Za zgodność z oryginałem:
str. od 1 : 24
Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski
27.02.2019

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO
UL. BASZTOWA 22
ADRES DO KORESPONDENCJI:
UL. RACŁAWICKA 56, 30 017 KRAKÓW

Kraków, dnia 24 listopada 2010 r.

Nasz znak: SW.II.SCh.7673/2-22/10

DECYZJA

POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Działając na podstawie art. 190 ust. 1,2,3,4 - w związku z art. 191 ust. 1 oraz art 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r., Nr 25, poz. 150), oraz art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r., Nr 98, poz. 1071, z późniejszymi zmianami),

po rozpatrzeniu wniosku

w sprawie zmiany decyzji Wojewody Małopolskiego, znak: ŚR.III.JD.6663-32-06 z 21.12.2006 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPCC ***służącej do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,*** znajdującej się na terenie Drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11 w Krakowie

orzekam

Zmieniam za zgodą strony decyzję Wojewody Małopolskiego z dnia 21.12.2006 r., znak: ŚR.III.JD.6663-32-06 udzielającej RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11 w Krakowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPCC służącej do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie w następujący sposób:

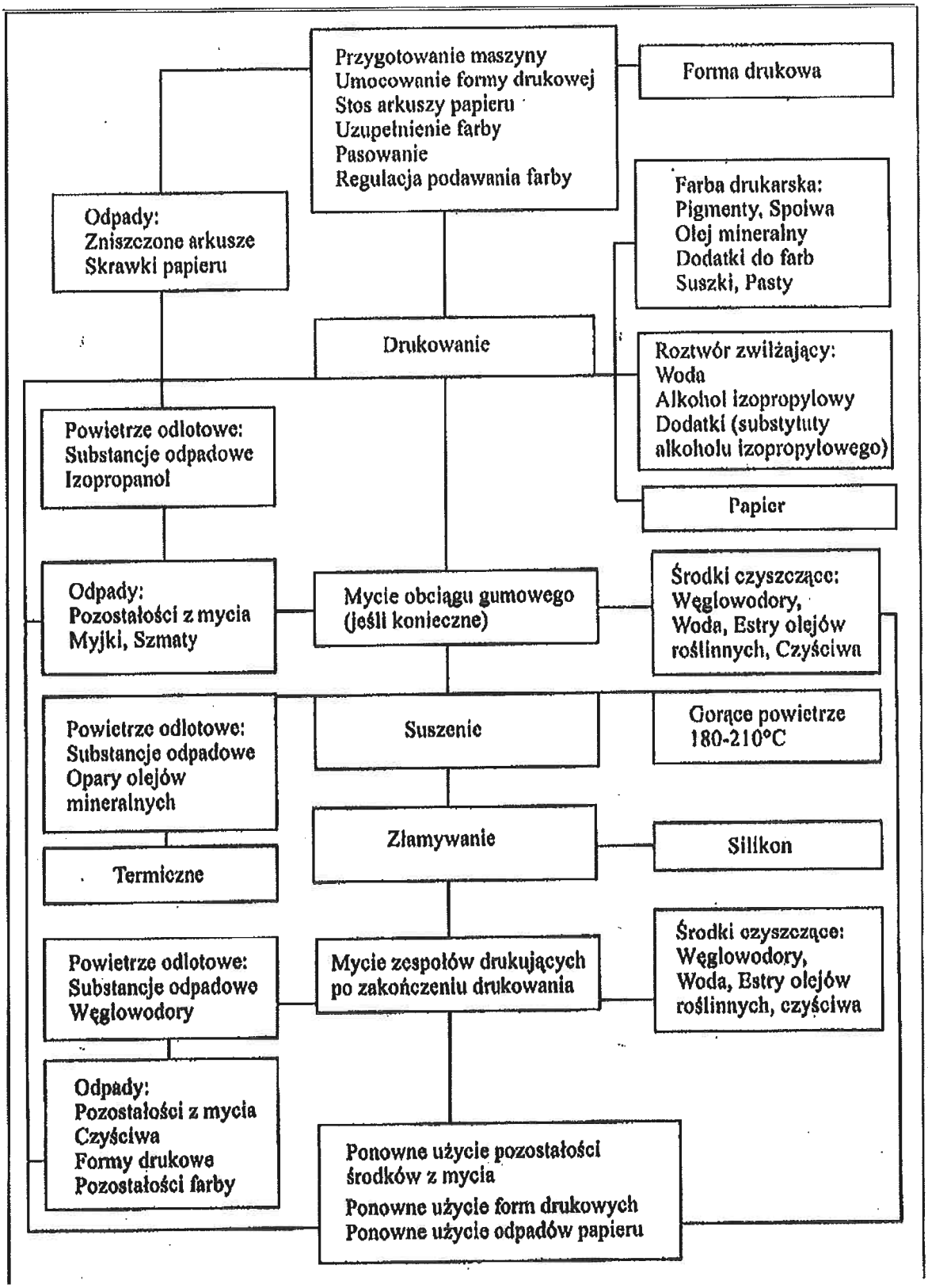
1. Podpunkt I.1 decyzji otrzymuje nową treść:

„I.1. Charakterystyka instalacji i opis technologii.

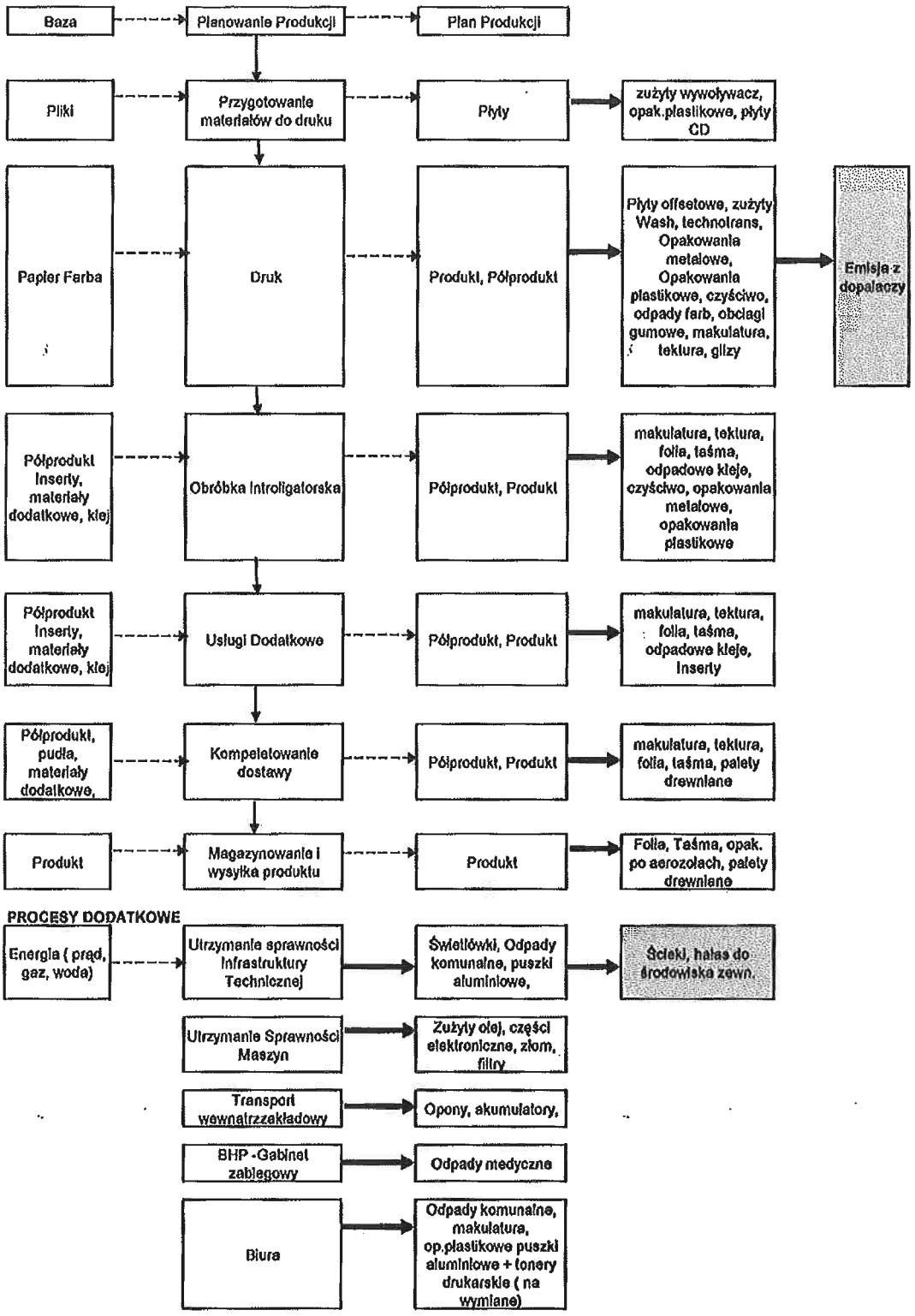
Przedmiotem działalności Spółki RR Donnelley Europe jest działalność poligraficzna. W drukarni produkuje się kolorowe czasopisma i książki telefoniczne. Procesy technologiczne są skoordynowane z wdrożonymi i certyfikowanymisystemami zarządzania: Jakością zgodnym z normą ISO 9001, Środowiskowym zgodnym 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.

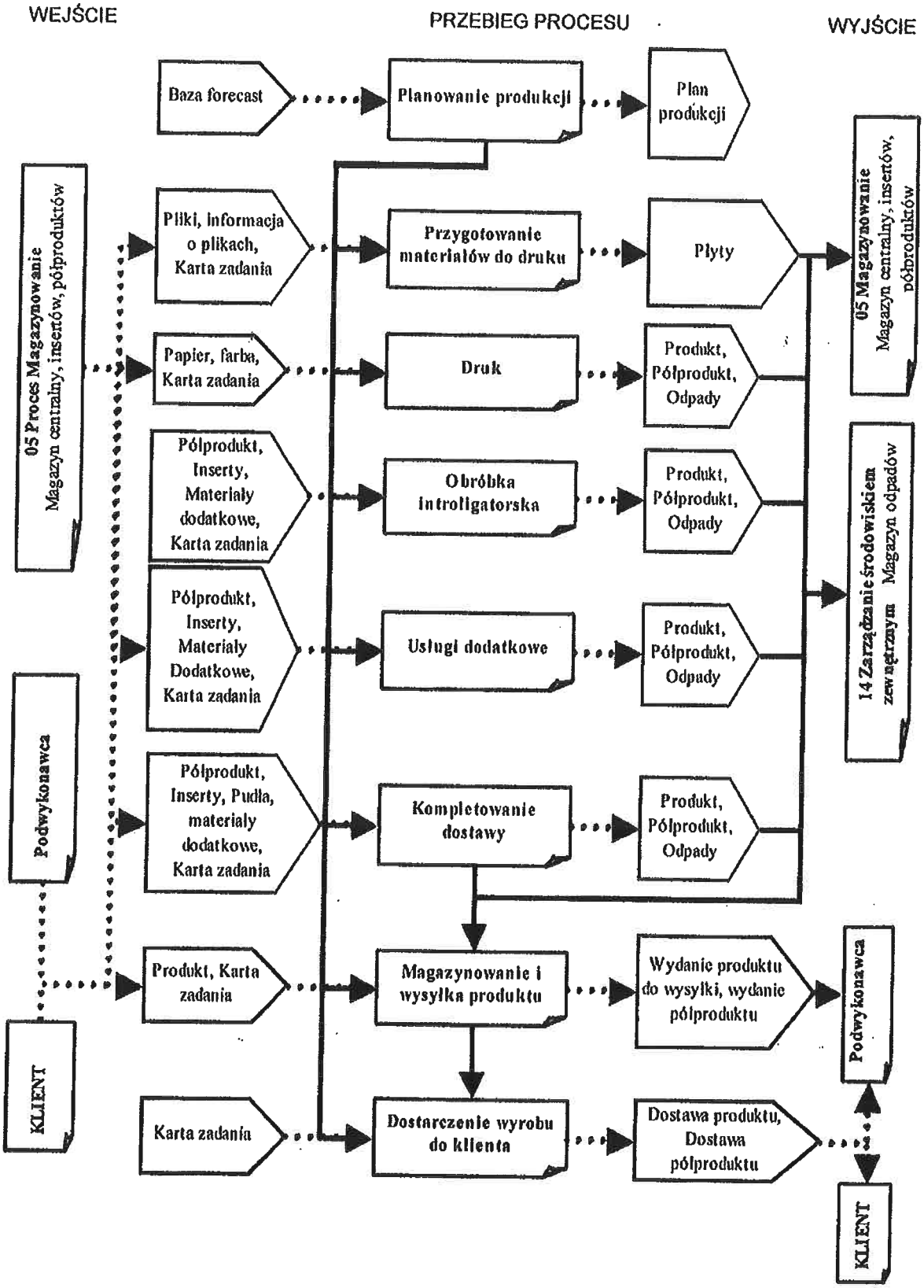
Ogólny schemat procesu druku offsetowego metodą heat set.



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.

Przygotowalnia 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 Przygotowalni wykorzystywany jest system CTP firmy CREO. Jest to system komputerowy, w skład, którego - oprócz serwerów i stacji roboczych – wchodzą drukarki, plotery oraz naświetlarki Trendsetter firmy Creo. Dodatkowo na etapie wykonywania płyt offsetowych używana jest pełna linia do obróbki płyt firmy Glunz & Jansen. W Przygotowalni wykonywany jest komputerowy montaż stron, z którego zostaje wykonana makieta 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 przygotowalni 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 presensybilowane (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 kąpieli 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).

Maszyny rolowe offsetowe - 8 agregatowe :

- M3017 (M1000BE) zainstalowana: 1999r (rok produkcji 1995),

Maszyny arkuszowe (drukowanie okładek na maszynach 5 agregatowych) :

- M3113 zainstalowana: 2003 r. (rok produkcji 2003) (z lakierem UV)
- M3114 zainstalowana: 2008 r. (rok produkcji 2008)
- M3115 zainstalowana: 2009 r. (rok produkcji 2003)
- M3116 zainstalowana: 2009 r. (rok produkcji 2000)"

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, 6034.

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 do żądanego 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.

2. Podpunkt I.2 decyzji otrzymuje nową treść:

„ I.2. Substancje i materiały

Papier – 100 000 Mg
Farby drukarskie – 2 000 Mg
Lakier wodny – 80 Mg
Lakier UV – 30 Mg
Środki myjące – 80 Mg

3. Podpunkt I.3 decyzji otrzymuje nową treść:

„ I.3 Energia

Zużycie mediów energetycznych :
Gaz ziemny: 90 000 – 160 000 m^3/miesiąc
Energia elektryczna – 1 980 MWh/miesiąc"

Gaz ziemny.

Energia cieplna wytwarzana jest poprzez spalanie gazu ziemnego wysokometanowego w maszynach drukujących oraz w dopalaczach jest również wykorzystywana do ogrzewania pomieszczeń zakładu. Zużycie gazu wynosi 90 000 – 160 000 m^3/miesiąc zależnie od poziomu produkcji i pory roku (średnio 110 000 m^3/ 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.
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.

4. Podpunkt I.6 decyzji otrzymuje nową treść:

„I.6 Emisja 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 farby, 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 dopalacz L&E (E5). Dopalacze wyposażone są w indywidualne emitory.

W poszczególnych suszarniach tunelowych rolowych maszyn offsetowych dla suszenia zadrukowanej wstęgi papieru funkcjonują palniki o następujących zainstalowanych mocach cieplnych:

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

Opary powstałe podczas suszenia wstęgi papieru na maszynach są zasysane i kierowane do dopalaczy termicznych redukujących emitowane zanieczyszczenia. Układ jednoczesnej 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.

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

- Prasa 3011 – wydatek: 4 000 um^3/h
- Prasa 3012 – wydatek: 4 000 um^3/h

- Prasa 3015 – wydatek: 4 000 um^3/h
- Prasa 3016 – wydatek: 4 000 um^3/h
- Prasa 3017 – wydatek: 8 000 um^3/h
- Prasa 3021 – wydatek: 12 000 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 dopalacz typu L&E, w których spala się opary węglowodorów i alkoholi, roztworów myjących, farb drukarskich. Wraz z 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 E3 – dopalacz termiczny ADTEC # 1

Eksploatowany jest w zintegrowanym systemie trzech dopalaczy sterowanym przez nadrzędny system sterowania i arbitrażu. Zużycie nominalne gazu wynosi 30 m^3/h. Spaliny o temperaturze (na wylocie) ok. 440 K odprowadzane są do atmosfery przez komin o wysokości 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]
Dwutlenek siarki	1,2	0,0155	0,130
Dwutlenek azotu	17,9	0,2270	1,907
Tlenek węgla	13,8	0,1750	1,470
Pył zawieszony	0,2	0,0025	0,021
Benzen	0,400	0,00960	0,081
Toluen	0,220	0,00528	0,044
Etylobenzen	0,034	0,00082	0,007
Ksylen	0,094	0,00226	0,019
Styren	0,040	0,00096	0,008
Węglowodory alifat.	5,1	0,0640	0,538
Węglowodory aromat.	2,5	0,0320	0,269

* mg/um^3 – temp. 273 K, ciśnienie 101,3 kPa gazu suchego

Natężenie przepływu spalin nominalne 24 000 um^3/h
Temperatura – 440 K

Emitor E4 – dopalacz termiczny ADTEC # 2

Eksploatowany jest w zintegrowanym systemie trzech dopalaczy sterowanym przez nadrzędny system sterowania i arbitrażu. Zużycie nominalne gazu wynosi 83 m^3/h. Spaliny o tempe-

raturze (na wylocie) ok. 470 K odprowadzane są do atmosfery przez komin o wysokości h = 12 m i średnicy na wylocie d = 1,0 m.

Emisja maksymalna całkowita dla emitora E4 – dopalacza termicznego 2.

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie [mg/um^3]*	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	1,1	0,0260	0,218
Dwutlenek azotu	18,9	0,4540	3,814
Tlenek węgla	14,6	0,3500	2,940
Pył zawieszony	0,2	0,0050	0,042
Benzen	0,120	0,00288	0,024
Toluen	0,060	0,00144	0,012
Etylobenzen	pwm	pwm	-
Ksylen	0,025	0,00060	0,005
Styren	pwm	pwm	-
Węglowodory alifat.	5,0	0,1200	1,008
Węglowodory aromat.	2,5	0,0600	0,504

* mg/um^3 – temp. 273 K, ciśnienie 101,3 kPa gazu suchego

Natężenie przepływu spalin nominalne 24 000 um^3/h
Temperatura – 470 K

Emitor E5 – dopalacz termiczny L&E
Eksploatowany jest w zintegrowanym systemie trzech dopalaczy sterowanym przez nadrzędny system sterowania i arbitrażu. Zużycie nominalne gazu wynosi 90 m^3/h. Spaliny o temperaturze (na wylocie)ok. 470 K odprowadzane są do atmosfery przez komin o wysokości h = 14 m i średnicy na wylocie d = 1,4 m.

Emisja maksymalna całkowita dla emitora E5 – dopalacza termicznego 3.

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie [mg/um^3]*	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	1,3	0,0387	0,325
Dwutlenek azotu	18,9	0,5675	4,767
Tlenek węgla	14,6	0,4375	3,675
Pył zawieszony	0,2	0,0060	0,050
Benzen	0,055	0,00165	0,014
Toluen	0,025	0,00075	0,006
Etylobenzen	pwm	pwm	-
Ksylen	0,030	0,00090	0,008
Styren	pwm	pwm	-
Węglowodory kalifat.	5,3	0,1600	1,344
Węglowodory aromat.	2,7	0,0800	0,672

* mg/um^3 – temp. 273 K, ciśnienie 101,3 kPa gazu suchego

Natężenie przepływu spalin nominalne 30 000 um^3/h
Temperatura – 470 K

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

Łącznie dla drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o.:

- Benzen	0,179 [Mg/rok]
- Butanon	0,504 [Mg/rok]
- Dwutlenek azotu	13,254 [Mg/rok]
- Dwutlenek siarki	1,093 [Mg/rok]
- Etylobenzen	0,026 [Mg/rok]
- Ksylen	0,057 [Mg/rok]
- Kwas siarkowy VI	0,003 [Mg/rok]
- Ozon	0,378 [Mg/rok]
- Pył	3,200 [Mg/rok]
- Styren	0,014 [Mg/rok]
- Tlenek węgla	10,678 [Mg/rok]
- Toluen	0,081 [Mg/rok]
- Węglowodory alifatyczne	3,658 [Mg/rok]
- Węglowodory aromatyczne	1,829 [Mg/rok]

W tym z instalacji IPPC (E3, E4, E5)

- Benzen	0,119 [Mg/rok]
- Dwutlenek azotu	10,488 [Mg/rok]
- Dwutlenek siarki	0,673 [Mg/rok]
- Etylobenzen	0,007 [Mg/rok]
- Ksylen	0,032 [Mg/rok]
- Pył	0,113 [Mg/rok]
- Styren	0,008 [Mg/rok]
- Tlenek węgla	8,085 [Mg/rok]
- Toluen	0,062 [Mg/rok]
- Węglowodory alifatyczne	2,890 [Mg/rok]
- Węglowodory aromatyczne	1,445 [Mg/rok]

ANALIZA EMISJI LOTNYCH ZWIĄZKÓW ORGANICZNYCH

Dopuszczalne stężenia związków chemicznych emitowanych do atmosfery określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. nr 260 z dnia 29 grudnia 2005 r. poz. 2181 z późniejszymi zmianami).

Zgodnie z powyższym procesy prowadzone w instalacji stosowanej w RR Donnelley Europe Sp. z o.o. należą (zgodnie z załącznikiem nr 7 do wyżej wymienionego Rozporzą-

dzenia) do procesów gorącego offsetu rotacyjnego, dla których określono następujące standardy emisyjne :

- **dla zużycia LZO > 25 Mg/rok**

  S_1 = 20 mg/m^3,
  S_2 = 30 %

5. Podpunkt I.9 decyzji otrzymuje nową treść:

„I.9. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

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

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

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

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

W przypadku wystąpienia warunków odbiegających od normalnych następuje proces wstrzymania funkcjonowania instalacji w czasie zapewniającym wyłączenie z ruchu urządzeń bez występowania awarii wtórnych oraz przy minimalnych stratach wynikających z nieprawidłowego druku. Okresy pracy instalacji w warunkach nietypowych mogą wynikać z planowanych remontów maszyn i urządzeń lub być podyktowane sytuacjami awaryjnymi dopalaczy. Przewidywany czas pracy instalacji dopalaczy termicznych to 8400 godzin w roku dla poszczególnych dopalaczy.

W działaniu dopalaczy termicznych możliwe są dwa rodzaje stanów awaryjnych:

- awarie krótkotrwałe, niewymagające wystudzenia złoża, trwające do 3 godzin. Związane są one zwykle z awarią systemu automatycznej regulacji.
- awarie długotrwałe, wymagające wystudzenia złoża i dlatego trwające kilkadziesiąt godzin. Wynikają one z awarii mechanicznych urządzeń zainstalowanych wewnątrz dopalacza. Awarie długotrwałe mogą wystąpić raz lub dwa razy w roku. W sumie, stany awaryjne dopalaczy mogą trwać około 200 godzin w roku, co jest zgodne z postanowieniem decyzji na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

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

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

W przypadku awarii dopalaczy termicznych gazy odciągane z 6 maszyn drukarskich kierowane są do indywidualnych emitorów w jakie wyposażona jest każda z maszyn. Poniżej w tabeli przedstawiono stężenia oraz emisje zanieczyszczeń dla wszystkich emitorów indywidualnych z 6 emitorów. Do obliczeń procesu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń przyjęto równoczesną pracę wszystkich maszyn.

Poziom emisji dla każdego z emitorów indywidualnych 6 maszyn drukarskich pracujących równocześnie (emitory: E18, E19, E20, E21, E22, E23) w warunkach odbiegających od normy przedstawia poniższa tabela:

Rodzaj zanieczyszczenia	Stężenie* mg/Nm^3	Emisja kg/h	Emisja Mg/rok
Dwutlenek siarki	1,0	0,0035	0,001
Dwutlenek azotu	4,0	0,0140	0,003
Tlenek węgla	345	1,2075	0,242
Pył zawieszony	0,2	0,0007	0,001
Benzen	14,2	0,0500	0,010
Toluen	2,9	0,0100	0,002
Etylobenzen	2,3	0,0080	0,002
Ksylen	4,3	0,0150	0,003
Styren	14,2	0,0050	0,001
Węglowodory alifatyczne	183,3	0,6422	0,128
Węglowodory aromatyczne	91,7	0,3202	0,064

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

Parametry emitorów:

Natężenie przepływu gazów *(dla każdego z 6 emitorów):*	**Q = 3 500 m^3/h**
Temperatura gazów:	**T = 400 K**
Czas pracy:	**t = 200 h/rok**
Wysokość (emitory zadaszone)	**h = 10 m**

Sumaryczna emisja maksymalna w warunkach odbiegających od normalnych:

Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,006
Dwutlenek azotu	0,018
Tlenek węgla	1,452

Pył zawieszony	0,006
Benzen	0,060
Toluen	0,012
Etylobenzen	0,012
Ksylen	0,018
Styren	0,006
Węglowodory alifatyczne	0,768
Węglowodory aromatyczne	0,384

6. Punkt II decyzji otrzymuje nową treść:

„II. Ustalam rodzaje i ilości zanieczyszczeń wprowadzanych 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 :

1. Łącznie dla drukarni RR Donnelley Europe Sp. z o.o.:

- Benzen 0,179 [Mg/rok]
- Butanon 0,504 [Mg/rok]
- Dwutlenek azotu 13,254 [Mg/rok]
- Dwutlenek siarki 1,093 [Mg/rok]
- Etylobenzen 0,026 [Mg/rok]
- Ksylen 0,057 [Mg/rok]
- Kwas siarkowy VI 0,003 [Mg/rok]
- Ozon 0,378 [Mg/rok]
- Pył 3,200 [Mg/rok]
- Styren 0,014 [Mg/rok]
- Tlenek węgla 10,678 [Mg/rok]
- Toluen 0,081 [Mg/rok]
- Węglowodory alifatyczne 3,658 [Mg/rok]
- Węglowodory aromatyczne 1,829 [Mg/rok]

W tym z instalacji IPPC (E3, E4, E5)

- Benzen 0,119 [Mg/rok]
- Dwutlenek azotu 10,488 [Mg/rok]
- Dwutlenek siarki 0,673 [Mg/rok]
- Etylobenzen 0,007 [Mg/rok]
- Ksylen 0,032 [Mg/rok]

- Pył	0,113 [Mg/rok]
- Styren	0,008 [Mg/rok]
- Tlenek węgla	8,085 [Mg/rok]
- Toluen	0,062 [Mg/rok]
- Węglowodory alifatyczne	2,890 [Mg/rok]
- Węglowodory aromatyczne	1,445 [Mg/rok]
W tym z emitorów awaryjnych	
- Benzen	0,060 [Mg/rok]
- Dwutlenek azotu	0,018 [Mg/rok]
- Dwutlenek siarki	0,006 [Mg/rok]
- Etylobenzen	0,012 [Mg/rok]
- Ksylen	0,018 [Mg/rok]
- Pył	0,006 [Mg/rok]
- Styren	0,006 [Mg/rok]
- Tlenek węgla	1,452 [Mg/rok]
- Toluen	0,012 [Mg/rok]
- Węglowodory alifatyczne	0,768 [Mg/rok]
- Węglowodory aromatyczne	0,384 [Mg/rok]

II.2. Dla poszczególnych źródeł i miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Emitor E-3, źródło emisji: dopalacz ADTEC #1.

Benzen:	0,00960 kg/h	0,081 [Mg/rok]
Ksylen:	0,00226 kg/h	0,019 [Mg/rok]
Toluen:	0,00528 kg/h	0,044 [Mg/rok]
Styren:	0,00096 kg/h	0,008 [Mg/rok]
Węglowodory alifatyczne:	0,06400 kg/h	0,538 [Mg/rok]
Węglowodory aromatyczne:	0,03200 kg/h	0,269 [Mg/rok]
Dwutlenek azotu:	0,2270 kg/h	1,907 [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	0,0155 kg/h	0,130 [Mg/rok]
Tlenek węgla	0,175 kg/h	1,470 [Mg/rok]
Pył	0,0025 kg/h	0,021 [Mg/rok]

Emitor E-4, źródło emisji: dopalacz ADTEC #2.

Benzen:	0,00288 kg/h	0,024 [Mg/rok]
Ksylen:	0,00060 kg/h	0,005 [Mg/rok]
Toluen:	0,00144 kg/h	0,012 [Mg/rok]
Węglowodory alifatyczne:	0,12000 kg/h	1,008 [Mg/rok]
Węglowodory aromatyczne:	0,06000 kg/h	0,504 [Mg/rok]
Dwutlenek azotu:	0,45400 kg/h	3,814 [Mg/rok]

Dwutlenek siarki	0,0260 kg/h	0,218 [Mg/rok]
Tlenek węgla	0,350 kg/h	2,940 [Mg/rok]
Pył	0,0050 kg/h	0,042 [Mg/rok]

Emitor E-5, źródło emisji: dopalacz L&E.

Benzen:	0,00165 kg/h	0,014 [Mg/rok]
Ksylen:	0,00090 kg/h	0,008 [Mg/rok]
Toluen:	0,00075 kg/h	0,006 [Mg/rok]
Węglowodory alifatyczne:	0,16000 kg/h	1,344 [Mg/rok]
Węglowodory aromatyczne:	0,08000 kg/h	0,672 [Mg/rok]
Dwutlenek azotu:	0,56750 kg/h	4,767 [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	0,0387 kg/h	0,325 [Mg/rok]
Tlenek węgla	0,4375 kg/h	3,675 [Mg/rok]
Pył	0,0060 kg/h	0,050 [Mg/rok]

Emitory: E-18, E-19, E-20, E-21, E-22, E-23 źródło emisji: odciągi awaryjne z maszyn drukujących. Emisja dla każdego emitora osobno:

Benzen:	0,0500 kg/h	0,010 [Mg/rok]
Ksylen:	0,0150 kg/h	0,003 [Mg/rok]
Toluen:	0,0100 kg/h	0,002 [Mg/rok]
Styren:	0,0050 kg/h	0,001 [Mg/rok]
Węglowodory alifatyczne:	0,6422 kg/h	0,128 [Mg/rok]
Węglowodory aromatyczne:	0,3202 kg/h	0,064 [Mg/rok]
Dwutlenek azotu:	0,0140 kg/h	0,003 [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	0,0035 kg/h	0,001 [Mg/rok]
Tlenek węgla	1,2975 kg/h	0,242 [Mg/rok]
Pył	0,0007 kg/h	0,001 [Mg/rok]
Etylobenzen	0,0080 kg/h	0,002 [Mg/rok]

II. 3. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza:

Charakterystyka emitorów

Numer emitora	**Opis emitora**	**Wysokość emitora n.p.t.**	**Średnica emitora**	**Czas pra-cy**	**Wydajność wentylatorów**
		[m]	[m]	[h]	[m^3\h]
Emitor E – 3	Dopalacz 1	12	0,8	8400	24 000
Emitor E – 4	Dopalacz 2	12	1,0	8400	24 000
Emitor E – 5	Dopalacz 3	14	1,4	8400	30 000
Emitor E – 18	Odciąg awaryjny z maszyny M3011	10	0,4	200	3 500

Emitor E – 19	Odciąg awaryjny z maszyny M3012	10	0,4	200	3 500
Emitor E – 20	Odciąg awaryjny z maszyny M3015	10	0,5	200	3 500
Emitor E – 21	Odciąg awaryjny z maszyny M3016	10	0,5	200	3 500
Emitor E – 22	Odciąg awaryjny z maszyny M3017	10	0,7	200	3 500
Emitor E – 23	Odciąg awaryjny z maszyny M3021	10	0,7	200	3 500

Procesy prowadzone w instalacji stosowanej w RR Donnelley Europe Sp. z o.o. należą (zgodnie z załącznikiem nr 7 do wyżej wymienionego Rozporządzenia) do procesów gorącego offsetu rotacyjnego, dla których określono następujące standardy emisyjne (wymienione w załączniku nr 8 pkt 1):

- dla zużycia LZO > 25 Mg/rok

$S_1 = 20$ mg/m^3,

$S_2 = 30$ %

7. Punkt III decyzji, otrzymuje nową treść:

III. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczone 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	60,0
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,0
4.	09 01 02*	Wodne roztwory wywolywaczy do płyt offsetowych	35,0
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	20,0
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,0
7.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	15,0
8.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0

10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	200,0
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – *zużyte świetlówki*	4,0
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,0
13.	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*	1,0

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 – *m.in. przeterminowane próbki kosmetyków (np. kremów) dokładane do czasopism*	5,0
3.	07 06 99	Inne niewymienione odpady – *inserty - próbki towarów dołączanych do gazet i czasopism.*	25,0
4.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	200,0
5.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10,0
6.	08 03 99	Inne niewymienione odpady – *np. obciągi gumowe, popłuczyny z mycia maszyn drukujących*	120,0
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	6,0
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,0
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5,0
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,0
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	140,0
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	45,0
13.	15 01 04	Opakowania z metali	18,0
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15,0
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,0
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0

17.	16 01 03	Zużyte opony	5,0
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5,0
20.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 – *np. przeterminowane inserty*	10,0
21.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01 - *np. woda zanieczyszczona mydlinami, farbą i innymi substancjami*	100,0
22.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji – *np. inserty dodawane do gazet*	15,0
23.	17 04 02	Aluminium	150,0
24.	17 04 05	Żelazo i stal	20,0
25.	19 12 01	Papier i tektura	50 000,0

III.3. Odpady wyszczególnione w punkcie III.1 i III.2. sentencji niniejszej decyzji wytwarzane będą w wyniku eksploatacji instalacji i urządzeń należących do RR Donnelley Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11 w Krakowie.

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, świetlówki),
- 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 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 w pierwszej kolejności do odzysku lub, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na prowadzenie 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 unieszkodliwienia.

Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwienia będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne posiadające stosowne pozwolenia/zezwolenia właściwych organów na prowadzenie transportu odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Ponadto transport własnych wytwarzanych odpadów może być realizowany przez RR Donnelley 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. Odpady niebezpieczne w postaci płynnej są magazynowane w beczkach lub pojemnikach 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 szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

Odpady w postaci baterii i akumulatorów winny być magazynowane przy zachowaniu wymagań ustawy o bateriach i akumulatorach z dnia 24 kwietnia 2009 r. (Dz. U. z 2009 r. Nr 79 poz. 666.)

Odpady medyczne winny być magazynowane przy zachowaniu wymagań rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 30 lipca 2010 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami medycznymi (Dz. U. Nr 139, poz. 940).

Szczegółowy sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów:

Odpady niebezpieczne:

- Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod: 08 01 11* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,

- Zawiesiny wodne farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod: 08 01 19* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne – kod 08 04 09* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych - kod: 09 01 02* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu pomieszczenia Przygotowalni, a także w magazynie odpadów,
- Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne - kod: 11 01 13* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach, w warsztacie mechanicznym, a następnie w magazynie odpadów,
- Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - kod: 13 02 08* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Szlamy z odwadniania olejów w separatorach - kod: 13 05 02* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników - kod: 14 06 03* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach, w warsztacie mechanicznym, a następnie w magazynie odpadów,
- Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone - kod: 15 01 10* – w oznaczonej i opisanej, zamykanej beczce metalowej lub zabezpieczone folią, w magazynie odpadów,
- Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - kod: 15 02 02* – w zamykanych pojemnikach, a także w szczelnych workach foliowych, w magazynie odpadów,
- Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – *zużyte świetlówki* - kod: 16 02 13* – w oznaczonym i opisanym specjalnym pojemniku (chroniącym przed stłuczeniem; metalowym lub plastykowym) w magazynie surowców z ograniczonym dostępem osób trzecich,
- Baterie i akumulatory ołowiowe - kod: 16 06 01* – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- 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 specjalistycznych pojemnikach, w wydzielonym miejscu w gabinecie zabiegowym.

Odpady inne niż niebezpieczne:

- Inne niewymienione odpady - *odpady gumowe* - kod: 07 02 99 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Zwroty kosmetyków i próbek – *np. przeterminowane próbki kosmetyków (np. kremów) dokładane do czasopism* - kod: 07 06 81 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,

- Inne niewymienione odpady – *inserty, np. próbki towarów dołączanych do gazet i czasopism.* - *kod:* 07 06 99 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 - kod: 08 01 20 - w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 - kod: 08 03 13 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Inne niewymienione odpady – *np. obciągi gumowe* - kod: 08 03 99 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Inne niewymienione 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 zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów - kod: 12 01 01 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w warsztacie mechanicznym, a następnie w magazynie odpadów,
- Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych - kod: 12 01 03 - w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w warsztacie mechanicznym, a następnie w magazynie odpadów,
- 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 zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów, a następnie belowane i w formie sprasowanej magazynowane na terenie pomieszczeń Belownicy,
- Opakowania z drewna - kod: 15 01 03 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów lub luzem w wydzielonym miejscu zewnętrznego placu magazynowego,
- Opakowania z metali - kod: 15 01 04 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów,
- Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - kod: 15 02 03 - w zamykanych pojemnikach, a także w szczelnych workach foliowych, w magazynie odpadów,
- Zużyte opony - kod: 16 01 03 – w specjalnych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów lub w wydzielonym miejscu zewnętrznego placu magazynowego,
- Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 - kod: 16 02 14 - w pudłach tekturowych, w wyznaczonym miejscu w części biurowej firmy,
- Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 - kod: 16 02 16 - w pudłach tekturowych, w wyznaczonym miejscu w części biurowej firmy,
- Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 – *np. przeterminowane inserty* - kod: 16 03 06 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach, ustawionych w magazynie odpadów,
- Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01 - kod: *np. woda zanieczyszczona mydlinami, farbą i innymi substancjami - kod:* 16 10 02 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach, ustawionych w magazynie odpadów,
- Magnetyczne i optyczne nośniki informacji – *np. inserty dodawane do gazet - kod:* 16 80 01 – w opisanych pojemnikach, w części biurowej firmy,

d) usunięcie „starej" i „nowej" kotłowni gazowej stanowiących instalacje nie powiązane technologicznie z instalacją IPPC, które zostały uzgodnione w formie zgłoszenia (znak: SW.II.SCh.76230/2-5/10 z dnia 24 listopada 2010 r.),

e) usunięcie z decyzji emitorów, nie powiązanych technologicznie z instalacją IPPC, które zostały uzgodnione w ramach decyzji - pozwolenie sektorowe dla RR Donnelley Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków z dnia 24 listopada 2010 r. znak: SW.II.SCh.76230/1-7/10. Dotyczy to następujących emitorów: z akumulatorowi (emitor E – 7), maszyn arkuszówek (emitory E – 8 do E – 11), maszyn do klejenia tzw. klejonek nr 1 – 3 (emitory E – 12 do E – 14), z belownicy (emitor E – 15) oraz z maszyn Hugo Beck (emitory E – 16 i E – 17),

f) zmiany w zakresie gospodarki odpadami:

- zwiększenie ilości odpadów niebezpiecznych o kodach: 08 01 19*, 11 01 13*, 03 05 02*, 16 06 01* i 18 01 03* przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku,
- zwiększenie ilości odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 08 01 20, 08 03 99, 15 01 01, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 02 i 19 12 01 przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku,
- zwiększenie zakresu rodzajowego odpadów niebezpiecznych o kodzie 08 04 09* przewidzianych do wytwarzania
- zwiększenie zakresu rodzajowego odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 15 01 06 i 15 01 07 przewidzianych do wytwarzania,
- uaktualnienie opisu miejsc i sposobów magazynowania wytwarzanych odpadów.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do wniosku RR Donnelley Europe Sp. z o.o., ul. Obrońców Modlina 11, 30-733 Kraków, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Małopolskiego z dnia 21 grudnia 2006 r., znak: ŚR.III.JD.6663-32-06, w wyżej wymienionym zakresie i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

Stosownie do części III poz. 40 podpunkt 1 i poz. 46 podpunkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2006 r. Nr 225, poz. 1635 z późn. zm.), decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 1.005,50 zł. (słownie: tysiąc pięć złotych 50/100), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 21.10.2010 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000.

Z up. MARSZAŁKA
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO
Karolina Laskowska
Z-ca Dyrektora
Departamentu Środowiska i Rozwoju Obszarów Wiejskich

Otrzymują:

1. RR Donnelley Europe Sp. z o.o.
   ul. Obrońców Modlina 11
   30-733 Kraków,
2. SW.II. aa.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
2. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska Plac Szczepański 5,
   31-011 Kraków
3. Prezydent Miasta Krakowa
   Pl. Wszystkich Świętych ¾
   31-004 Kraków

Inspektor
ds. ochrony powietrza
Stanisław Chrzanowski
21.11.2010

Kierownik Zespołu
Warunków Korzystania ze Środowiska
24.11.2010
Piotr Sołtko

potwierdzam odbiór
24.11.2010
Andrzej Wajda

- Aluminium - kod: 17 04 02 – w zamykanych, szczelnych pojemnikach, ustawionych w magazynie odpadów,
- Żelazo i stal - kod: 17 04 05 - w zamykanych, szczelnych pojemnikach, ustawionych w magazynie odpadów,
- 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.

Zużyte baterie i zużyte akumulatory przeznaczone do przetwarzania i recyklingu mogą być magazynowane nie dłużej niż przez okres roku łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

Magazynowanie odpadów medycznych o kodzie 18 01 03* w temperaturze od 10 °C do 18 °C może odbywać się tak długo, jak pozwalają na to ich właściwości, jednak nie dłużej niż 72 godziny, natomiast w temperaturze do 10 °C nie dłużej niż 30 dni.

8. Pozostałe punkty i podpunkty ww. decyzji pozostawiam – bez zmian

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

Drukarnia RR Donnelley Europe Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Obrońców Modlina 11 w Krakowie, przedłożyła wniosek z dnia 12 sierpnia 2010 r., o zmianę decyzji Wojewody Małopolskiego, znak: ŚR.III.JD.6663-32-06 z dnia 21.12.2006 r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji znajdującej się na terenie zakładu RR Donnelley Europe Sp. z o.o. przy ul. Obrońców Modlina 11 w Krakowie, 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. Przedmiotowa instalacja zgodnie §2 ust.1 punkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć rodzajów mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz.1327), kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Przedmiotem zmian ww. decyzji jest:

a) uwzględnienie stanów awaryjnych, tzn. przypadków, gdy dopalacze katalityczne nie pracują prawidłowo (ulegają awarii),

b) określenie emisji zanieczyszczeń do powietrza z tzw. „emitorów awaryjnych" (emitory E – 18 do E – 23),

c) zaktualizowanie zużycia surowców i energii,