (słownie złotych: dwa tysiące) na konto Urzędu Miasta Krakowa (Wydział Finansowy Al. Powstania Warszawskiego 10), w BPH PBK S.A. 03 1060 0076 0000 3310 0002 5303.

Z up. Wojewody Małopolskiego
mgr inż. Jerzy Wertz
Zastępca Dyrektora
Wydziału Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Drukarnia RR Donnelley Poland Sp. z o.o., ul. Igołomska 25, 31-983 Kraków
2. ŚR.II. w/m
3. ŚR.III. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
2. Marszałek Województwa Małopolskiego, ul. Basztowa 22, 31-156 Kraków,
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków
4. Prezydent Miasta Krakowa, Plac Wszystkich Świętych 3/4, 31-004 Kraków

Kierownik Oddziału

mgr inż. Marta Gofda
20.10.2014

Wobec nie zaskarżenia niniejszej decyzji (postanowienia) w czasie i w trybie ustawowo przewidzianym stała(o) się ona(o) ostateczna(o) z dniem 10.11.2014 i podlega wykonaniu.
Kraków, dnia 19.07.2014

Za zgodność z oryginałem:

06.11.2014

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski