

ŚR.6222.2.2016

Z up. STAROSTY
Regina Kubiśka
Kierownik Wydziału Środowiska

Nowy Dwór Mazowiecki, 30.03.2017 r.

Decyzja Nr 111

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Drukpol.Flexo Sp. z o.o. Sp.k., ul. Okunin 27, 05 – 100 Nowy Dwór Mazowiecki

orzeka m

zmienić decyzję Wojewody Mazowieckiego z dnia 31 grudnia 2007 r. znak WŚR.I.JB/6640/54/07 udzielającą firmie Drukpol.Flexo Sp. z o.o., Sp.k., ul. Okunin 27, 05-100 Nowy Dwór Mazowiecki pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zmienioną decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 126/12/PŚ.Z z dnia 21 września 2012 r. znak PŚ.V/KS/7600-214/08 oraz decyzją Starosty Nowodworskiego Nr 15 z dnia 5 lutego 2015 r. znak ŚR.6222.1.2015 w następujący sposób:

- 1) w części I dodaje się wyrazy: „przygotowanie form drukowych”;
- 2) część II otrzymuje brzmienie:

„ II. Rodzaj instalacji oraz stosowana technologia

Instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.

W instalacji prowadzone jest przygotowanie form drukowych, nadruk metodą fleksograficzną, laminowanie (rozpuszczalnikowe i bezrozpuszczalnikowe) oraz destylacja zużytych rozpuszczalników.

1. Przygotowanie form drukowych prowadzone jest w pracowni fotopolimerowej z wykorzystaniem następujących urządzeń:

- 1) *wymywarka*
- 2) *2 naświetlarki*

2. Nadruk metodą fleksograficzną wykonywany jest przy użyciu:

- 1) *maszyny drukującej o zdolności produkcyjnej 360 m/min*
- 2) *maszyny drukującej o zdolności produkcyjnej 500 m/min*
- 3) *maszyny drukującej o zdolności produkcyjnej 370 m/min*
- 4) *dwóch maszyn drukujących o zdolności produkcyjnej 400 m/min każda*

3. Laminowanie prowadzone jest w:

- 1) *laminarce o zdolności produkcyjnej 350 m/min*

- 2) laminarce o zdolności produkcyjnej 315 m/min
- 3) laminarce o zdolności produkcyjnej 400 m/min
- 4) laminarce o zdolności produkcyjnej 450 m/min

4. Destylacja zużytych rozpuszczalników prowadzona jest przy użyciu maszyny myjąco-destylującej Renzmann

Instalacje pomocnicze stanowią:

- a) instalacja energetyczna (kotłownia, promienniki gazowe)
- b) laboratorium
- c) magazyn surowców
- d) magazyn wyrobów gotowych

Do oczyszczania gazów odlotowych służy dopalacz termiczny regeneracyjny IBT3 włoskiej firmy BRIFIND S.p.a.”;

3) w części III. ust. 6 otrzymuje brzmienie:

„6. Stosowanie dopalacza termicznego gwarantującego stężenie lotnych związków organicznych w przeliczeniu na węgiel organiczny nie większe niż 100 mg/m^3 dla następujących urządzeń:

- 1) maszyny drukującej o zdolności produkcyjnej 360 m/min
- 2) maszyny drukującej o zdolności produkcyjnej 500 m/min
- 3) maszyny drukującej o zdolności produkcyjnej 370 m/min
- 4) dwóch maszyn drukujących o zdolności produkcyjnej 400 m/min każda
- 5) laminarki o zdolności produkcyjnej 350 m/min
- 6) laminarki o zdolności produkcyjnej 315 m/min
- 7) laminarki o zdolności produkcyjnej 400 m/min
- 8) laminarki o zdolności produkcyjnej 450 m/min
- 9) maszyny myjąco-destylującej Renzmann
- 10) myjki automatycznej do mycia matryc
- 11) wymywarki;

4) część V otrzymuje brzmienie:

„V. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, wody, paliw i energii

1. Zużycie energii elektrycznej – 6000 MWh/rok
2. Zużycie surowców:

- 1) Folia – 8 550 Mg/rok
- 2) Papier – 1 500 Mg/rok
- 3) Farby fleksograficzne – 952 Mg/rok
- 4) Kleje rozpuszczalnikowe – 70 Mg/rok
- 5) Kleje bezrozsuszczalnikowe – 230 Mg/rok
- 6) Rozpuszczalniki – 805 Mg/rok
- 7) Redestylat – 250 Mg/rok
- 8) Preparat do mycia form drukowych w myjce automatycznej – 2,5 Mg/rok
- 9) Preparat wykorzystywany w wymywarce – 2,8 Mg/rok

3. Zużycie wody na cele:

- 1) porządkowe (mycie obiektów instalacji, urządzeń) – 53 m³/rok
- 2) chłodnicze (do uzupełnienia obiegu) – 5 m³/rok;

5) w części VI dodaje się pkt 2.3 w brzmieniu:

„2. 3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- 1) monitorowanie procesów produkcyjnych poprzez prowadzenie rejestrów zużycia surowców i materiałów,
- 2) stosowanie (tam, gdzie jest to możliwe) opakowań zwrotnych, ograniczające powstawanie odpadów opakowaniowych,
- 3) prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej, polegającej na eliminowaniu nadmiernego magazynowania surowców i materiałów,
- 4) selektywne zbieranie i przekazywanie wytwarzanych odpadów odbiorcom zapewniającym w pierwszej kolejności ich odzysk,
- 5) przekazywanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne do unieszkodliwienia odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarki odpadami”.

6) część IX. Otrzymuje brzmienie:

„IX. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Na emitorach: E1, E2, E3, E4, E5, E6, E17, E18, E19, E20, E21”

7) w części XI dodaje się ust. 6 w brzmieniu:

„6. Wykonania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorach wymienionych w części IX decyzji w terminie 3 miesięcy od daty uprawomocnienia się niniejszej decyzji.”

8) załącznik nr 1 do decyzji otrzymuje brzmienie określone w załączniku do niniejszej decyzji;

9) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

W dniu 18 lutego 2016 r. do Starosty Nowodworskiego wpłynął firmy Drukpol.Flexo Sp. z o. o. sp.k., ul. Okunin 27, 05-100 Nowy Dwór Mazowiecki reprezentowanej przez pełnomocnika, Panią Kamilę Krasnodębską w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego firmie Drukpol.Flexo Sp. z o.o. sp.k., ul. Okunin 27, 05 – 100 Nowy Dwór Mazowiecki decyzją Wojewody Mazowieckiego z dnia 31 grudnia 2007 r. znak WŚR.I.JB/6640/5/07 (zmieniona decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 126/12/PŚ.Z z dnia 21 września 2012 r. znak PŚ.V/KS/7600-214/08 oraz decyzją Starosty Nowodworskiego Nr 15 z dnia 5 lutego 2015 r. ŚR.6222.1.2015).

Po analizie przedmiotowego wniosku organ ustalił, że wniosek jest niekompletny i wezwał Wnioskodawcę pismem z dnia 8 marca 2016 r. znak SR.6222.2.2016.AS do przedłożenia uzupełnienia wniosku w terminie 7 od daty otrzymania niniejszego pisma z pouczeniem, że nieusunięcie braków w podanym terminie spowoduje pozostawienie podania bez rozpatrzenia.

W dniu 16 marca 2016 r. pełnomocnik firmy wystąpił do Starosty Nowodworskiego z prośbą o zawieszenie postępowania do czasu przygotowania dokumentacji niezbędnej do zmiany pozwolenia zintegrowanego (m.in. raportu początkowego). Postanowieniem z dnia 21 marca 2016 roku znak ŚR.6222.2.2016 Starosta Nowodworski zawiesił prowadzone postępowanie.

W dniu 13 stycznia 2017 r. ponownie wpłynął wniosek firmy Drukpol.Flexo Sp. z o. o. sp.k. o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Dołączono do niego analizę o braku konieczności przygotowania raportu początkowego. Starosta Nowodworski pismem z dnia 24 stycznia 2017 r. wezwał Stronę do sprecyzowania żądania i uzupełnienia wniosku. W piśmie z dnia 2 lutego 2017 r. Spółka wystąpiła o podjęcie zawieszono postępowania administracyjnego oraz dokonała uzupełnienia wniosku.

Wobec powyższego dnia 13 lutego 2017 r. Starosta Nowodworski postanowieniem znak ŚR.6222.2.2016 podjął na żądanie Strony postępowanie administracyjne w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie Starosta Nowodworski wyznaczył nowy termin załatwienia sprawy do dnia 31 marca 2017 r. (pismo z dnia 13 lutego 2017 r. znak ŚR.6222.2016).

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczy:

- zmiany rodzajów i ilości maszyn wchodzących w skład instalacji,

- przywrócenia procesów związanych z przygotowaniem form drukowych ,
- zmiany rodzajów oraz wzrostu wielkości zużycia surowców oraz energii,
- zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń,
- zmiany ilości i miejsc magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania.

W instalacji zaplanowano likwidację maszyny drukującej UTECO model EMERALD 1000 oraz zaplanowano zainstalowanie dwóch nowych maszyn W& H model Miraflex o zdolności produkcyjnej 400 m/min każda. Planuje się także zainstalowanie nowej laminarki Duplex Combi Linear o zdolności produkcyjnej 450 m/min, która będzie mogła funkcjonować zarówno z wykorzystaniem klejów rozpuszczalnikowych jak i bezrozpuszczalnikowych.

W procesie przygotowania form drukowych wykorzystywane będą: naświetlarka CYREL 1000 ECLF – do naświetlania od spodu w celu pierwszej polimeryzacji (stworzenie podłoża dla punktów drukarskich), naświetlarka CDI SPARK 483 – do laserowego grawerowania warstwy czułej płyty (powstaje negatyw zintegrowany z płytą polimerową), naświetlarka CYREL 1000 ECLF – do naświetlania właściwego form (w wyniku reakcji fotochemicznych następuje wytworzenie elementów drukujących), wymywarka CYREL 1000 P – do wymywania form (wymycie nienaświetlonych, niedrukujących elementów z formy przy pomocy preparatu NYLOSOLV). W procesach wykańczających będą wykorzystywane CYREL 100 D (suszenie w temperaturze 60 0°C w celu odparowania resztek wymywacza z płyty) oraz naświetlarka CYREL 1000 ECLF (naświetlanie UVA i UVC).

W związku z przywróceniem procesów związanych z przygotowaniem form drukowych w instalacji będzie wykorzystywany preparat do wymywania form drukowych w wymywarce w ilości 2,8 Mg/rok. Ponadto nastąpi: wzrost zużycia preparatu do mycia form drukowych w myjce automatycznej z 0,85 Mg/rok do 2,5 Mg/rok, zwiększenie zużycia papieru ze 156 Mg/rok do 1500 Mg/rok, zwiększenie zużycia energii z 3000 MWh/rok do 6000 MWh/rok. Strona wnosi także uwzględnienie podziału zużycia klejów na kleje rozpuszczalnikowe i bezrozpuszczalnikowe oraz zastąpienie zużycia poszczególnych rozpuszczalników sumarycznym zużyciem rozpuszczalników.

Zwiększone zużycie preparatu do mycia form drukowych w myjce automatycznej jest związane z częstszym przezbieraniem maszyn i krótszymi seriami produkcyjnymi. Wzrost zużycia papieru jest spowodowany większą ilością zamówień opakowań z tego materiału, a na wzrost zużycia energii elektrycznej ma wpływ zwiększona wydajność pracy maszyn spowodowana m in.: rozbudową parku maszynowego, zastąpieniem maszyn do ręcznego naklejania form drukowych urządzeniami automatycznymi oraz skróceniem czasu przestoju maszyn.

Z wniosku wynika, że sumaryczne zużycie farb oraz rozcieńczalników a także klejów nie wzrośnie. Zmieni się jednak struktura zużycia klejów – udział klejów rozpuszczalnikowych będzie wynosił 23 % (we wniosku z 2012 r. wynosił 31%) a zatem łączna emisja zorganizowana LZO z wykorzystania klejów będzie niższa o około 90 kg/rok. Zwiększone zużycie preparatu wykorzystywanego do mycia form drukowych w myjce automatycznej spowoduje wzrost rocznej emisji zorganizowanej LZO z wykorzystaniem tego preparatu o około 4 kg/rok, szacowana emisja LZO z wykorzystania preparatu do wymywania form w wymywarce to około 48 kg/rok. Z przedstawionych informacji wynika, że sumaryczna emisja zorganizowana LZO nie wzrośnie (w porównaniu z wnioskiem o zmianę pozwolenia z 2012 r. zmniejszyła się o ok. 40 kg/rok).

We wniosku została uwzględniona emisja zanieczyszczeń energetycznych z palnika dopalacza oraz uwzględniono emisję ozonu, której źródło stanowi proces koronowania folii.

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji z instalacji nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U z 2010 r. Nr 16. poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Ze względu na likwidację emitora E7, uaktualniono zapisy pozwolenia dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz zobowiązano Stronę do wykonania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza na wszystkich emitorach wymienionych w decyzji nie posiadających takich stanowisk.

We wniosku wykazano, że po zmianach instalacja będzie dotrzymywała standardy emisyjne S1 i S2.

W przedłożonym wniosku Wnioskodawca wystąpił o zmianę ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania (kody: 08 03 12*, 08 03 99, 08 04 09*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 10*) oraz miejsc magazynowania niektórych odpadów. Konieczność wprowadzenia powyższych zmian jest związana z wprowadzanymi zmianami w instalacji. Rodzaje odpadów przeznaczonych do wytwarzania nie ulegają zmianie. W ocenie organu zaproponowane w pozwoleniu zmiany nie wpłyną na zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko.

Zgodnie z wymogami, o których mowa w art. 180 oraz 184 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r. poz. 519) uwzględniono w niniejszej decyzji odpady z podaniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zmiana decyzji nie jest spowodowana istotną zmianą w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, dlatego też zmiany niniejszego pozwolenia dokonano na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.), art. 3 pkt 7) ustawy *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r. poz. 519). Ponadto odstąpiono od zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu (art. 218 ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*).

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Zmiany dotychczasowej decyzji dokonuje właściwy organ w drodze decyzji (art. 154 § 2 Kpa).

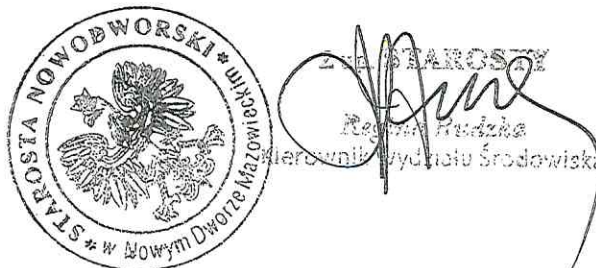
Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* przed wydaniem niniejszej decyzji Starosta powiadomił Stronę postępowania o możliwości zapoznania się ze zgromadzonymi dowodami i materiałami w przedmiotowej sprawie oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych

żądań w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W terminie tym nie zgłosiły się Strony w celu zapoznania się z dokumentami zgromadzonymi w przedmiotowej sprawie.

Wobec powyższego, należało orzec jak w sentencji

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie, za pośrednictwem Starosty Nowodworskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



Otrzymują:

1. Drukpol.Flexo Sp. z o.o. Sp..k
ul. Okunin 27
05 – 100 Nowy Dwór Mazowiecki
2. a/a

Do wiadomości:

1. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Ciechanowie, ul. Strażacka 6, 06 – 400 Ciechanów
2. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
3. Marszałek Województwa Mazowieckiego
ul. Brechta 3, 03 – 472 Warszawa
4. Burmistrz Miasta Nowy Dwór Mazowiecki
ul. Zakroczymska 30, 05 – 100 Nowy Dwór Mazowiecki
5. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej
ul. Zarzecze 13B, 03 – 194 Warszawa

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 253 zł (art.1 ust 1pkt1lit. c, pkt 40 ppkt 1, ust. 46 w części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827)

Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Nowodworskiego Nr 111
z dnia 30.03.2017 r. znak ŚR.6220.2.2016

Tabela nr 1 Emisje dopuszczalne dla instalacji powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

Źródła powstawania/miejsca wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora			Emitowana substancja	Rodzaj urządzeń do redukcji substancji wprowadzanych do powietrza	Emisja dopuszczalna
	Nr	h [m]	d [m]			
5 maszyn drukujących 2 laminarki – laminowanie rozpuszczalnikowe myjka automatyczna do matryc maszyna myjąco-destylująca wymiwarka	E1	11	0,7	LZO	Dopalacz termiczny	100 mg/m ³ _U
palnik dopalacza (spalanie LPG i LZO)	E1	11	0,7	dwutlenek azotu	Dopalacz termiczny	3,15 kg/h
				dwutlenek siarki		0,0233 kg/h
				tlenek węgla		3,15 kg/h
				pył PM10		0,0124 kg/h
laminarka o zdolności produkcyjnej 350 m/min (laminowanie bezrozpuszczalnikowe)	E2	8	0,5	LZO	Brak	100 mg/m ³ _U
laminarka o zdolności produkcyjnej 315 m/min (laminowanie bezrozpuszczalnikowe)	E3	8	0,25	LZO	Brak	100 mg/m ³ _U
laminarka o zdolności produkcyjnej 400 m/min (laminowanie bezrozpuszczalnikowe)	E4	8	0,25	LZO	Brak	100 mg/m ³ _U
laminarka o zdolności produkcyjnej 450 m/min (laminowanie bezrozpuszczalnikowe)	E5	8	0,5	LZO	Brak	100 mg/m ³ _U
maszyna drukująca, moc korony 8 kW	E6	6	0,1	ozon	Brak	0,0262 kg/h

laminarka, moc korony 4 kW	E17	8	0,12	ozon	Brak	0,0131 kg/h
laminarka, moc korony 4 kW	E18	8	0,12	ozon	Brak	0,0131 kg/h
laminarka, moc korony 6,5 kW	E19	8	0,15	ozon	Brak	0,0262 kg/h
laminarka, moc korony 7,5 kW	E20	8	0,15	ozon	Brak	0,0262 kg/h
laminarka, moc korony 7,5 kW	E21	8	0,15	ozon	Brak	0,0262 kg/h

Tabela nr 2. Dopuszczalna emisja niezorganizowana z instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, wyrażona jako procent wsadu LZO

Instalacja	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [%]
Instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych	Lotne związki organiczne	20

Tabela nr 3. Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

Instalacja	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
Instalacja do powierzchniowej obróbki przedmiotów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych	LZO	37
	dwutlenek azotu	27,216
	dwutlenek siarki	0,2013
	tlenek węgla	27,216
	pył	0,1071
	ozon	0,131

Tabela nr 4 Odpady dopuszczone do wytwarzania

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanego odpadu [Mg]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	28,0	Skład: wodorowęglan sodu Właściwości: bezarbarwna substancja krystaliczna, rozpuszczalna w wodzie	Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych – przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku lub unieszkodliwienia
2	03 03 99	Inne niewymienione odpady	156,0	Skład: włókna organiczne, substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne, np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze mineralne, np. kaolin, talk, gips, kreda; paździerz lnu Właściwości: ciało stałe, palne	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem, na utwardzonym podłożu pod wiatą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 2. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych – przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku lub unieszkodliwienia

3	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	250,0	Skład: octan etylu, octan n-propylu, etoksypropanol, alkohol n-propylowy, etanol Właściwości: H3-B – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – szkodliwe	Odpad magazynowany w pojemnikach (metalowych beczkach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej, w pobliżu maszyn drukarskich lub / i pod wiatłą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 2. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych – przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku lub unieszkodliwienia
4	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	200,0	Skład: octan etylu, octan n-propylu, etoksypropanol, alkohol n-propylowy, etanol Właściwości: H3-B – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – szkodliwe	Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych – przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku lub unieszkodliwienia
5	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,5	Skład: żywica poliestrowa, wosk, sadza, pigmenty, amorficzna krzemionka Właściwości: czarny proszek	Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzywa/tektury lub w oryginalnych opakowaniach, ustawionych w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

6	08 03 99	Inne niewymienione odpady	15,0	Skład: fotopolimer Właściwości: ciało stałe	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzywa/lektury, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu po d wiatą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 1. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p> <p>Odpad magazynowany w pojemnikach (metalowych beczkach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 2.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych – przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku lub unieszkodliwienia</p>
7	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	35,0	Skład: polimery poliuretanu z grupami izocyjanku, octan etylu Właściwości: H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H14 – ekotoksyczne	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (metalowych beczkach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 1.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych – przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. <p>Miejsce magazynowania wyposażone w zapas sorbentów do usuwania wycieków substancji ropopochodnych.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku.</p>
8	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2	Skład: frakcje destylacji ropy naftowej Właściwości: smarujące, chłodzące, antykorozyjne, : H4 – drażniące, H-14 – ekotoksyczne	<p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> – oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych – przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. <p>Miejsce magazynowania wyposażone w zapas sorbentów do usuwania wycieków substancji ropopochodnych.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku.</p>

9	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150	Skład: celuloza Właściwości: ciało stałe, łatwopalne	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (metalowych kontenerach), ustawionych na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie magazynu nr 2.</p> <p>Opad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Opad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku.</p>
10	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 200	Skład: polietylen, polipropylen Właściwości: ciało stałe, łatwopalne	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (metalowych kontenerach), ustawionych na utwardzonym podłożu w sąsiedztwie magazynu nr 2.</p> <p>Opad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie</p> <p>Opad przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku.</p>
11	15 01 03	Opakowania z drewna	110	Skład: celuloza, hemicelulozy, ligniny Właściwości: ciało stałe, ulegają biodegradacji	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 2.</p> <p>Opad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
12	15 01 04	Opakowania z metali	30	Skład: żelazo, stal, aluminium, cyna Właściwości: ciało stałe, nierozkładalne w środowisku	<p>Opadady magazynowane selektywnie, w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu (dotyczy odpadów wielkogabarytowych, np. beczek) pod wiatą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 2.</p>
13	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20	Skład: metal, polimery poliuretanu z grupami izocyjanu Właściwości: H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H14 – ekotoksyczne	<p>Opadady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.</p> <p>Opadady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

14	15 02 02*	Sortenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	50	Skład: tworzywa sztuczne, bawełna wraz z nitrocelulozą, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne Właściwości: ciało stałe, H3-B – łatwopalne	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w pobliżu maszyn drukarskich i laminarek, w magazynie nr 1 lub pod wiatą, zlokalizowaną w pobliżu magazynu nr 1.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zabezpieczający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
15	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Skład: szkło, rtęć, sól Właściwości: ciało stałe, H4 – drażniące, H6 – toksyczne	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzywa/tektury lub w oryginalnych opakowaniach, ustawionych w magazynie nr 2. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający jego uszkodzeniu. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>