



WOJEWODA MAŁOPOLSKI

ŚR.III.JD.6663-32-06

Kraków, dnia 21 grudnia 2006 r.

Za zgodność z oryginałem:
Str.: 1-47
Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski
27.12.2014

DECYZJA POZVOLENIE 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 (Dz. U. z 2006 r., Nr 129, poz. 902 i Nr 170, poz. 1217), art. 17 ust. 2 i 3, art. 18 ust. 1 i 2, art. 28 ust. 9 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r., Nr 98, poz. 1071, z późn. zmianami) – po rozpatrzeniu wniosku Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków, z dnia 18 października 2006 r., o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji poligrafii offsetowej,

udzielam

Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków - w miejsce dotychczasowych pozwoleń sektorowych - pozwolenia zintegrowanego dla instalacji poligrafii offsetowej, 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:

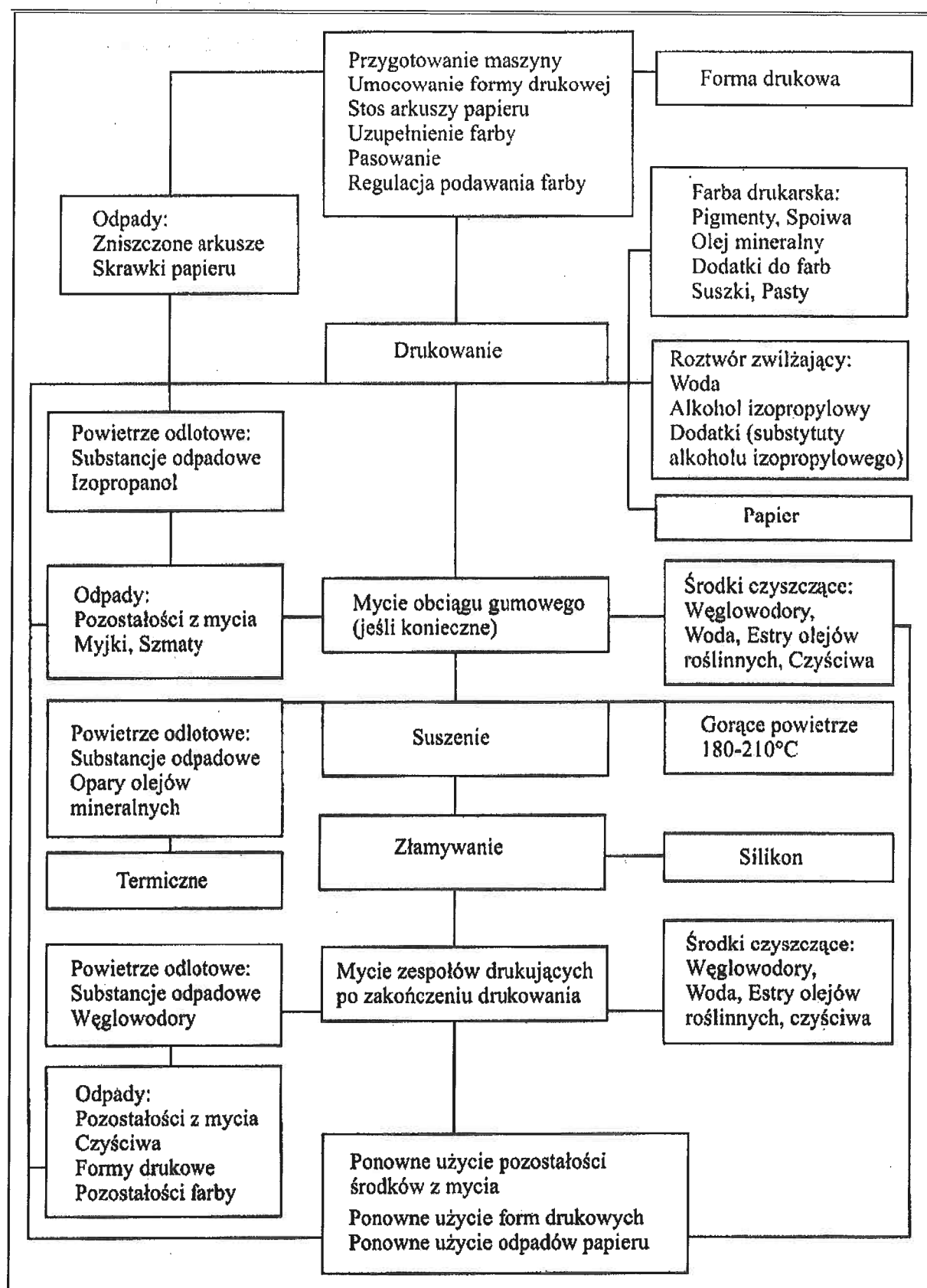
I.1. Charakterystyka instalacji i opis technologii.

Przedmiotem działalności Spółki RR Donnelley Europe jest działalność poligraficzna (PKD 22;51;74). W drukarni produkuje się kolorowe czasopisma i książki telefoniczne.

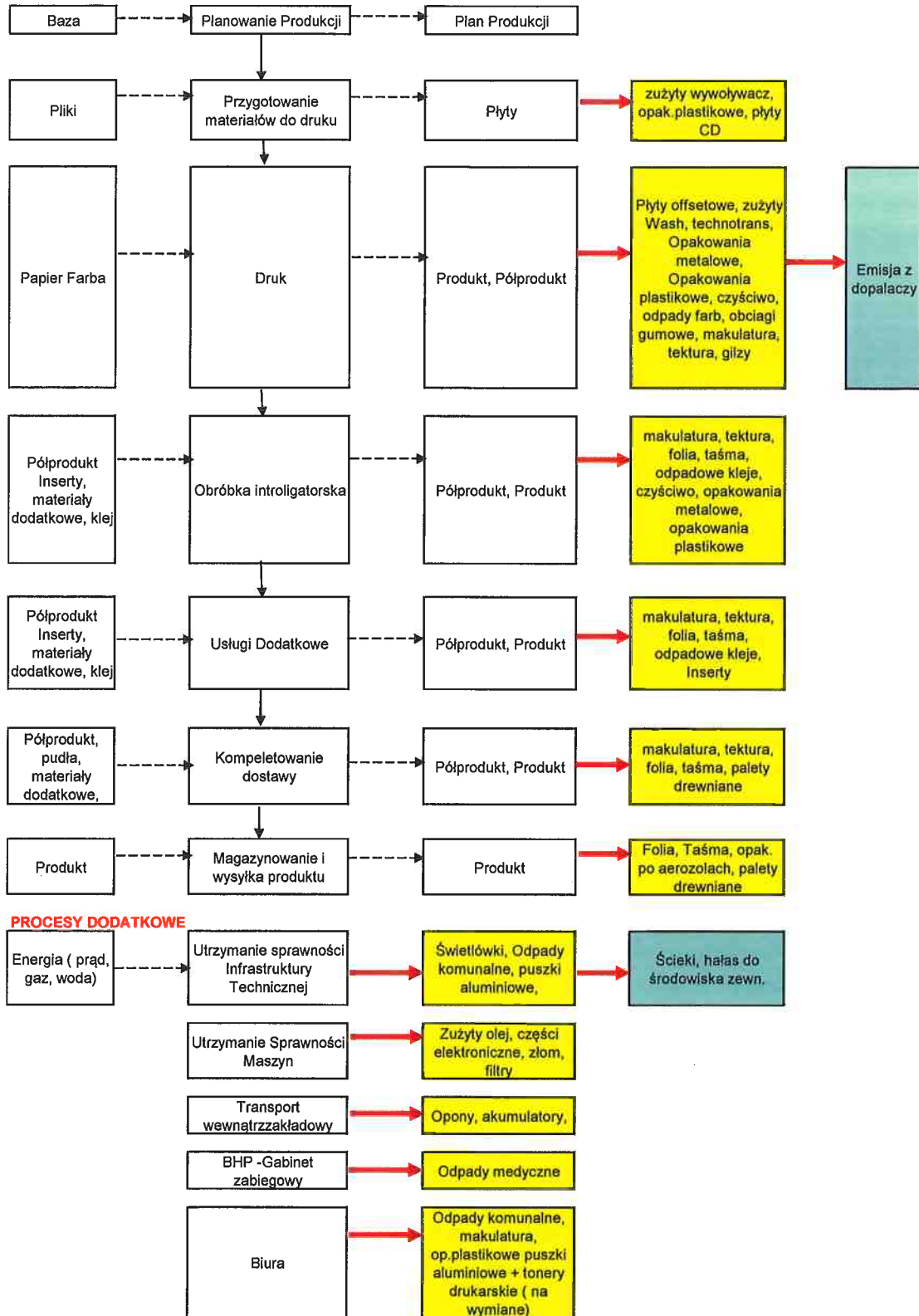
Procesy technologiczne są skoordynowane z wdrożonymi i certyfikowanymi systemami zarządzania: Jakością zgodnym z normą ISO 9001, Środowiskowym zgodnym z normą ISO 14001 oraz BHP zgodnym z normą OHSAS 18001 i PN-N 18001.

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. W procesie drukowania obszary hydrofobowe i oleofilowe obrazu przyjmują farbę drukarską na elementy drukujące natomiast obszary hydrofilowe bez obrazu nie przyjmują farby. Przed nadaniem farby na elementy drukujące płyta offsetowa 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.

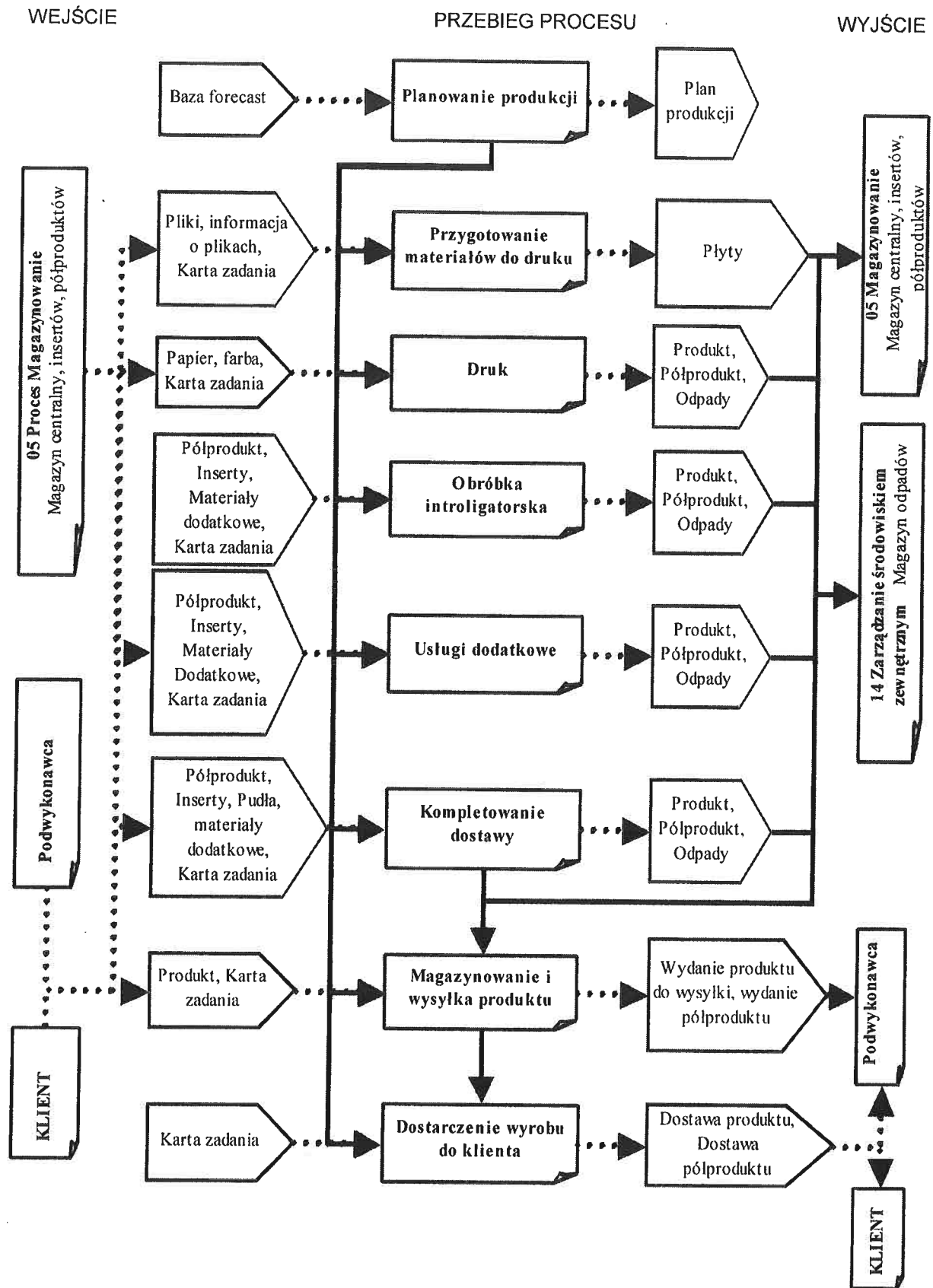
Ogólny schemat procesu druku offsetowego metodą heat set.



Schemat procesów technologicznych prowadzonych w RR Donnelley Europe.



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



Opis technologii produkcji.

Przygotownia CP.

Uproszczony przebieg procesu wykonania formy drukarskiej:

- Montaż elektroniczny : komputerowe sprawdzenie i montaż stron, wykonanie wzorów zawartości/kołom na ploterze lub drukarce.
- Naświetlanie płyt : przeniesienie obrazu na płytę offsetową za pomocą naświetlarki laserowej obróbka płyty (wstępne wygrzanie, wywołanie w roztworze wywoływacza oraz końcowe wypalenie dla zwiększenia wytrzymałości).

Urządzenia i materiały.

W Przygotowni wykorzystywany jest system CTP firmy CREO. Jest to system komputerowy, w skład, którego - oprócz serwerów i stacji roboczych – wchodzi drukarki, plotery oraz naświetlarki Trendsetter firmy Creo. Dodatkowo na etapie wykonywania płyt offsetowych używana jest pełna linia do obróbki płyt firmy Glunz & Jansen. W Przygotowni wykonywany jest komputerowy montaż stron, z którego zostaje wykonana makietka na ploterze i/lub wydruki na drukarce laserowej lub atramentowej. Na tym etapie używane są komputery oraz drukarki (w tym wielkoformatowe plotery). Użyte materiały oraz odpady należy opisać jako typowe odpady biurowe. W przygotowni są one w 100% poddane segregacji. Dodatkowo segregowane są:

- płyty CD (oddawane wyspecjalizowanej firmie do zniszczenia),
- puste pojemniki z atramentu i zużyte głowice z ploterów (oddawane dystrybutorowi),
- puszki aluminiowe.

Następnie z danych przygotowanych na etapie montażu naświetlany jest obraz na termicznych płytach CTP. W obu zakładach używane są płyty aluminiowe presensybilizowane (pokryte warstwą fotopolimerową) Kodak DITP Gold. Naświetlanie polega na ogrzewaniu promieniem lasera w paśmie 830 nm wybranych obszarów płyty. Następnie płyta jest dodatkowo podgrzana do ok. 126 °C, wywołana w kąpeli z użyciem wywoływacza do tych płyt oraz wypalona w temperaturze ok. 280 °C i zabezpieczona powłoką z gumy arabskiej. Na tym etapie odpadem są płyty offsetowe (ponad 90% czystego aluminium) oraz zużyta chemia, która zostaje w całości poddana utylizacji. Pozostałe odpady klasyfikowane jako biurowe poddane zostają segregacji tak jak opisano powyżej.

Druk(Hala Maszyn).

Maszyny pracują, gdy wszystkie parametry technologiczne są właściwe. W momencie ich przekroczenia maszyny automatycznie się wyłączają. Tak jest w przypadku:

- za niskiego lub zbyt wysokiego poziomu wody zwilżającej z izopropanolem, (stężenie i pH),
- za małego lub zbyt wysokiego poziomu farby w zespołach drukujących,
- zbyt wysokiej lub zbyt niskiej temperatury w piecach suszących,
- zbyt wysokiego lub niskiego przepływu i temp. wody chłodzącej.

Maszyny drukarskie rolowe są bardziej wrażliwe na zaniki w zasilaniu elektrycznym - nawet krótkotrwałe zaniki mogą unieruchomić maszynę na czas do 1/2 h, (w zależności od fazy pracy maszyny, w której nastąpił zanik prądu). Generalnie jednak, podczas braku prądu wszystkie maszyny zostają unieruchomione - brak. jest zasilania awaryjnego.

Maszyny rolowe offsetowe - 4 agregatowe (4 kolorowe) :

- M3011 (M300) zainstalowana: 1994r (rok produkcji 1989),

- M3012 (M300) zainstalowana: 1994r (rok produkcji 1988),
- M3015 (M600) zainstalowana: 1999r (rok produkcji 1999),
- M3016 (M600) zainstalowana: 1999r (rok produkcji 1999),
- M3021 (LITHOMAN) zainstalowana: 2004r (rok produkcji 2004).

Maszyna rolowa offsetowa - 4 agregatowa (2 kolorowa) :

- M3020 (GOSS).

Maszyny rolowe offsetowe - 8 agregatowe :

- M3017 (M1000BE) zainstalowana: 1999r (rok produkcji 1995),
- M3018 (M1000X2) zainstalowana: 1998r (rok produkcji 1988).

Maszyny arkuszowe (drukowanie okładek na maszynach 5 agregatowych) :

Przebieg procesu druku:

- założenie płyt offsetowych na cylindry zespołów drukujących,
- założenie zwoju papieru na zespół odwijaków papieru,
- nałożenie farby do kałamarzy,
- druk papier przechodzi przez zespoły drukujące gdzie nadana zostaje farba (czarna, niebieska, purpurowa i żółta).

W celu oddzielenia miejsc drukujących od miejsc nie drukujących płyta offsetowa jest stale zwilżana roztworem zwilżającym. Po zadrukowaniu wstęga papieru przechodzi, przez piec gazowy w celu utrwalenia farby a następnie jest schładzana na walcach, chłodzących. Zostaje naniesiony wodny roztwór silikonu w celu przywrócenia wilgotności papieru, utraconej w piecu oraz nadania połysku. Wstęga przechodzi przez złamywak (falcownik) gdzie jest cięta i falcowana na składki. Półprodukt przekazywany jest na dział introligatorni do oprawy.

„Oprawa (Introligatornia).

- Maszyny zginające (falcerki) M6041, M6042,
- Maszyny szyjące drutem 6016, 6018,
- Maszyny klejące 6021, 6023, 6024,
- Maszyny docinające (trójnoże) 6043, 6044, 6047,
- Maszyny pakujące: 6038, 6035, 6036,
- Maszyny dziurkujące 6049.

Introligatornia wykonuje procesy wykończeniowe:

- krojenie, 6043, 6044, 6047,
- oprawa miękka, szyta drutem, 6016, 6018,
- falcowanie (łamanie), M6041, M6042,
- oprawa miękka klejona, 6021, 6023, 6024,
- pakowanie foliowanie. 6038, 6035, 6036”

Przebieg procesu oprawy miękkiej szytej drutem:

- falcowanie arkusza w składkę wielostronicową, (lub gotowe z maszyny zwojowej),
- nałożenie składek na nakładaki zszywarki,

- zbieranie składek,
- nałożenie okładki,
- szycie drutem,
- przycinanie na trojnożu do formatu netto,
- liczenie,
- pakowanie w papier lub folię.

Przebieg procesu oprawy miękkiej, klejonej, (hotmelt):

- falcowanie arkusza w składkę wielostronicową, (lub gotowe z maszyny zwojowej),
- nałożenie składek na nakładaki zszywarki,
- zbieranie składek,
- frezowanie grzbietu,
- zaklejanie grzbietu klejem hotmelt,
- doklejanie okładki,
- przycinanie na trojnożu do formatu netto,
- liczenie,
- pakowanie w papier lub folię.

Ścinki powstałe podczas procesu produkcyjnego w wyniku obcinania egzemplarzy dożądanego wymiaru transportowane są pneumatycznie do dwóch maszyn belujących. Zbelowane ścinki transportuje się do fabryki papieru. Pył papierowy zatrzymywany na filtrze workowym a następnie brykietowany w brykieciarce i zbrykietowany dodawany jest do sprasowanych „beli” lub oddawany do odbiorcy. Produkcja prowadzona jest na trzy zmiany.

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

- papier – 81 000 Mg,
- farby drukarskie Premoterm – 1 669 Mg,
- lakier – 18,7 Mg + dodatek do lakieru Primer – 11 Mg,
- środki myjące Rotowash – 73 Mg.

I.3. Energia.

Zużycie mediów energetycznych (rok 2005) :

Gaz ziemny: 1 085 708 m³
 Energia elektryczna: 18 765 530 kWh

Gaz ziemny.

Energia cieplna wytwarzana jest poprzez spalanie gazu ziemnego wysoko-metanowego w maszynach drukujących oraz w dopalaczach jest również wykorzystywana do ogrzewania pomieszczeń zakładu. Zużycie gazu wynosi 90 000 – 160 000 m³/miesiąc zależnie od poziomu produkcji i pory roku (średnio 110 000 m³/miesiąc). Najwięcej gazu zużywają maszyny drukarskie oraz dopalacz. Do celów grzewczych zużywa się ok. 25% rocznego zużycia gazu. Gaz ziemny wysoko-metanowy dostarczany jest z sieci Zakładu Gazowniczego w Krakowie na podstawie umowy (załącznik nr 16).

Poza gazem nie stosuje się innych paliw do celów technologicznych w instalacji.

Energia elektryczna.

Energia elektryczna (zużycie średnio 1 980 MWh/miesiąc) dostarczana jest z sieci Zakładu Energetycznego Kraków 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.

1.4.1. Gospodarka wodna.

1.4.1.1. Warunki poboru wody.

Woda dla potrzeb zakładu pobierana jest z wodociągu miejskiego, na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Krakowie.

Pobierana z sieci miejskiej woda zużywana jest na:

- cele socjalno-bytowe pracowników,
- utrzymanie czystości hal i innych pomieszczeń,
- cele chłodnicze i grzewcze - uzupełnienie strat wody w zamkniętych obiegach wody (zamknięty układ chłodzenia maszyn i chłodnia kominowa), uzupełnienie strat wody w instalacji c.o.,
- cele technologiczne - do przygotowania roztworu zwilżającego wstęgę papieru, do płukania płyt offsetowych w przygotowalni, do okresowego mycia wałków maszyn drukarskich (ręcznego i automatycznego)

Pobór wody z sieci miejskiej jest opomiarowany i wynosi około 35 000 m³/rok, z tego na cele socjalno-bytowe oraz utrzymania czystości hal i pomieszczeń zużywane jest około 18 800 m³/rok wody, na cele chłodnicze około 6 000 m³/rok, do przygotowania roztworu zwilżającego wstęgę papieru około 1 440 m³/rok a na płukanie płyt offsetowych i mycie wałków maszyn drukarskich około 8760 m³/rok. Wielkość zużycia wody na poszczególne cele została ustalona orientacyjnie

1.4.1.2. Wody powierzchniowe i podziemne.

Instalacja nie korzysta z własnych ujęć wód powierzchniowych oraz wód podziemnych.

1.4.2. Gospodarka ściekowa.

Zrzuty ścieków.

Na terenie drukarni został zastosowany jeden system kanalizacji, którym wszystkie ścieki kierowane są do kolektora miejskiego przy ul. Obrońców Modlina. Dostarczanie wody i odbiór ścieków odbywa się na podstawie umowy nr UT-19283/2004 zawartej z MPWiK SA w Krakowie. Umowa określa warunki odprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych MPWiK, w tym dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach.

W wyniku prowadzonej działalności na terenie Instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowo-gospodarcze,
- ścieki technologiczne
- ścieki opadowe i roztopowe.

Analizy ścieków wykonane w latach 2005 i 2006 nie wykazały przekroczeń parametrów dopuszczalnych. Nie występuje odprowadzanie ścieków do wód powierzchniowych lub do ziemi.

Ścieki bytowo – gospodarcze.

Do ścieków bytowo-gospodarczych zaliczono ścieki bytowe powstające w związku z funkcjonowaniem pracowników oraz ścieki z utrzymania czystości pomieszczeń. Ilość powstających ścieków ustalona została w oparciu o wielkość zużycia wody na powyższy cel i wynosi około 18 800 m³/rok. Ścieki bez podczyszczania odprowadzane są do kanalizacji komunalnej (do kolektora przy ul. Obrońców Modlina) Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Krakowie zgodnie z umową.

Ścieki technologiczne.

Ścieki technologiczne powstające w wyniku mycia elementów maszyn drukujących i innych elementów wyposażenia jak również ścieki powstałe w wyniku płukania płyt offsetowych odprowadzane są poprzez kanalizację zakładową do kanalizacji miejskiej. Ilość powstających w ciągu roku ścieków technologicznych wynosi około 8760 m³. W przypadku stwierdzenia w odprowadzanych ściekach technologicznych ponadnormatywnych zawartości stężeń zanieczyszczeń przekraczających wartości dopuszczalne, ścieki te będą gromadzone w zbiorniku i kierowane do zagospodarowania przez upoważnione do tego firmy zewnętrzne.

Ścieki opadowe i roztopowe.

Ścieki opadowe i roztopowe z terenu Zakładu wprowadzane są do kanalizacji miejskiej. Ścieki opadowe z terenu dróg i parkingów o powierzchni $F=0,5$ ha przed wprowadzeniem do kanalizacji oczyszczane są w odolejaczach i odstojnikach. Wody opadowe z powierzchni dachów ($F=1,8$ ha) wprowadzane są do kanalizacji nie wymagają oczyszczania. Średnioroczna suma ścieków opadowych odprowadzanych z terenu drukarni wynosi około 12 000 m³/rok.

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.

I.6. Emisje zanieczyszczeń do powietrza.

Wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego związane jest z funkcjonowaniem podstawowych procesów technologicznych (źródła emisji z urządzeń produkcyjnych), procesów pomocniczych (kotłownie, warsztat) oraz źródeł emisji niezorganizowanej (parkingi, place manewrowe, przygotowanie farb, mycie maszyn).

Opary powstałe podczas suszenia zadrukowanej wstęgi papieru na maszynach są zasysane i kierowane do dopalaczy termicznych redukujących zanieczyszczenia – dwa dopalacze typu ADTEC (E3, E4) i nowy dopalacz L&E (E5), uruchomiony w 2004r. Dopalacze wyposażone są w indywidualne emitory.

Ponadto Zakład eksploatuje dwie kotłownie gazowe, z których każda wyposażona jest w trzy kotły typu „Domabloc Schafer”, z których spaliny emitowane są przez dwa emitory (E1, E2). Szósty emitor podłączony jest do instalacji wyciągowej w warsztacie-spawalni (E6). W poszczególnych suszarniach tunelowych dla suszenia zadrukowanej wstęgi papieru funkcjonują palniki o następujących zainstalowanych mocach cieplnych:

-3011 (dwa palniki Maxon)	870 kW
- 3012	690 kW
- 3017 (cztery palniki Maxon)	1740 kW
- 3018 (cztery palniki Maxon)	1740 kW
- 3015 i 3016	po 880 kW
- 3021	2600 kW

Opary powstałe podczas suszenia wstęgi papieru na maszynach są zasysane i kierowane do dopalaczy termicznych redukujących emitowane zanieczyszczenia. Układ jednocześnie współpracy trzech dopalaczy z maszynami drukarskimi przewiduje ich dowolne wykorzystanie w celu dopalenia zanieczyszczeń odciąganych z tunelów suszarniczych maszyn drukarskich, zależne od ilości maszyn używanych w danym cyklu produkcyjnym i możliwości indywidualnych poszczególnych dopalaczy 1,2 i 3.

Drukarnia wykorzystuje w procesie produkcji siedem maszyn drukarskich (nie zawsze wszystkie równocześnie) zwanych „prasami” o różnych wielkościach, możliwościach produkcyjnych i wymaganych ilościach odciąganych do dopalenia w dopalaczach gazów:

- 1) prasa 3015 - wydatek: 4 000 um^3/h ,
- 2) prasa 3012 - wydatek: 4 000 um^3/h ,
- 3) prasa 3011 - wydatek: 4 000 um^3/h ,
- 4) prasa 3021 - wydatek: 12 000 um^3/h ,
- 5) prasa 3017 - wydatek: 8 000 um^3/h ,
- 6) prasa 3018 - wydatek: 8 000 um^3/h ,
- 7) prasa 3016 - wydatek: 4 000 um^3/h ,

Wymagany sumaryczny wydatek odciąganych gazów przy współpracy wszystkich maszyn drukarskich wynosi: 44 000 um^3/h ,

Zakład posiada trzy dopalacze w tym dwa typu ADTEC i jeden nowo - zainstalowany dopalacz L&E (w miejsce zlikwidowanego dopalacza prasy M600), w których spala się opary węglowodorów i alkoholi, roztworów myjących, farb drukarskich. Wraz tymi oparami transportowane są spaliny gazu ziemnego używanego do suszenia drukowanej taśmy papieru. Spaliny odprowadzane są przez indywidualne dla każdego dopalacza emitory (E3, E4, E5).

Charakterystyka emitorów.

EMITOR E1 – kotłownia „stara”.

Kotłownia wyposażona jest w trzy kotły typu „Domabloc Schafer” o mocy 550 kW (473 000 kcal/h) każdy. Kotłownia eksploatowana jest w sezonie grzewczym tj. 4380 h/rok, natomiast jeden z kotłów (wymienne) używany jest przez cały rok. Kotłownia opalana jest gazem wysokometanowym (wart. kal. 8200 kcal/ m^3). Zużycie nominalne gazu wynosi 186 m^3/h . Spaliny o temperaturze (na wylocie) ok. 473 K odprowadzane są do atmosfery przez trzy osobne kominy o średnicy 0,3 m (obudowane wspólnym płaszczem) i wysokości 12 m n.p.t.

Emisja całkowita z emitora E1 – kotłownia „stara”(3 kotły).

+	Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie [mg/ um^3]*	Stężenie [mg/ um^3]**	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
	dwutlenku siarki	4,5	4,8	0,0108	0,047
	dwutlenku azotu	100,0	107,1	0,2400	1,051
	tlenku węgla	34,0	36,4	0,0816	0,337
	pyłu zawieszonego	1,1	1,2	0,0108	0,011

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

)** mg/um³ - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego (dla kotłowni przeliczone dla zawartości tlenu 3%)

Natężenie przepływu spalin średnio 2 400 um³/h

Temperatura 405 K

Stężenie tlenu w spalinach: $SO_2 = 4,2\%$

EMITOR E2 – kotłownia „nowa”.

Kotłownia eksploatowana jest tylko w sezonie grzewczym tj. 4380 h/rok. Kotłownia wyposażona jest w trzy kotły typu „Domabloc Schafer” o mocy 650 kW (214 800 kcal/h) każdy. Kotłownia opalana jest gazem ziemnym wysokometanowym (wart. kal. 8200 kcal/m³). Zużycie nominalne gazu wynosi 232 m³/h. Spaliny o temperaturze (na wylocie) ok.473 K odprowadzane są do atmosfery przez trzy osobne kominy o średnicy 0,35 m i wysokości 12 m n.p.t.

Emisja całkowita z emitora E2 - kotłownia „nowa”(3 kotły)

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie [mg/um ³]*	Stężenie [mg/um ³]**	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
dwutlenku siarki	4,0	4,5	0,0120	0,024
dwutlenku azotu	90,0	100,6	0,2700	0,540
tlenu węgla	26,0	29,0	0,0780	0,156
pyłu zawieszonego	1,0	1,1	0,0030	0,006

)* mg/um³ - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

)** mg/um³ - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego (dla kotłowni przeliczone dla zawartości tlenu 3%)

Natężenie przepływu spalin średnio 3000 um³/h

Temperatura – 400 K

Stężenie tlenu w spalinach: $SO_2 = 4,9\%$

EMITOR E3 - dopalacz termiczny ADTEC # 1.

Eksploatowany jest w zintegrowanym systemie trzech dopalaczy sterowanym przez nadrzędny system sterowania i arbitrażu. Wydatek nominalny spalin w dopalaczu wynosi 12 500 um³/h. Zużycie nominalne gazu wynosi 30 m³/h. Spaliny o temperaturze (na wylocie) ok.473 K odprowadzane są do atmosfery przez komin o wysokość $h = 12$ m i średnicy na wylocie $d = 0,8$ m.

Emisja maksymalna całkowita dla emitora E3 - dopalacza termicznego 1.

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie [mg/um ³]*	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
dwutlenku siarki	1,2	0,0155	0,125
dwutlenku azotu	17,9	0,2270	1,852
tlenu węgla	13,8	0,1750	1,407
pyłu zawieszonego	0,2	0,0025	0,020
węglowodory alifat.	5,1	0,0640	0,515
węglowodory aromat.	2,5	0,0320	0,257

)* mg/um³ - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Natężenie przepływu spalin nominalne 24 000 um³/h

Temperatura – 400 K

EMITOR E4 - dopalacz termiczny ADTEC #2.

Eksploatowany jest w zintegrowanym systemie trzech dopalaczy sterowanym przez nadrzędny system sterowania i arbitrażu. Wydatek nominalny spalin w dopalaczu wynosi 25 000 um³/h. Zużycie nominalne gazu wynosi 83 m³/h. Spaliny o temperaturze (na wylocie) ok.473 K odprowadzane są do atmosfery przez komin o wysokość h = 12 m n.p.t. i średnicy na wylocie d = 1,0 m.

Emisja całkowita maksymalna dla emitora E4 - dopalacza termicznego 2.

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie mg/um ³ *	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenku siarki	1,1	0,0260	0,209
dwutlenku azotu	18,9	0,4540	3,650
tlenku węgla	14,6	0,3500	2,814
pyłu zawieszonego	0,2	0,0050	0,040
węglowodory alifat.	5,0	0,1200	0,965
węglowodory aromat.	2,5	0,0600	0,482

)* mg/um³ - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Natężenie przepływu spalin nominalne 24 000 um³/h

Temperatura – 400 K

Czas pracy – 8040 h/rok

EMITOR E5 - nowy dopalacz L&E.

Eksploatowany jest w zintegrowanym systemie trzech dopalaczy sterowanym przez nadrzędny system sterowania i arbitrażu Wydatek nominalny spalin w dopalaczu wynosi 30 000 um³/h. Zużycie nominalne gazu wynosi ok. 90 m³/h. Spaliny o temperaturze (na wylocie) ok.473 K odprowadzane są do atmosfery przez komin o wysokość h = 14 m n.p.t. i średnicy na wylocie d = 1,4 m.

Emisja całkowita maksymalna dla emitora E5 - dopalacza termicznego 3

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie mg/um ³ *	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenku siarki	1,3	0,0387	0,311
dwutlenku azotu	18,9	0,5675	4,563
tlenku węgla	14,6	0,4375	3,517
pyłu zawieszonego	0,2	0,0060	0,048
węglowodory alifat.	5,3	0,1600	1,286
węglowodory aromat.	2,7	0,0800	0,643

)* mg/um³ - temp: 273 K, ciśnienie: 101,3 kPa gazu suchego

Natężenie przepływu spalin nominalne 30 000 um³/h

Temperatura – 400 K

EMITOR E6 - warsztat - spawalnica

Trzy odciągi w tym jeden ze stołu spawalniczego. Są to zespolone trzy jednakowe emitory o średnicy 0,2 m i wysokości 9 m n.p.t.

Emisja całkowita dla emitora E6 – warsztat spawalni.

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie mg/um ³ *	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
dwutlenku azotu	13,3	0,0120	0,012

$$S_1 = 2.7 \times 72 / 78 = 2.49 \text{ [mg/ m}^3\text{]}$$

$$S_2 = 5.3 \times 72 / 86 = 4.44 \text{ [mg/ m}^3\text{]}$$

$$S = 2.31 + 4.71 = 6.93 \text{ [mg/ m}^3\text{]}$$

Wniosek: Stężenia w gazie wylotowym odniesione do węgla są niższe od wartości standardowej $S_1=20\text{mg/m}^3$

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:

$$Z = 73,2 \text{ ton.}$$

$$H = 0$$

$$D_1 = 0$$

$$D_2 = 0$$

LZO zawarte jest w czyściwie kierowanym do utylizacji.. Z różnicy mas czyściwa przychodzącego oraz kierowanego do utylizacji wynika, że :

$$O = 33 \text{ ton rocznie.}$$

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 kg Rotowasha. Około 7% tej ilości wsiąka we wstęgę papieru, która przechodzi przez suszarnie tunelową. Uwolnione tam LZO kierowane są do dopalacza tam LZO kierowane 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%.

Odciaży wentylacyjne.

Odciaż z kałamarzy.

tlenku węgla	10,0	0,0090	0,009
pyłu zawieszonego	8,9	0,0080	0,008

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

Natężenie przepływu gazów - w sumie około $900 \text{ um}^3/\text{h}$

Temperatura – 300 K

Czas pracy – 1000 h/rok

SUMARYCZNA EMISJA Z EMITORÓW DRUKARNI RRD Europe Sp. z o.o.

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
1.	dwutlenku siarki	0,103	0,716
2.	dwutlenku azotu	1,770	11,668
3.	tlenku węgla	1,131	8,260
4.	pyłu zaw. ogółem	0,027	0,133
5.	węglowodory alifatyczne	0,344	2,766
6.	węglowodory aromatyczne	0,172	1,382

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 :

- 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

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

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

$$m \text{ węgla całkowita} = m_1 + m_2$$

Odpowiednio:

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

Dla dopalacza termicznego E3 :

$$S_1 = 2.5 \times 72 / 78 = 2.31 \text{ [mg / m}^3\text{]}$$

$$S_2 = 5.1 \times 72 / 86 = 4.71 \text{ [mg / m}^3\text{]}$$

$$S = 2.31 + 4.71 = 7.02 \text{ [mg / m}^3\text{]}$$

Dla dopalacza termicznego E4 :

$$S_1 = 2.5 \times 72 / 78 = 2.31 \text{ [mg / m}^3\text{]}$$

$$S_2 = 5.0 \times 72 / 86 = 4.19 \text{ [mg / m}^3\text{]}$$

$$S = 2.31 + 4.19 = 6.50 \text{ [mg / m}^3\text{]}$$

Dla dopalacza termicznego E5 :

Odciąga opary z kałamarzy prasy Muller-Martini, wyposażony w dwa wentylatory o sumarycznej wydajności 1500 m³/h. Praca okresowa, stężenie zanieczyszczeń pomijalne – pwm.

Odciągi z maszyn drukarskich.

Odciągi z wszystkich maszyn drukarskich są połączone do „belownicy”, gdzie odzyskuje się ścinki papieru w ilości – 1100 Mg/miesiąc i dalej powietrze po dokładnym odpyleniu w filtrze porolitowym kierowane z powrotem do hali.

I.7. Emisje hałasu.

Drukarnia RR DONNELLEY EUROPE sp. z o.o. w Krakowie zlokalizowana jest na pow. ok. 41000 m² u zbiegu ulic: Surzyckiego, Obrońców Modlina oraz K. Brandla. Przylegające bezpośrednio do Zakładu działki to obszary produkcji i zaplecza technicznego. Zakład sąsiaduje z następującymi terenami:

- od strony północnej – ul. Surzyckiego, za którą znajduje się obszar produkcji i zaplecza technicznego PS303, oraz obszar M4,140 na którym w odl. 160 m od granicy drukarni znajduje się działka z domem jednorodzinnym.
- od strony południowej - ul. Obrońców Modlina, za którą znajduje się obszar M17, tj. strefa restrukturyzacji terenów przemysłowych oraz strefa intensywności miejskiej,
- od strony wschodniej – ul. K. Brandla, za którą znajduje się obszar produkcji i zaplecza technicznego PS17,
- od strony zachodniej – dwa zakłady produkcyjne oraz hurtownia zlokalizowane na obszarze produkcji i zaplecza technicznego PS17.

Odległości najbliższych zabudowań od poszczególnych granic zakładu są następujące:

granica północna (długość ok. 378 m):

- budynek jednorodzinny dwukondygnacyjny - 160 m,
- nowo budowany obiekt hurtowni GAMBIK trzy kondygnacje – 110 m,
- hurtownia CEFARM wys. 7 m - 110 m.

granica południowa (długość ok. 420 m):

- firma Controlproces, 4 kondygnacje– 34 m,
- firma Stalprodukt wys. 10 m – 125 m,
- stara kotłownia wys. 10 m – 50 m,
- magazyn materiałów sypkich wys. ok. 6 m – 34 m,
- magazyn WKT wys. ok. 10 m – 5 m,
- zakład produkcji okien wys. 5m – 10 m.

granica wschodnia (długość ok. 125 m):

- obiekty firmy Instal S.A. budynek główny 3 kondygnacyjny - 60 m.

granica zachodnia (długość ok. 80 m):

- firma BB Wyposażenie sklepów, jednokondygnacyjny – 10 m.

Źródła hałasu środowiskowego.

Istniejące obiekty drukarni mające istotny wpływ na poziom hałasu środowiskowego to 228 źródeł na dachach oraz ścianach budynków drukarni, oraz transport samochodowy na poszczególnych rampach załadowczo-wyładowczych. Najistotniejsze źródła hałasu to:

- sprężarki chillera,
- układy dopalania spalania,
- układ wyciągu ścinek z Bumy,
- układ odpylania belownicy,

- chłodnie wentylatorowe,
- agregaty i urządzenia klimatyzacyjne,
- szereg urządzeń wentylatorowych,
- transport samochodowy.

Z analizy planu zagospodarowania przestrzennego wynika, że najbliższy obszar, na którym obowiązuje prawna ochrona przed nadmiernym hałasem środowiskowym to działka M4 zlokalizowana na kierunku północnej granicy przedsiębiorstwa.

Główne źródła hałasu.

Nr źródła	Nazwa	Wysokość n.p. ziemi h [m]	Czas pracy dzień/noc [godz.]	Kategoria mocy)*
1	Czerpnia powietrza kompresorów w BUMIE	7.0	16/8	G
2	Wydmuch ciepłego powietrza z kompresorów w BUMIE	8.0	16/8 (w lecie)	E
3	Czerpnia powietrza kompresorów w BUMIE	7.0	16/8	G
4	Czerpnia klimatyzatorów Rosenberg i VTS	9.0	16/8	D
5	Czerpnia klimatyzatorów Rosenberg i VTS	7.0	16/8	G
6	Wentylator wyciągowy z hali 3W1	7.6	5/3	F
7	Wentylator wyciągowy z hali 3W2	7.6	5/3	F
8	Klimatyzator serwerowni	7.4	2.5/1.5	H
9	Wentylator wyciągowy z hali	7.6	5/3	G
10	Wentylator wyciągowy z hali	7.6	16/8	F
11	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
12	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
13	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
14	Wentylator wyciągowy z hali 3W6	7.6	5/3	F
15	Wentylator wyciągowy z pomieszczenia sprężarek	6.9	13.5/6.5	G
16	Wentylator wyciągowy z hali 3W5	7.8	5/3	F
17	Wentylator wyciągowy z hali 3W3	7.4	5/3	G
18	Wentylator wyciągowy z hali 3W4	7.8	5/3	G
19	Klimatyzator TRANE pomieszczenia regeneracji wałków	7.1	2.5/1.5	I
20	Wentylator wyciągowy z kompresorowni	7.7	5/3	I
21	Czerpnia klimatyzatora kompresorowni	8.5	16/8	F
22	Stacja chłodzenia wody dla maszyn offsetowych TRANE	10.5	16/8	D
23	Stacja chłodzenia wody dla maszyn offsetowych CARRIER	9.5	16/8	D
24	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
25	Wentylator ścienny	4.5	5/3 (zima) 16/8 (lato)	E
26	Wentylator ścienny	4.5	5/3 (zima) 16/8 (lato)	E
27	Czerpnia powietrza do nagrzewnicy	13.0	16/8	E
28	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	F
29	Czerpnia powietrza do nagrzewnicy	13.0		E
30	Wentylator wyciągowy z hali	7.9	5/3	G
31	Wentylator wyciągowy z hali 3W17	7.9	5/3	F

32	Wentylator wyciągowy z hali 3W15	7.9	5/3	F
33	Wentylator wyciągowy z hali	13.4	5/3	H
34	Wentylator wyciągowy z UR	7.9	5/3	G
35	Wentylator wyciągowy z UR	7.4	1.5/0.5	G
36	Grawitacyjny	8.1	16/8	F
37	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
38	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
39	Wentylator wyciągowy z hali	7.6	5/3	G
40	Wentylator wyciągowy z hali	7.6	5/3	G
41	Wentylacja grawitacyjna	8.0	16/8	H
42	Wentylacja grawitacyjna	8.0	16/8	H
43	Wentylator wyciągowy z hali	7.4	5/3	H
44	Wentylator wyciągowy z hali od maszyny 3112	7.6	16/8	H
45	Czerpnia powietrza z klimatyzatora dla Lithomana	7.5	16/8	G
46	Wentylator wyciągowy z hali	7.6	5/3	G
47	Wentylator wyciągowy z pomieszczeń administracji	7.7	5/3	H
48	Wentylator z kontroli jakości	7.4	5/3	G
49	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
50	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
51	Komin pieca maszyny M1000	10.4	2/1	D
52	Klimatyzator LG z kabiny GOSS	7.0	2.5/1.5	H
53	Klimatyzator z kabiny M1000	7.9	2.5/1.5	H
54	Klimatyzator z pomieszczenia dla pracowników	6.7	2.5/1.5	H
55	Wentylator wyciągowy z hali W24	7.6	5/3	F
56	Wentylator wyciągowy z hali od arkuszków	8.3	16/8	E
57	Wentylator wyciągowy z hali od arkuszków	8.6	16/8	E
58	Komin pieca Lithomana	11.7	2/1	F
59	Wentylator wyciągowy z obudowy Lithomana	8.8	16/8	C
60	Wentylator wyciągowy z obudowy Lithomana	8.8	16/8	C
61	Wentylator wyciągowy z hali	7.6	5/3	G
62	Komin pieca maszyny 3012	10.1	2/1	F
63	Klimatyzator LG kabiny 3012	6.8	2.5/1.5	I
64	Komin pieca maszyny 3011 □ 500	10.1	2/1	F
65	Klimatyzator LG kabiny 3011	6.8	2.5/1.5	I
66	Turbina powietrza (odbiór pyłu i ścinek z maszyn)	8.2	16/8	D
67	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
68	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	D
69	Czerpnia powietrza	8.5	16/8	G
70	Wentylator wyciągowy z hali	7.6	5/3	F
71	Klimatyzator LG pomieszczenia kontroli COLOR OK	7.9	2.5/1.5	H
72	Wentylator wyciągowy z hali	7.8	5/3	G
73	Wentylator wyciągowy z hali	7.7	5/3	E
74	Wentylator agregatu chłodniczego arkuszków	8.4	16/8	E
75	Wentylator wyciągowy z arkuszków	8.6	8/4	E
76	Wentylator wyciągowy z arkuszków	8.1	8/4	E
77	Czerpnia powietrza	9.5	16/8	G
78	Czerpnia powietrza	8.3	16/8	F
79	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E

80	Zestaw klimatyzatorów TRAIN (2sz.) z biur	6.0	1.5/0	H
81	Zestaw klimatyzatorów TRAIN (2szt.) z biur	6.0	1.5/0	H
82	Wentylator wyciągowy z hali	7.5	5/3	E
83	Wentylator wyciągowy z hali	7.5	5/3	F
84	Wentylator wyciągowy z hali (naścienny – dymowy)	6.0	16/8 (w lecie)	E
85	Klimatyzator hali YORK	6.5	2.5/1.5	I
86	Rurociąg na dachu	9.0	16/8	B
87	Komin pieca maszyny M1000x2	10.4	2/1	F
88	Wentylator wyciągowy z hali W22	7.4	5/3	E
89	Wentylator wyciągowy z hali	8.0	5/3	E
90	Wentylator wyciągowy z hali 3W14	7.3	5/3	F
91	Wentylator wyciągowy z hali 3W13	8.0	5/3	F
92	Wentylator wyciągowy z hali 3W12	8.2	5/3	F
93	Wentylator wyciągowy z hali 3W11	7.0	5/3	F
94	Wentylator wyciągowy z hali 3W10	7.2	5/3	E
95	Wentylator wyciągowy z hali 3W9	8.1	5/3	F
96	Wentylator wyciągowy z hali 3W8	8.1	5/3	F
97	Wentylator wyciągowy z hali 3W7	7.2	5/3	F
98	Wentylator wyciągowy z hali	7.8	5/3	H
99	Komin pieca maszyny 3015	9.4	2/1	F
100	Komin pieca maszyny 3016	10.3	2/1	F
101	Klimatyzator LG kabiny 3015	7.9	2.5/1.5	I
102	Klimatyzator LG kabiny 3016	7.0	2.5/1.5	I
103	Wentylator wyciągowy z magazynu papieru W16	12.0	5/3	F
104	Wentylator wyciągowy z magazynu papieru W17	11.5	5/3	F
105	Wentylator wyciągowy z magazynu papieru W18	11.5	5/3	F
106	Wentylator wyciągowy z magazynu papieru W19	12.0	5/3	F
107	Wentylator wyciągowy z pieców (BUMA)	10.8	16/8	F
108	Czerpnia z Rosenberga	11.0	16/8	C
109	Klimatyzator TRANE 2-D Scroll w przygotowalni (BUMA)	11.6	2.5/1.5	G
110	Klimatyzator SEVESCO Clima w przygotowalni (BUMA)	11.5	2.5/1.5	G
111	Klimatyzator SEVESCO Clima w przygotowalni (BUMA)	11.5	2.5/1.5	G
112	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.8	5/3	F
113	Czerpnia z nowego kompresora na BUMIE 1000x1000	11.3	16/8	G
114	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.6	5/3	E
115	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W2	10.6	5/3	E
116	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W3	10.6	5/3	D
117	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.6	5/3	E
118	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W5	10.6	5/3	E
119	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.6	5/3	E
120	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W7	10.6	5/3	E
121	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W8	10.6	5/3	E
122	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W9	10.6	5/3	E
123	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W10	10.6	5/3	F
124	Wentylator wyciągowy z szatni damskiej (BUMA)	10.6	5/3	H
125	Klimatyzator z biur (BUMA)	8.5	1.5/0	H
126	Wentylator wyciągowy z biur (BUMA)	11.7	5/3	G
127	Klimatyzator MC Quarry z biur (BUMA) (2 szt.)	10.4	1.5	I
128	Klimatyzator MC Quarry z biur (BUMA) (2 szt.)	10.4	1.5	I
129	Wentylator wyciągowy z szatni (BUMA)	10.5	1.5/0.5	G
130	Wentylator wyciągowy ze sprężarkowni (BUMA) W11	10.6	8/4	F
131	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.6	5/3	F

132	Klimatyzator MC Quarry z biur (BUMA)	10.4	1.5	I
133	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.6	5/3	H
134	Klimatyzator MC Quarry (BUMA)	10.4	1.5	I
135	Czerpnia powietrza	11.0	16/8	I
136	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W14	10.6	5/3	F
137	Czerpnia powietrza	11.3	16/8	H
138	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.4	5/3	F
139	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.6	5/3	F
140	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W15	10.6	5/3	F
141	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.6	5/3	E
142	Klimatyzator Mitsubishi Electric przygotowalni (BUMA)	11.0	2.5/1.5	I
143	Klimatyzator Mitsubishi Electric przygotowalni (BUMA)	11.0	2.5/1.5	I
144	Klimatyzator LG przygotowalni (BUMA) (2 szt.)	10.4	2.5/1.5	H
145	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.4	5/3	G
146	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W12	10.6	5/3	H
147	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.4	5/3	G
148	Stacja klimatyzatorowi serwerowni (BUMA)	10.5	1.5	G
149	Klimatyzator Mitsubishi Heavy Industries LTD serwerowni (BUMA)	11.0	2.5/1.5	I
150	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA) W16	10.4	5/3	F
151	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.8	5/3	E
152	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	11.4	wyłączony	E
153	Klimatyzator LG (BUMA)	10.4	1.5	H
154	Klimatyzator LG (BUMA)	10.4	1.5	I
155	Klimatyzator TRANE (BUMA)	11.3	1.5	I
156	Klimatyzator TRANE (BUMA)	11.3	1.5	I
157	Klimatyzator LG (BUMA) (2 szt.)	10.4	1.5	H
158	Wentylator wyciągowy ze stołówki (BUMA)	11.7	2.5/1.5	F
159	Wentylator wyciągowy z kuchni (BUMA) (2 szt.)	11.7	2.5/0.5	F
160	Wentylator wyciągowy z hali (BUMA)	10.3	5/3	G
161	Wentylator wyciągowy z pieców (BUMA) (3 szt.)	11.2	16/8 (w zimie)	E
162	Klimatyzator TRANE (administracja w BUMIE)	6.0	1.5/0	I
163	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	6.0	1.5/0	I
164	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	6.0	1.5/0	I
165	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	6.0	1.5/0	I
166	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	6.0	1.5/0	I
167	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	6.0	1.5/0	I
168	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
169	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
170	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
171	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
172	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
173	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
174	Klimatyzator LG	3.0	1.5/0	I

	(administracja w BUMIE)			
175	Klimatyzator LG (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
176	Klimatyzator WHITE WESTING HOUSE (administracja w BUMIE)	3.0	1.5/0	I
177	Czerpnia powietrza (BUMA)	9.0	16/8	F
178	Klimatyzator (magazyn centralny)	5.0	2.5/1.5	I
179	Klimatyzator LG (punkt przyjęcia dostaw)	3.0	2.5/1.5	I
180	Kratki wentylacyjne hali maszyn	5.0	16/8	E
181	Kratki wentylacyjne hali maszyn	5.0	16/8	F
182	Kratki wentylacyjne hali maszyn	5.0	16/8	F
183	Kratki wentylacyjne hali maszyn	5.0	16/8	F
184	Kratki wentylacyjne hali maszyn	5.0	16/8	F
185	Wentylator wyciągowy z akumulatorowni	5.0	5/3	F
186	Klimatyzator LG (magazyn papieru)	4.0	2.5/1.5	I
187	Klimatyzator LG (magazynu papieru)	4.0	2.5/1.5	I
188	Klimatyzator LG (pomieszczenie ochrony)	4.0	2.5/1.5	I
189	Klimatyzator LG (biura zarządu)	4.0	1.5/0	I
190	Klimatyzator LG	4.0	1.5/0	I
191	Klimatyzator LG (	4.0	1.5/0	I
192	Klimatyzator LG)	4.0	1.5/0	I
193	Klimatyzator LG	4.0	1.5/0	I
194	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
195	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
196	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
197	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
198	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
199	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
200	Wentylator wyciągowy (budynek administracyjny)	10.5	5/3	G
201	Wentylator wyciągowy (budynek administracyjny)	10.5	wyłączony	G
202	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	H
203	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
204	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	10.5	1.5/0	I
205	Klimatyzator Mitsubishi (bud. administracyjny)	3.0	1.5/0	I
206	Klimatyzator Mitsubishi (bud. administracyjny)	3.0	1.5/0	I
207	Klimatyzator WHITE WESTING HOUSE (budynek administracyjny)	4.0	1.5/0	I
208	Klimatyzator Saunier Duval (bud. admin.)	5.5	1.5/0	I
209	Klimatyzator Saunier Duval (bud. admin.)	4.0	1.5/0	I
210	Klimatyzator Mitsubishi (budynek administracyjny)	5.5	1.5/0	I
211	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	4.0	1.5/0	I
212	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	4.0	1.5/0	I
213	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	4.0	1.5/0	I
214	Klimatyzator LG (budynek administracyjny)	4.0	1.5/0	I
215	Klimatyzator Mitsubishi (bud. administracyjny)	7.0	1.5/0	I
216	Wentylator belownicy	1.5	6.5/3.5	C
217	Chiller III	5.0	16/8	C
218	Wieża chłodnicza	5.0	16/8	C
219	Odpylacze z belownicy 1 i 2	5.0	18/8	E
220	Odpylacze z belownicy 3 i 4	5.0	16/8	E
221	Odpylacze z belownicy 5 i 6	5.0	16/8	E
222	Odpylacze z belownicy 7 i 8	5.0	16/8	E
223	Dopalacz I		16/8	F
224	Wentylator dopalacza I	1.5	16/8	E
225	Dopalacz II		16/8	F
226	Wentylator dopalacza II (w obudowie)	1.5	16/8	E

227	Dopalacz III		16/8	F
228	Wentylator dopalacza III (w obudowie)	1.5	16/8	E

)* $L_n \geq 105$ dB – kategoria "A", $105 > L_n \geq 100$ dB – kategoria "B", $100 > L_n \geq 95$ dB – kategoria "C",
 $95 > L_n \geq 90$ dB – kategoria "D", $90 > L_n \geq 85$ dB – kategoria "E", $85 > L_n \geq 80$ dB – kategoria "F",
 $80 > L_n \geq 75$ dB – kategoria "G", $75 > L_n \geq 70$ dB – kategoria "H", $L_n < 70$ dB – kategoria "I",

Wielkość emisji hałasu wyznaczona poza zakładem.

Przylegające do zakładu działki to obszary produkcji i zaplecza technicznego, na których nie obowiązują normy z zakresu ochrony przed hałasem. Tereny podlegające ochronie akustycznej znajdują się od strony północnej drukarni, tj. działki M4 graniczące z ul. Surzyckiego od strony północnej.

W bezpośrednim środowisku wokół zakładu klimat akustyczny kształtują:

- ruch pojazdów samochodowych po ul. Surzyckiego i ul. Obrońców Modlina,
- praca urządzeń RR Donnelley Europe,
- praca sąsiednich zakładów – w niewielkim stopniu.

Najbliższe tereny, dla których obowiązujące dopuszczalne poziomy hałasu, wyrażone równoważnym poziomem hałasu, znajdują się przy ul. Surzyckiego, od strony północnej.

Dla terenów tych dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku – zgodnie z rozporządzeniem Ministra Ochrony Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tab. 1, gr. 3b - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi), wynoszą:

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

Zakład zaliczony jest do kategorii źródeł hałasu - Instalacje i pozostałe obiekty i grupy źródeł hałasu. Wartości równoważne poziomów dźwięków dla pory dziennej i nocnej oblicza się dla następujących przedziałów czasu odniesienia:

- pora dnia - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym
- pora nocy - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

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

W porze dziennej poziom tła jest wyższy od poziomu mierzonego hałasu pochodzącego z zakładu. Wartości tła akustycznego L_{Atla} wynoszą na północnej granicy zakładu około 65dB, na pozostałych granicach 60 dB, natomiast na granicy działki z zabudową jednorodziną 65 dB. W porze nocnej wartości tła akustycznego L_{Atla} wynoszą odpowiednio 55 dB na granicy północnej oraz 50 dB na granicach pozostałych.

Analiza poziomu hałasu emitowanego z zakładu – bez uwzględniania tła akustycznego - wskazuje, iż:

- najwyższe poziomy hałasu środowiskowego występują na kierunku północnym,
- przy najbliższym zabudowaniu, (budynek jednorodzinny przy ul. Surzyckiego) równoważny poziom hałasu emitowany do środowiska wynosi 42dB,
- przy budowanej hurtowni Gambik – nie podlegającej ochronie akustycznej - równoważny poziom hałasu emitowanego do środowiska wynosi 52 dB.

Reasumując należy stwierdzić, że poziom hałasu emitowanego do środowiska nie przekracza ww. wartości dopuszczalnych w środowisku.

Analiza stanu środowiska w aspekcie hałasu wykazuje, że nie ma konieczności stosowania zabezpieczeń akustycznych. Z uwagi na wiele nowych inwestycji na terenie RR Donnelley zaleca się pomiary kontrolne, oraz inwentaryzację źródeł, raz na dwa lata, a także pomiary po zakończeniu większych zadań inwestycyjnych.

I.8. Promieniowanie elektromagnetyczne.

Wszystkie pracujące (zainstalowane) w instalacji urządzenia elektryczne pracują pod napięciem 3x220/380 V o częstotliwości 50 Hz, przy obciążeniach prądowych nie przekraczających 100 A. Pracujące urządzenia wytwarzają wokół siebie słabe pole elektromagnetyczne, którego parametry nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzi. Urządzenia te nie generują pól elektromagnetycznych o poziomie przekraczającym wartości określonych w Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 29.11.2002 r. *w sprawie najwyższych dopuszczalnych stężeń i natężeń czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy* – 10 kV/m, 200A/m.

Ze względu na zainstalowane moce elektryczne, instalacja nie jest źródłem promieniowania elektromagnetycznego, którego parametry przekraczają poziom (10 kV/m, 80 A/m) określony w Rozporządzeniu Ministra Ochrony Środowiska, Zasobów Naturalnych i Leśnictwa z dnia 11 sierpnia 1998 r. *w sprawie szczegółowych zasad ochrony przed promieniowaniem szkodliwym dla ludzi i środowiska, dopuszczalnych poziomów promieniowania, jakie mogą występować w środowisku, oraz wymagań obowiązujących przy wykonywaniu pomiarów kontrolnych promieniowania*.

I.9. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

Wszystkie instalacje działające w drukarni mogą działać w systemie 3-brygadowym przez 24 h/dobę. Warianty funkcjonowania instalacji mogą być rozpatrywane pod względem rodzaju wytwarzanego produktu, fazy pracy instalacji (rozruch, normalna praca, spowolnienie, 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. W procesie rozruchu instalacji powstaje dodatkowo odpad papieru zadrukowanego.

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.

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

Instalacje mogą pracować w warunkach odbiegających od normalnych jedynie w sytuacjach awaryjnych takich jak: brak prądu, brak gazu, awaria urządzenia.

W przypadku braku prądu lub gazu następuje wyłączenie instalacji. Wyłączenie instalacji powoduje, że wszelkie emisje zostają przerwane i ujemne oddziaływanie na środowisko zostaje sprowadzone do minimum a praktycznie do zera.

Przedsiębiorstwo posiada certyfikat systemów zarządzania wg PN-EN ISO (9001 i 14001), których procedury związane z uzyskaniem wymaganej jakości produktów wykluczają produkcję przy niesprawnych urządzeniach lub z zastosowaniem metod zastępczych.

II. Udzielam pozwolenia na wprowadzanie następujących rodzajów i ilości zanieczyszczeń do powietrza przez instalację druku offsetowego RR Donnelley Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków :

II.1. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń :

Emitor	Źródło emisji	Nazwa emitowanej substancji	EMISJA
E3	Dopalacz termiczny ADTEC 1	dwutlenek azotu	0,25 kg/h
		LZO	7,70 mg/m ³
E4	Dopalacz termiczny ADTEC 2	dwutlenek azotu	0,50 kg/h
		LZO	7,20 mg/m ³
E5	Dopalacz termiczny L&E	dwutlenek azotu	0,62 kg/h
		LZO	7,60 mg/m ³
E6	Warsztat – spawalnia	dwutlenek azotu	0,013 kg/h

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
E3	12,0	0,80	24 000	400	8040
E4	12,0	1,00	24 000	400	8040
E5	14,0	1,40	30 000	400	8040
E3	9,0	0,20	900	300	1000

III. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania przez RR Donnelley Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków :

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	60,0
2.	08 01 19	Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	40,0
3.	09 01 02	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	35,0
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	5,0
7.	14 06 03	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2,0
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	200,0
10.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – <i>zużyte świetlówki</i>	4,0

2014
do 150

11.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	4,0
12.	18 01 03	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82 – zużyte igły, strzykawki, materiały opatrunkowe	0,3

III.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady – odpady gumowe	2,0
2.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek – <i>m.in. przeterminowane próbki kosmetyków (np. kremów) dokładane do czasopism</i>	5,0
3.	07 06 99	Inne niewymienione odpady – <i>inserty - próbki towarów dołączanych do gazet i czasopism.</i>	25,0
4.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	80,0
5.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10,0
6.	08 03 99	Inne niewymienione odpady – <i>np. obciążki gumowe</i>	20,0
7.	08 03 99	Inne niewymienione odpady – <i>popłuczyny z mycia urządzeń drukujących</i>	100,0
8.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	6,0
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,0
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5,0
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000,0
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	140,0
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	45,0
14.	15 01 04	Opakowania z metali	18,0
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,0
16.	16 01 03	Zużyte opony	5,0
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	7,0
18.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
19.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 – <i>np. przeterminowane inserty</i>	10,0

2014
500

20.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01 - <i>np. woda zanieczyszczona mydlinami, farbą i innymi substancjami</i>	100,0
21.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji – <i>np. inserty dodawane do gazet</i>	15,0
22.	17 04 02	Aluminium	100,0
23.	17 04 05	Żelazo i stal	20,0
24.	19 12 01	Papier i tektura	35 000,0

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 Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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, wywoływaczy, a także ścinki papieru oraz różnego rodzaju inserty (próbki towarów dołączanych do czasopism).

Ponadto odpady będą wytwarzane w wyniku:

- utrzymania ruchu zakładu, w tym także prac konserwacyjno-remontowych instalacji i urządzeń oraz obsługi procesu technologicznego (np. odpady remontowe, sorbenty, materiały filtracyjne, zużyte oleje, świetlóówki),
- eksploatacji zakładowych środków transportu (np. akumulatory, opony),
- obsługi logistycznej (np. odpady opakowaniowe),
- funkcjonowania zakładowego gabinetu zabiegowego (odpady medyczne)
- 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.

Odpady w postaci *zużytych igieł, strzykawek oraz materiałów opatrunkowych* o kodzie 18 01 03 będą przekazywane wyłącznie do unieszkodliwiania.

Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne posiadające stosowne pozwolenia/zezwolenia 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 Europe 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 Europe Sp. z o.o. ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków w odpowiednio przystosowanych i oznakowanych miejscach w sposób selektywny.

Miejsca magazynowania odpadów są odpowiednio oświetlone i wyposażone m.in. w środki gaśnicze oraz zestaw umożliwiający usunięcie ewentualnych wycieków. Opady niebezpieczne w postaci płynnej są magazynowane w kontenerach ustawionych na wannach wychwytowych.

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).

Szczegółowy sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów:

Odpady niebezpieczne:

- Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod: 08 01 11 – w szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów, zlokalizowanym w hali pras offsetowych.
- Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod: 08 01 19 – w szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów, zlokalizowanym w hali pras offsetowych.
- Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych - kod: 09 01 02 – w szczelnych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu pomieszczenia Przygotowni, a także w magazynie odpadów.
- Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne - kod: 11 01 13 – w szczelnych, plastikowych pojemnikach, w warsztacie mechanicznym , a następnie w wydzielonych miejscach magazynu odpadów.
- Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - kod: 13 02 08 – w szczelnie zamykanych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów, zlokalizowanym w hali pras offsetowych.
- Szlamy z odwadniania olejów w separatorach - kod: 13 05 02 – w szczelnych plastikowych pojemnikach, w magazynie odpadów.
- Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników - kod: 14 06 03 – w szczelnych plastikowych pojemnikach, w warsztacie mechanicznym,.
- Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone - kod: 15 01 10 – w kontenerze, w magazynie odpadów.
- Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - kod: 15 02 02 – w szczelnych pojemnikach, w magazynie odpadów zlokalizowanym w hali pras offsetowych.
- Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte świetlówki - kod: 16 02 13 – w specjalnych pojemnikach (chroniących przed stłuczeniem) ustawionych w wydzielonym miejscu w Magazynie Centralnym.

- Baterie i akumulatory ołowiowe - kod: 16 06 01 – w specjalistycznych pojemnikach wykonanych ze stali kwasoodpornej, ustawionych w zadaszonym i utwardzonym miejscu, niedostępnym dla osób postronnych.
- Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82 – *odpady w postaci zużytych igieł, strzykawek, materiałów opatrunkowych* - kod: 18 01 03 – w pojemnikach jednorazowego użytku oraz pojemnikach specjalistycznych, w gabinecie zabiegowym.

Odpady inne niż niebezpieczne:

- Inne niewymienione odpady - *odpady gumowe* - kod: 07 02 99 – w stosownych pojemnikach, w magazynie odpadów.
- Zwroty kosmetyków i próbek – *np. przeterminowane próbki kosmetyków (np. kremów) dokładane do czasopism* - kod: 07 06 81 – w odpowiednich pojemnikach na paletach, w osobnych wydzielonych miejscach w magazynie insertów.
- Inne niewymienione odpady – *inserty, np. próbki towarów dołączanych do gazet i czasopism.* - kod: 07 06 99 - w odpowiednich pojemnikach, w osobnych wydzielonych miejscach w magazynie insertów.
- Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 - kod: 08 01 20 - w szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów, zlokalizowanym w hali pras offsetowych.
- Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 - kod: 08 03 13 – w szczelnych metalowych beczkach, w wyznaczonym miejscu w hali maszyn.
- Inne nie wymienione odpady – *np. obciążki gumowe* - kod: 08 03 99 – w specjalnych pojemnikach w magazynie odpadów zlokalizowanym w hali pras offsetowych.
- Inne nie wymienione odpady – *popłuczyny z mycia urządzeń drukujących* - kod: 08 03 99 – w szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów.
- Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 - kod: 08 04 10 – w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów zlokalizowanym w hali pras offsetowych.
- Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów - kod: 12 01 01 – w specjalnych plastikowych koszach, w warsztacie mechanicznym.
- Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych - kod: 12 01 03 - w specjalnych plastikowych koszach, w warsztacie mechanicznym.
- Opakowania z papieru i tektury - kod: 15 01 01 – w specjalnych pojemnikach na terenie hali produkcyjnej, a następnie belowane i w formie sprasowanej magazynowane, w pomieszczeniach Belownicy.
- Opakowania z tworzyw sztucznych - kod: 15 01 02 – w magazynie odpadów zlokalizowanym w hali pras offsetowych, w specjalnych pojemnikach, a następnie belowane i w formie sprasowanej magazynowane na terenie pomieszczeń Belownicy.
- Opakowania z drewna - kod: 15 01 03 – luzem na placu Spedycji.
- Opakowania z metali - kod: 15 01 04 – luzem lub w pojemnikach, w zależności od wielkości odpadu, w magazynie odpadów – w hali pras offsetowych.
- Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - kod: 15 02 03 - w szczelnych pojemnikach, w magazynie odpadów zlokalizowanym w hali pras offsetowych.

- Zużyte opony - kod: 16 01 03 – w specjalnie do tego celu przeznaczonych pojemnikach, w wydzielonym miejscu na terenie Spedycji.
- Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 - kod: 16 02 14 - w specjalnie do tego celu przeznaczonym pojemniku znajdującym się na terenie Magazynu Centralnego.
- Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 - kod: 16 02 16 - w specjalnie do tego celu przeznaczonym pojemniku znajdującym się na terenie warsztatu.
- Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 – *np. przeterminowane inserty* - kod: 16 03 06 – w pojemnikach lub zapakowane na paletach, w osobnych, wydzielonych miejscach na terenie magazynu insertów.
- Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01 - kod: *np. woda zanieczyszczona mydlinami, farbą i innymi substancjami* - kod: 16 10 02 – w pojemniku, w hali maszyn.
- Magnetyczne i optyczne nośniki informacji – *np. inserty dodawane do gazet* - kod: 16 80 01 – w odpowiednich pojemnikach, w osobnych wydzielonych miejscach w magazynie insertów.
- Aluminium - kod: 17 04 02 – w szczelnie zamykanych pojemnikach, ustawionych przy maszynach na Hali Maszyn.
- Żelazo i stal - kod: 17 04 05 - w specjalnie do tego przeznaczonym kontenerze, na terenie warsztatu mechanicznego oraz w specjalnym kontenerze na terenie Spedycji.
- 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.

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 Europe Sp. z o.o. ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków - nie kwalifikują drukarni do zaliczenia jej do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Dla instalacji nie ma obowiązku opracowania programu zapobiegania poważnym awariom. Stany awaryjne mogące wystąpić w związku z funkcjonowaniem instalacji to zanik zasilania lub pożar. Zanik zasilania powoduje zatrzymanie instalacji, co nie przyczynia się do jakiegokolwiek zagrożenia 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. Istnieje bezpośrednie łącze telefoniczne z najbliższą Jednostką Ratowniczo – Gaśniczą nr 4 znajdującą się przy ulicy Obrońców Modlina. Łącza telefoniczne znajdują się w biurze produkcji oraz w biurze Dowódcy Ochrony.

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 Europe Sp. z o.o. ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków 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.

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

W ocenie zgodności z najlepszymi dostępnymi technikami BAT instalacji druku offsetowego Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o. ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków 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 Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o. 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 kałamarzu 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.

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

Zagadnienie	Zalecenia	Realizacja
Gospodaro- wanie	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

farbami	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
	Zwiększenie wysokości komina lub spalanie na poziomie 20 mgC/Nm3	Wysokość komina dobrana optymalnie
	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 rozpuszczalników chlorowcoorganicznych.
	Stosowanie środków myjących bez rozpuszczalników chlorowcoorganicznych	

Mycie maszyn drukujących i urządzeń pomocniczych	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
	Mycie moleskinowych wałków nawilżających strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem	Nie dotyczy eksploatowanej instalacji
	Minimalizacja zrzutów produktów na bazie wody poprzez odpowiednie metody działania: • opróżnienie i wytarcie maszyny z produktów na bazie wody. Ponowne użycie lub usunięcie tych produktów jako odpadów niebezpiecznych, • przemycie maszyny za pomocą niezbyt dużej ilości wody, nie odprowadzanie do kanalizacji, oczyszczenie, oddestylowanie lub usunięcie jako odpadu niebezpiecznego, • przemycie maszyny dużą ilością wody i jako mało zanieczyszczoną odprowadzenie 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
	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

Gospodarka odpadami	Zaliczanie czyściwa do odpadów niebezpiecznych (jeżeli czyściwo nie jest zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi wówczas jest ono zaliczane do odpadów innych niż niebezpieczne).	Czyściwa 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	
	Sporządzanie planów gospodarki odpadami co trzy lata oraz rocznych bilansów odpadów	Sporządzany jest roczny bilans odpadów
Energia	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 czyściwa zanieczyszczonego odpadami, które są łatwopalne lub mogą spowodować skażenie gleby lub wody	
	Szczelnie zamknięte pojemniki na odpady z zawartością rozpuszczalników oraz na zużyte czyściwo	W ramach systemu zarządzania BHP i środowiskiem funkcjonują ustanowione i wdrożone procedury i instrukcje określające postępowanie z substancjami i odpadami na każdym etapie procesu technologicznego. Postępowanie z substancjami i odpadami jest zgodne z wymaganiami BAT
	Bezpieczeństwo i zarządzanie ryzykiem	
	Szkolenie i odpowiedzialność	
	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.	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	
	Przechowywanie zestawów awaryjnych w strefach rozładunkowych	Cystern nie stosuje się. Zestawy awaryjne z sorbentami w wyznaczonych miejscach magazynowania.
Emisja zorganizowana LZO	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 odpowiednio dobranych parametrach.
	Spalanie w offsecie zwojowym „heat-set” z przestrzeganiem ograniczeń poziomu emisji	
	Wychwytywanie emisji i rozpraszanie przez komin o odp. wysokości	
Monitorowanie emisji do powietrza, analizy ścieków	Pomiary bezpośrednie, analiza pobranych prób	Wykonywanie okresowych pomiarów bezpośrednich emisji i analizy ścieków
Energia	Pomiary bezpośrednie zużycia	Zastosowanie przyrządów pomiarowych

i media		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 Europe 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 :

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 Europe 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. Wszystkie ścieki powstałe na terenie Zakładu odprowadzane są do kanalizacji obejmującej obszar, na terenie, którego znajduje się instalacja, administrowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Krakowie.

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

Ścieki powstające w RR Donnelley Europe Sp. z o.o. wprowadzane są do systemu kanalizacyjnego MPWiK S.A. w Krakowie, zgodnie z zawartą umową.

V.1.3. Metody ochrony wód podziemnych.

Instalacja drukarni nie oddziałuje na wody podziemne oraz nie eksploatuje ujęć wód podziemnych. Instalacja kanalizacyjna jest szczelna a jej konstrukcja jest odporna na uszkodzenia mechaniczne, 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.

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 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.

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. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

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.

V.3.6. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych.

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

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.

VI.1. Monitoring ilości zakupywanej wody i zużywanej wody

Sposób monitorowania wody dostarczanej do RR Donnelley Europe Sp. z o. o. przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Krakowie określony jest w umowie o zaopatrzenie w wodę nr UT – 19283/2004. Ilość pobieranej wody mierzona jest w sposób ciągły za pomocą wodomierza głównego – miejsce ujęcia wody według przedmiotowej umowy. Ustala się obowiązek pomiaru za pomocą wodomierza ilości wody zużywanej na cele technologiczne związane z myciem urządzeń drukarskich oraz płukaniem płyt offsetowych.

VI.2. Monitoring ścieków.

Monitorowanie ilości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych odbywa się poprzez pomiar przepływu ścieków wykonywany przez RR Donnelley Europe 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 nieruchomość 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 UT – 19283/2004, w której ustalono także dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach (zał. Nr 2 do umowy) oraz zakres i częstotliwość badań ich jakości.

Ustala się obowiązek:

- pomiaru ilości odprowadzanych do kanalizacji ścieków technologicznych w oparciu o pomiar ilości zużytej na ten cel wody,
- pomiaru jakości odprowadzanych ścieków technologicznych w zakresie występowania w nich substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego z częstotliwością raz na kwartał.

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 uwzględnieniem 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 Europe Sp. z o.o. nie powodują pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach oraz nie powodują przekroczenia standardów jakości środowiska w odniesieniu do hałasu. Z uwagi na wiele nowych inwestycji na terenie RR Donnelley winny być wykonywane pomiary kontrolne, 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 (zgodnie z umową nr 93910 oraz 63573 z dnia 14.11.2003 r. 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.

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 imisji 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.

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych – ze względu na brak oddziaływania na wody powierzchniowe.

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 – stwierdzam zgodność instalacji druku offsetowego w Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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 Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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 (Dz. U. z 2006 r., Nr 156, poz. 1118). 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),
- zaostrożenie 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:

- wprowadzanie do środowiska substancji, która powoduje nieodwracalne skutki w środowisku,
- rozpoczęcie wprowadzania do środowiska nowej substancji niebezpiecznej, nie objętej dotychczas pozwoleniem.

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 Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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. Z chwilą uprawnomocnienia 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.76420-39/04,
- Pozwolenie na wytwarzanie odpadów - decyzja Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 17.02.2003 r. znak: GO-04.7660-5/4/2/2003,
- Decyzja Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 28.04.2006 r. znak: GO-04.7660-11/06 zmieniająca decyzję Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 17.02.2003 r. znak: GO-04.7660-5/4/2/2003.

XVIII. Ustalam okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego na 10 lat od daty wydania decyzji.

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

Drukarnia RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków, przedłożyła wniosek z dnia 18 października 2006 r., o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji poligrafii offsetowej, 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 wydodrębiony 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 23.10.2006 r., znak: ŚR.III.JD.6663-32-06 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 24.10.2006 r. umieszczono na tablicy

ogłoszeń i stronie internetowej Małopolskiego Urzędu Wojewódzkiego oraz 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 :

- 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 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181),
- 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 poligrafii offsetowej Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków - 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 kałamarzu 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 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 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 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 poligrafii offsetowej Drukarni RR Donnelley Europe 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 Europe Sp. z o.o.; ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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 działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Odpady o kodzie 18 01 03 będą przekazywane wyłącznie do unieszkodliwiania

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. Jednocześnie transport wytwarzanych odpadów może być prowadzony przez RR Donnelley Europe 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 Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków, 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 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 (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 poligrafii offsetowej Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków – 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.

Zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Drukarnia RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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 Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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 2720,00 (słownie złotych: dwa tysiące siedemset dwadzieścia i 00/100) została wniesiona na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w BGK III Oddział w Warszawie, nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010.

Udzielenie pozwolenia, zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej, wymaga wniesienia opłaty skarbowej 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 Europe Sp. z o.o.
ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 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 ¾, 31-004 Kraków

