Prezydent Miasta
TYCHY
woj.śląskie

IKO.6223.7.2015.EO

Tychy, dnia 29 października 2015r.

DECYZJA Nr 55/2015
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 t.j. z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorcy ALUPOL Packaging S.A. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 4, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 60/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO z dnia 05 listopada 2014r., dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, zlokalizowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4,

orzekam

zmieniam za zgodą stron pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 60/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO z dnia 05 listopada 2014r. dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, eksploatowanej przez przedsiębiorcę ALUPOL Packaging S.A. (KRS: 0000357912, NIP: 6462367488, Regon: 273884817) na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4, w następujący sposób:

1. Rozdział I punkt A.1. otrzymuje brzmienie:

A.1. Linia do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO.

Na linii wytwarzane są laminaty metodami: ekstruzji PE lub klejową z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zawartych w klejach. Linia składa się z laminarki DUPLEX, laminarki MB, laminarki Bobst, Ekstrudera Tandem nr 1, Ekstrudera Tandem nr 4, laminarki Uniwersalnej nr 1 bez/rozpuszczalnikowej, laminarki Uniwersalnej nr 2, na których można produkować laminaty dwu–trój–cztero lub 5-cio warstwowe.

Charakterystyka urządzeń.

a) Laminarka DUPLEX.

Laminowanie klejami rozpuszczalnikowymi polega na łączeniu poszczególnych warstw przy użyciu klejów dwuskładnikowych. W procesie tym wykorzystuje się żywice syntetyczne chemoutwardzalne, rozpuszczone głównie w octanie etylu, co umożliwia nakładanie ich systemami wałkowymi na klejoną wstęgę. Po naniesieniu kleju rozpuszczalnik jest odparowywany w kanale suszącym a następnie poszczególne wstęgi są łączone. W procesie tym podkleja się folię aluminiową, folie z tworzyw sztucznych i papier.
Laminarka składa się z następujących zespołów: odwijarki 1, układu nakładającego klej, tunelu suszącego, układu laminującego, odwijarki 2, nawijarki, regulatora krawędziowego prowadzenia wstęgi, układu pneumatycznego, instalacji elektrycznej i układu sterowania.
Odciąg ze stacji nakładania kleju wyposażony jest w jeden wentylator wyciągu. Gazy odciągowe, zawierające LZO, przetłaczane są do dopalacza termicznego DCT RTO 100 a następnie do emitora.
Do aktywowania powierzchni surowców stosuje się urządzenia koronowe z wentylatorem do odprowadzania ozonu do atmosfery.
W laminarce Duplex można stosować kleje rozpuszczalnikowe jak i bezrozpuszczalnikowe jedno lub dwu składnikowe.

b) Laminarka MB1300.

Laminarka MB1300 jest maszyną do laminowania dwuwarstwowego, umożliwiającą łączenie folii z tworzywa sztucznego, aluminium lub papieru w zwoje o szerokości 600 – 1300 mm przy użyciu klejów chemoutwardzalnych rozpuszczalnikowych i bezrozpuszczalnikowych nanoszonych w zespole nakładania kleju. Składa się z następujących zespołów: odwijarki 1, układu nakładającego klej, tunelu suszącego, układu laminującego, odwijarki 2, nawijarki, regulatora krawędziowego prowadzenia wstęgi, układu pneumatycznego, instalacji elektrycznej i układu sterowania. Odciąg ze stacji nakładania kleju wyposażony jest w jeden wentylator wyciągu.
Gazy odciągowe, zawierające LZO, przetłaczane są do dopalacza termicznego DCT RTO 100 a następnie do emitora. Urządzenie posiada również odciąg wentylacyjny, zbierający ozon ze stacji koronowania (MERO).

c) Ekstruder Tandem nr 1.

Ekstruder Tandem jest maszyną do laminowania i/lub powlekania folii i laminatów za pomocą wylewanego wstęgowo polietylenu lub tworzyw na bazie PE. Urządzenie umożliwia w jednym przyjściu wytworzenie laminatu dwu – do cztero – warstwowego. W celu zwiększenia przyczepności PE do powlekanej warstwy w niektórych przypadkach stosuje się lakierowanie specjalistycznymi primerami zawierającymi w swoim składzie LZO. Powietrze suszące wstęgę podgrzewane jest elektrycznie. Opary LZO kierowane są z kanałów suszących do dopalacza termicznego DCT RTO 100 a następnie do emitora.
Parametry ekstrudera Tandem – szerokość robocza: 1 200 mm, prędkość: 100 – 250 m/min.
Ekstruder Tandem wyposażony jest w: automatyczną rozwijarkę, zespół powlekania primerem, tunel suszący dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym, stację laminowania z zespołem obcinania krawędzi i wentylatorem odciągowym gorącego powietrza znad dyszy, rozwijarkę wtórną dla folii z tworzywa sztucznego lub folii aluminiowej, sekcję powlekania ekstruzyjnego (druga stacja) z obcinaniem krawędzi i wentylatorem odciągowym gorącego powietrza znad dyszy, automatyczną nawijarkę, trzy kompletne urządzenia do aktywowania powierzchni typu CORONA z wentylatorami odciągowymi ozonu, zamknięty obieg wody chłodzącej z agregatem chłodzącym CHILLER, zbiornikiem pośrednim wody i pompami, system przeciwpożarowy z butlami CO_2.

d) Laminarka Bobst.

Laminarka Bobst służy produkcji laminatów z wykorzystaniem klejów PU, zawierających lotne związki organiczne. Laminowanie klejami rozpuszczalnikowymi polega na łączeniu poszczególnych warstw przy użyciu klejów dwuskładnikowych bezrozpuszczalnikowych oraz rozpuszczalnikowych. Opary rozpuszczalników organicznych z laminarki Bobst skierowane są do oczyszczenia w dopalaczu termicznym DCT RTO 100, a następnie do emitora.
Do aktywowania powierzchni stosuje się urządzenie do koronowania z wentylatorem do odprowadzania ozonu do atmosfery.

e) Laminarka Uniwersalna nr 1 bez/rozpuszczalnikowa.

Laminowanie klejami rozpuszczalnikowymi polega na łączeniu poszczególnych warstw przy użyciu klejów dwuskładnikowych. W procesie tym wykorzystuje się żywice syntetyczne chemoutwardzalne, rozpuszczone głównie w octanie etylu, co umożliwia nakładanie ich systemami wałkowymi na klejoną wstęgę. Po naniesieniu kleju rozpuszczalnik jest odparowywany w kanale suszącym podgrzewanym energią elektryczną a następnie poszczególne wstęgi są łączone. W procesie tym podkleja się folię aluminiową, folię z tworzyw sztucznych i papier. Laminarka składać się będzie z następujących zespołów: odwijarki 1, układu nakładającego klej (rozpuszczalnikowy/bezrozpuszczalnikowy), tunelu suszącego, układu laminującego, odwijarki 2, nawijarki, 2 urządzenia do aktywowania powierzchni typu CORONA z wentylatorami odciągowymi ozonu, układy termostatowania zespołów: nakładania kleju i laminacji, regulatora krawędziowego prowadzenia wstęgi obu odwijadeł, układu pneumatycznego, instalacji elektrycznej i układu sterowania.
Odciąg ze stacji nakładania kleju wyposażony jest w wentylator wyciągu. Gazy odciągowe przetłaczane będą do dopalacza termicznego DCT RTO 100 a następnie do emitora.
Do aktywowania powierzchni surowców stosuje się urządzenia koronowe z wentylatorem do odprowadzania ozonu do atmosfery. W laminarce Uniwersalnej będzie można stosować kleje rozpuszczalnikowe jak i bezrozpuszczalnikowe jedno lub dwu składnikowe.

f) Laminarka Uniwersalna nr 2 bez/rozpuszczalnikowa.

Laminarka Uniwersalna nr 2 jest takim samym urządzeniem jak laminarka Uniwersalna nr 1.

g) Ekstruder Tandem nr 4.

Ekstruder Tandem będzie maszyną do laminowania i/lub powlekania folii tworzyw sztucznych, papierów i laminatów za pomocą wylewanego wstęgowo polietylenu lub tworzyw na bazie PE. Urządzenie umożliwia w jednym przejściu wytworzenie laminatu dwu – do cztero – warstwowego. W celu zwiększenia przyczepności PE do powlekanej warstwy stosuje się: kopolimery PE, obróbkę koronową powierzchni lakierowanie specjalistycznymi primerami zawierającymi w swoim składzie LZO. Powietrze suszące wstęgę podgrzewane jest w wymiennikach ciepła zasilanych olejem grzewczym. Opary LZO z kanałów suszących skierowane zostaną do nowego dopalacza termicznego DCT RTO 46 o przepływie nominalnym do 46 tys. m^3/h a następnie do emitora.

Parametry ekstrudera Tandem nr 4 – szerokość robocza: 1 250 mm, prędkość: 100 – 450 m/min.
Ekstruder Tandem nr 4 wyposażony będzie w: automatyczną rozwijarkę, 1 zespół powlekania primerem, tunel suszący dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym oparów do dopalacza, 1 zespół odwracania wstęgi, 1 stację laminowania z automatyczną dyszą, z zespołem obcinania krawędzi i wentylatorem odciągowym gorącego powietrza znad dyszy, izotopowy (promieniowanie beta) miernik gramatury nakładanej warstwy PE, rozwijarkę wtórną dla folii z tworzywa sztucznego lub folii aluminiowej, 2 zespół powlekania primerem, tunel suszący dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym oparów do dopalacza, 2 zespół odwracania wstęgi, sekcję powlekania koekstruzyjnego (druga stacja) z automatyczną dyszą, z obcinaniem krawędzi i wentylatorem odciągowym gorącego powietrza znad dyszy, izotopowy (promieniowanie beta) miernik gramatury nakładanej warstwy PE, automatyczną nawijarkę, trzy kompletne urządzenia do aktywowania powierzchni typu CORONA z wentylatorami odciągowymi ozonu, zamknięty obieg wody chłodzącej z agregatem chłodzącym CHILLER, i pompami, system przeciwpożarowy z butlami CO_2.

2. Rozdział I punkt A.2. otrzymuje brzmienie:

A.2. Linia do drukowania.

Linia do drukowania eksploatowana na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 składa się z następujących urządzeń:
drukarki fleksograficzne:
a) Drukarka FLEXO nr 1 Schiavi (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
b) Drukarka FLEXO nr 2 Miraflex I (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
c) Drukarka FLEXO nr 3 Miraflex II (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
d) Drukarka FLEXO nr 4 F+K (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
e) Drukarka FLEXO nr 5 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
drukarki rotograwiurowe:
f) Drukarka ROTO III (9-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
g) Drukarka ROTO IV (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
h) Drukarka ROTO V (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
i) Drukarka ROTO VIII (9-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Charakterystyka urządzeń.

a) Drukarka FLEXO nr 1 Schiavi (8 – kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Maszyna z cylindrem centralnym i 8 zestawami flexo. Drukowane są podłoża: tworzywa sztuczne oraz laminaty zawierające papier, folię Al i tworzywa sztuczne o gramaturze łącznej 15 – 200 g/m^2, papier o gramaturze 40 – 100 g/m^2.
Cylinder centralny stabilizowany jest cieplnie wodą podawaną z chłodziarki. Po dwustrefowym systemie suszącym powietrzno – wentylacyjnym za 8 – ma zestawami flexo znajdują się wałki chłodzone wodą w układzie zamkniętym zasilanym z chłodziarki.
Drukarka wyposażona jest w urządzenia pomocnicze: integralne zbiorniki rozpuszczalników, system gaszenia CO_2, urządzenia do obserwacji wstęgi przy pomocy kamery wideo, urządzenie do kontroli lepkości farb, urządzenie do wykrywania i kontroli stężenia rozpuszczalników, platformy do za i wyładunku rulonów materiałów.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacji powierzchni typu CORONA) z odciągiem ozonu.
Proces drukowania przebiega następująco: na urządzenie odwijające nakładany jest rulon materiału o ciężarze do 1 000 kg. Urządzenie odwijające umożliwia odcinanie oraz łączenie wstęgi w trakcie pracy maszyny. W zależności od procesu wstęga przechodzi przez sekcje drukowania składającą się z max. 8 zespołów, a następnie jest nawijana na nawijarkę. Prędkość drukowania: do 300 m/min. Za każdym z 8 zestawów znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika. Do odparowania rozpuszczalników służy system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wyniku spalania gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu. Powietrze krążące w układzie suszącym w systemie recyrkulacji po osiągnięciu stężenia rozpuszczalników ok. 4 g/Nm^3 kierowane jest do stacji termicznego dopalania RTO 33,5 Babcock 1.

b) Drukarka FLEXO nr 2 Miraflex I (8 – kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Maszyna z cylindrem centralnym i 8 zestawami flexo. Drukowane są podłoża: tworzywa sztuczne oraz laminaty zawierające papier, folię Al i tworzywa sztuczne o gramaturze łącznej 15 – 200 g/m^2, papier o gramaturze 40 – 100 g/m^2. Cylinder centralny stabilizowany jest cieplnie wodą podawaną z chłodziarki. Po dwustrefowym systemie suszącym powietrzno – wentylacyjnym za 8 – ma zestawami flexo znajdują się wałki chłodzone wodą w układzie zamkniętym zasilanym z chłodziarki. Drukarka wyposażona jest w urządzenia pomocnicze: integralne zbiorniki rozpuszczalników, system gaszenia CO_2, urządzenia do obserwacji wstęgi przy pomocy kamery wideo, urządzenie do kontroli lepkości farb, urządzenie do wykrywania i kontroli stężenia rozpuszczalników, platformy do za i wyładunku rulonów materiałów.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacji powierzchni typu CORONA) z odciągiem ozonu.
Proces drukowania przebiega następująco: na urządzenie odwijające nakładany jest rulon materiału o masie do 1 000 kg. Urządzenie odwijające umożliwia odcinanie oraz łączenie wstęgi w trakcie pracy maszyny. W zależności od procesu wstęga przechodzi przez sekcje drukowania składającą się z max. 8 zespołów, a następnie jest nawijana na nawijarkę. Prędkość drukowania: do 300 m/min. Za każdym z 8 zestawów znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika. Do odparowania rozpuszczalników służy system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wyniku spalania gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu. Powietrze krążące w układzie suszącym w systemie recyrkulacji po osiągnięciu stężenia rozpuszczalników ok. 4 g/Nm^3 kierowane jest do dopalacza.
Opary rozpuszczalników z drukarki Flexo nr 2 kierowane są do dopalacza termicznego DCT RTO 46 a następnie do emitora.

c) Drukarka FLEXO nr 3 Miraflex II (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka fleksograficzna (8–kolorowa) będzie maszyną z cylindrem centralnym 8 zestawami drukowymi. Drukowane są podłoża: tworzywa sztuczne oraz laminaty zawierające papier, folię Al i tworzywa sztuczne o gramaturze łącznej 15 – 200 g/m^2, papier o gramaturze 40 – 100 g/m^2. Cylinder centralny stabilizowany jest cieplnie wodą podawaną z chłodziarki w obiegu zamkniętym. Po dwustrefowym systemie suszącym powietrzno – wentylacyjnym za 8 – ma zestawami drukowymi znajdują się wałki chłodzone wodą w układzie zamkniętym zasilanym z chłodziarki. Drukarka wyposażona będzie w urządzenia pomocnicze: integralne zbiorniki rozpuszczalników, system gaszenia CO_2, urządzenia do obserwacji wstęgi przy pomocy kamery wideo, urządzenie do kontroli lepkości farb, urządzenie do wykrywania i kontroli stężenia rozpuszczalników, platformy do za – i wyładunku rulonów materiałów.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona będzie w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacji powierzchni typu CORONA) z odciągiem ozonu.
Proces drukowania przebiega następująco: na urządzenie odwijające nakładany jest rulon materiału o masie do 1 000 kg. Urządzenie odwijające umożliwia odcinanie oraz łączenie wstęgi w trakcie pracy maszyny. W zależności od procesu wstęga przechodzi przez sekcje drukowania składającą się z max. 8 zespołów, a następnie jest nawijana na nawijarkę. Za każdym z 8 zestawów znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika. Do odparowania rozpuszczalników służy system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wyniku spalania gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu. Powietrze krążące w układzie suszącym w systemie recyrkulacji po osiągnięciu stężenia rozpuszczalników ok. 4 g/Nm^3 kierowane będzie do dopalacza DCT RTO 100.

d) Drukarka FLEXO nr 4 F+K (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka fleksograficzna (10–kolorowa) będzie maszyną z cylindrem centralnym, 10 zestawami drukowymi oraz osobnym zestawem do lakierowania metodą druku rotograwiurowego. Drukowane będą podłoża: tworzywa sztuczne oraz laminaty zawierające papier, folię Al i tworzywa sztuczne o gramaturze łącznej 15 – 200 g/m^2, papier o gramaturze 40 – 100 g/m^2.
Cylinder centralny stabilizowany jest cieplnie wodą podawaną z chłodziarki w obiegu zamkniętym. Po dwustrefowym systemie suszącym powietrzno – wentylacyjnym za 8 – ma zestawami drukowymi znajdują się wałki chłodzone wodą w układzie zamkniętym zasilanym z chłodziarki.
Drukarka wyposażona będzie w urządzenia pomocnicze: integralne zbiorniki rozpuszczalników, system gaszenia CO_2, urządzenia do obserwacji wstęgi przy pomocy kamery wideo, urządzenie do kontroli lepkości farb, urządzenie do wykrywania i kontroli stężenia rozpuszczalników, platformy do za – i wyładunku rulonów materiałów.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona będzie w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacji powierzchni typu CORONA) z odciągiem ozonu.
Proces drukowania przebiega następująco: na urządzenie odwijające nakładany jest rulon materiału o masie do 1 000 kg. Urządzenie odwijające umożliwia odcinanie oraz łączenie wstęgi w trakcie pracy maszyny. W zależności od procesu wstęga przechodzi przez sekcje drukowania składającą się z max. 10 zespołów, a następnie przez zestaw do nakładania lakieru metodą druku rotograwiurowego, po czym suszona jest w kanałach za pomocą podgrzanego powietrza. Po zadrukowaniu wstęga nawijana jest na tuleje w nawijarce.
Za każdym z 10 zestawów oraz za zastawem do lakierowania znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika. Do odparowania rozpuszczalników służy system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wyniku spalania gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu. Powietrze krążące w układzie suszącym w systemie recyrkulacji po osiągnięciu stężenia rozpuszczalników ok. 4 g/Nm^3 kierowane będzie do dopalacza DCT RTO 100.

e) Drukarka FLEXO nr 5 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka FLEXO nr 5 jest takim samym urządzeniem jak drukarka FLEXO nr 4 F+K.

f) Drukarka ROTO III (9 – kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka ROTO III pracuje w cyklu automatycznym. Załadunek kręgu materiału wstęgowego do drukowania na rozwijarkę i rozładunek ze zwijarki po drukowaniu odbywa się przy pomocy specjalnych wózków podnośnikowych. Sterowanie i nadzorowanie pracy drukarki odbywa się z pulpitów sterowniczych: pulpitu do rozwijarki i zespołu wejściowego umieszczonego po stronie operatora rozwijarki, pulpitu dla zespołu drukującego po stronie operatora przy każdym zespole drukującym, pulpitu głównego umieszczonego po stronie operatora nawijarki materiału gotowego.
W pulpicie głównym znajduje się naczelny sterownik programowalny dozorujący pracą pozostałych pulpitów.
Drukarka rotograwiurowa ROTO III (9–kolorowa) wyposażona jest w następujące urządzenia pomocnicze: zespół prowadzenia wstęgi, automatyczny register kolorów, urządzenie podglądu wstęgi, zespół wspomagania elektrostatycznego, urządzenia do kontroli lepkości, urządzenia do obróbki koronowej, system gaszenia CO_2, urządzenia do wytwarzania wody chłodniczej, urządzenia do wykrywania i kontroli poziomu stężenia rozpuszczalników.
Za każdym z 9 zestawów znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika.
Opary rozpuszczalników z procesu drukowania redukowane będą w istniejącym dopalaczu termicznym Babcock 2 RTO 33,5.

Do podgrzewania oleju doprowadzanego do wymienników nagrzewających powietrze wykorzystywane w systemie nadmuchu gorącego powietrza w instalacji do drukowania, stosowany będzie kocioł gazowy o mocy cieplnej 2,3 MW.

g) Drukarka ROTO IV (10 – kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka ROTO IV pracuje w cyklu automatycznym. Załadunek kręgu materiału wstęgowego do drukowania na rozwijarkę i rozładunek ze zwijarki po drukowaniu odbywa się przy pomocy specjalnych wózków podnośnikowych. Sterowanie i nadzorowanie pracy drukarki odbywa się z pulpitów sterowniczych: pulpitu do rozwijarki i zespołu wejściowego umieszczonego po stronie operatora rozwijarki, pulpitu dla zespołu drukującego po stronie operatora przy każdym zespole drukującym, pulpitu głównego umieszczonego po stronie operatora nawijarki materiału gotowego.
W pulpicie głównym znajduje się naczelny sterownik programowalny dozorujący pracą pozostałych pulpitów.
Drukarka ROTO IV (10–kolorowa) wyposażona jest w następujące urządzenia towarzyszące: zespół prowadzenia wstęgi, automatyczny register kolorów, urządzenia podglądu wstęgi, zespół wspomagania elektrostatycznego, urządzenia do kontroli lepkości, urządzenia do obróbki koronowej, system gaszenia CO_2, urządzenia do wykrywania i kontroli poziomu stężenia rozpuszczalników.
Ponadto linia do drukowania współpracuje z urządzeniami do mycia form drukarskich.
Za każdym z 10 zestawów znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika.
Do odparowania rozpuszczalników zastosowano system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wymienniku ciepła, do którego doprowadzony jest olej nagrzany przez kocioł gazowy o mocy 2,3 MW. Powietrze zawierające odparowane rozpuszczalniki kierowane jest poprzez system odciągu do dopalacza termicznego RTO 33,5 Babcock nr 1. System odciągu oparów z drukarki posiada wydajność nominalną około 30 tys. Nm^3/h. Drukarka wyposażona została również w system odciągu podłogowego, z którego odciągane jest powietrze w ilości 9 000 Nm^3/h i kierowane do w/w dopalacza.
Do dopalacza termicznego RTO 33,5 Babcock nr 1 kierowane jest również zanieczyszczone powietrze z urządzenia do mycia zestawów drukarskich w ilości ok. 1 500 Nm^3/h.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacja powierzchni typu CORONA z odciągiem ozonu).
Produktem drukarki ROTO IV są laminaty z udziałem folii Al, papieru i tworzyw w ilości ok. 47 520 tyś. m^2/rok.

h) Drukarka ROTO V (10 – kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka ROTO V pracuje w cyklu automatycznym. Załadunek kręgu materiału wstęgowego do drukowania na rozwijarkę i rozładunek ze zwijarki po drukowaniu odbywa się przy pomocy specjalnych wózków podnośnikowych. Sterowanie i nadzorowanie pracy drukarki odbywa się z pulpitów sterowniczych: pulpitu do rozwijarki i zespołu wejściowego umieszczonego po stronie operatora rozwijarki, pulpitu dla zespołu drukującego po stronie operatora przy każdym zespole drukującym, pulpitu głównego umieszczonego po stronie operatora nawijarki materiału gotowego.
W pulpicie głównym znajduje się naczelny sterownik programowalny dozorujący pracą pozostałych pulpitów.
Drukarka ROTO V (10–kolorowa) wyposażona jest w następujące urządzenia towarzyszące: zespół prowadzenia wstęgi, automatyczny register kolorów, urządzenia podglądu wstęgi, zespół wspomagania elektrostatycznego, urządzenia do kontroli lepkości, urządzenia do obróbki koronowej, system gaszenia CO_2, urządzenia do wytwarzania wody chłodniczej, urządzenia do wykrywania i kontroli poziomu stężenia rozpuszczalników, dopalacz.
Za każdym z 10 zestawów znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika.

Do odparowania rozpuszczalników zastosowano system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wymienniku ciepła, do którego doprowadzony jest olej nagrzany przez kocioł gazowy o mocy 2,3 MW. Powietrze zawierające odparowane rozpuszczalniki z układów suszenia oraz odciągów podłogowych kierowane jest poprzez system odciągu do dopalacza termicznego oparów DCT RTO 100.
System odciągu oparów z drukarki posiada wydajność nominalną około 30 tys. Nm^3/h. Drukarka wyposażona została również w system odciągu podłogowego, z którego odciągane powietrze w ilości 9 000 Nm^3/h jest kierowane do dopalacza.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacja powierzchni typu CORONA z odciągiem ozonu).

i) Drukarka ROTO VIII (9 – kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Na drukarce rotograwiurowaj ROTO VIII drukowany może być papier, tworzywa sztuczne, laminaty itp. o grubości 9 – 120 µm lub o gramaturze do 120 g/m^2 z prędkością do 450 m/min, przy czym mogą odbywać się operacje: drukowania do 9 kolorów, drukowania do 8 kolorów z jednoczesnym nakładaniem lakierów wierzchnich (wodnych lub rozpuszczalnikowych) na 9 zestawie.
Produktem są zadrukowane tworzywa, laminaty z udziałem folii Al, papieru i tworzyw sztucznych w łącznej ilości do 40 075 tyś. m^2/rok. Czas pracy drukarki wynosi 4 500 h/rok.
Do drukowania stosowane są farby rozpuszczalnikowe, przy czym na 9 – tym zestawie używane są także lakiery wodno – rozpuszczalne (dodatkowy odciąg bezpośrednio do atmosfery z 9 zestawu).
Stosowane są następujące preparaty: farby i lakiery bazujące na koncentratach NC (nitrocelulozowe), farby bazujące na koncentratach PVB (poliwinylobutyralowe), lakiery rozpuszczalnikowe, lakiery wodne, lakiery PU (poliuretanowe), rozpuszczalniki i ich mieszaniny: octan etylu, alkohol etylowy, izopropanol, metoksypropanol, octan n – i izo – propylu.
Drukarka rotograwiurowa ROTO VIII (9–kolorowa) wyposażona jest w następujące urządzenia towarzyszące: układy rozwijania i nawijania wstęgi, zespoły naciągu, zespoły drukowe z kanałami suszącymi, układ obracania wstęgi, zespół prowadzenia wstęgi, automatyczny register kolorów, urządzenia do obserwacji wstęgi, zespół wspomagania elektrostatycznego, urządzenia do kontroli lepkości, urządzenia do obróbki koronowej, urządzenia do wykrywania i kontroli poziomu stężenia rozpuszczalników LEL.
Sterowanie pracą drukarki odbywa się z głównego pulpitu operatorskiego zlokalizowanego bezpośrednio przy maszynie.
Do odparowania rozpuszczalników w kanałach suszących drukarki służy system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wymiennikach ciepła, do których doprowadzony jest olej nagrzany przez podgrzewacz gazowy o mocy 1,0 MW (AURA).
Opary rozpuszczalników z procesu drukowania redukowane są w stacji dopalania LZO DCT RTO 46 a następnie emitowane do powietrza.
Drukarka rotograwiurowa ROTO VIII (9–kolorowa) wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywacja powierzchni typu CORONA z odciągiem ozonu).

3. Rozdział I punkt A.3. otrzymuje brzmienie:

A.3. Urządzenia zapewniające ciepło do procesów technologicznych realizowanych w linii do druku w instalacji IPPC do produkcji opakowań nr 1.

Każda z zainstalowanych drukarek fleksograficznych wyposażona jest w układ do podgrzewania powietrza suszącego wykorzystujący spalanie gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu.
Do podgrzewania powietrza suszącego wykorzystywanego w procesach druku na drukarkach rotograwiurowych służą kotły gazowo – olejowe, w których spalanie gazu ziemnego GZ 50 powoduje podgrzewanie oleju termicznego krążącego w instalacji i podawanego do wymienników podgrzewających powietrze na każdej drukarce. W instalacji zainstalowane są następujące kotły (podgrzewacze) gazowo olejowe: kocioł Babcock EPS 2000 ES o mocy nominalnej 2,4 MW, kocioł Aura o mocy nominalnej 1,0 MW. Instalacja podająca olej z poszczególnych kotłów do poszczególnych drukarek umożliwia przełączanie przepływu oleju pomiędzy poszczególnymi źródłami i odbiornikami ciepła, co umożliwi optymalizację zużycia gazu oraz zapewni prowadzenie prac remontowych bez wyłączania w tym czasie odbiorników ciepła.

4. Rozdział I punkt A.4. otrzymuje brzmienie:

A.4. Urządzenia redukujące LZO z instalacji IPPC do produkcji opakowań nr 1.

W instalacji IPPC do produkcji opakowań nr 1, na potrzeby linii do laminowania oraz linii do drukowania, do redukcji LZO powstających w procesach: druku, lakierowania i laminowania stosuje się dopalacze termiczne regeneracyjne z wypełnieniem ceramicznym posiadające wysoką zdolność redukcji LZO w gazach wylotowych, gwarantującą dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych. Wysoka skuteczność działania dopalaczy wynika ze spalania oparów LZO w temperaturze powyżej 750^{0}C i czasie powyżej 0,8 sekundy. Cały proces dopalania sterowany jest automatycznie przez system komputerowy z odpowiednim oprogramowaniem oraz nadzorowany przez służby utrzymania ruchu. W dopalaczach następuje spalenie lotnych związków organicznych do pary wodnej i dwutlenku węgla. W powietrzu emitowanym do atmosfery po dopalaczach występują produkty spalania gazu ziemnego (NO_2, CO, SO_2 i pyły) oraz resztkowe ilości LZO, których obecność wynika ze sprawności działania dopalaczy. Zastosowane dopalacze: dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 1 (o przepływie nominalnym do 33,5 tys. m^3/h), dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 2 (o przepływie nominalnym do 33,5 tys. m^3/h), dopalacz DCT RTO 100 (o przepływie nominalnym do 100 tys. m^3/h) oraz planowany do zainstalowania dopalacz DCT RTO 46 (o przepływie nominalnym do 46,5 tys m^3/h).

5. Rozdział I punkt I.3. otrzymuje brzmienie:

I.3. Zużycie materiałów, surowców i paliw.

Roczne zestawienie przewidywanych ilości materiałów, surowców i paliw wykorzystanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC oraz instalacją pomocniczą przedstawia się następująco:

I.3.1. Materiały i surowce.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
Zużycie surowców			
A.	**Instalacja do produkcji opakowań nr 1 (IPPC)**		
1.	Papiery	Mg/rok	5 890
2.	Granulaty PE itp.	Mg/rok	2 800
3.	Folie Al	Mg/rok	3 655
4.	Folie PE	Mg/rok	9 290
5.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	Mg/rok	5 970
6.	Laminaty	Mg/rok	554
7.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	120
8.	Kleje rozpuszczalnikowe	Mg/rok	1 041
9.	Cold seal'e	Mg/rok	130
10.	Rozpuszczalniki	Mg/rok	2 994
11.	Farby i lakiery rozpuszczalnikowe	Mg/rok	2 128
12.	Lakiery wodne	Mg/rok	40
B.	**Instalacja pomocnicza**		
1.	Papiery	Mg/rok	255
2.	Granulaty PE itp.	Mg/rok	13 500
3.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	Mg/rok	2 500
4.	Laminaty	Mg/rok	3 000
5.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	180

I.3.2. Paliwa.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A.	**Instalacja do produkcji opakowań nr 1 (IPPC)**		
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	21 510
2.	Gaz ziemny	tys m^3/rok	1 785
B.	**Instalacja pomocnicza**		
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	9 960

6. Rozdział III punkt III.1.1.1. otrzymuje brzmienie:

III.1.1.1. Linia do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO.

Na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 występują następujące źródła emisji z linii do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO:

1.	E-A1	Stacja dopalania LZO (DCT RTO 46) o przepływie nominalnym do 46,5 tys. m^3/h emitowanych z procesów laminowania (Ekstruder Tandem nr 4 oraz drukarki FLEXO 2, ROTO VIII)
2.	E-A2	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex
3.	E-A3	Odciąg nr 1 z korony laminarki Duplex
4.	E-A4	Odciąg nr 2 z korony laminarki Duplex
5.	E-A5	Odciąg z korony laminarki MB 1300
6.	E-A6	Odciąg nr 1 z magazynu materiałów łatwopalnych
7.	E-A7	Odciąg nr 2 z magazynu materiałów łatwopalnych
8.	E-A8	Odciąg nr 3 z magazynu materiałów łatwopalnych
9.	E-A9	Odciąg z mieszalni klejów
10.	E-A10	Stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) emitowanych z procesów laminowania (laminarka MB 1300, laminarka Duplex, laminarka Bobst, Ekstruder Tandem nr 1, laminiarka Uniwersalna nr 1 i 2) oraz drukarek ROTO V (10-kolorowa) FLEXO nr 3 (8-kolorowa), FLEXO nr 4 F+K (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa)
11.	E-A11	Odciąg nr 1 z korony laminarki Bobst
12.	E-A12	Odciąg nr 2 z korony laminarki Bobst
13.	E-A13	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Bobst
14.	E-A14	Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 1
15.	E-A15	Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 2
16.	E-A16	Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 1
17.	E-A17	Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 1
18.	E-A18	Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 1
19.	E-A19	Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 4
20.	E-A20	Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 4
21.	E-A21	Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 4
22.	E-A22	Odciąg z ekstruzji nr 1 Extrudera Tandem nr 4
23.	E-A23	Odciąg z ekstruzji nr 2 Extrudera Tandem nr 4
24.	E-A24	Odciąg z korony nr 1 laminarki Uniwersalnej nr 1
25.	E-A25	Odciąg z korony nr 2 laminarki Uniwersalnej nr 1
26.	E-A26	Odciąg miejscowy laminarki Uniwersalnej nr 2
27.	E-A27	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Uniwersalnej nr 1
28.	E-A28	Odciąg miejscowy laminarki Uniwersalnej nr 2
29.	E-A29	Odciąg miejscowy laminarki Uniwersalnej nr 2

7. Rozdział III punkt III.1.1.2. otrzymuje brzmienie:

III.1.1.2. Linia do drukowania:

Na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 występują następujące źródła emisji linii do drukowania:

1.	E-B1	Stacja dopalania LZO (Babcock 1 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na urządzeniach: drukarka FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich
2.	E-B2	Odciąg z mieszalni farb drukarskich nr 1
3.	E-B3	Odciąg z mieszalni farb drukarskich nr 1
4.	E-B4	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 1 (8-kolorowa)
5.	E-B5	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 2 (8-kolorowa)
6.	E-B6	Odciąg z korony drukarki ROTO IV (10-kolorowa)
7.	E-B7	Odciąg z 10-zestawu drukarki ROTO IV (lakiery wodne)
8.	E-B8	Kocioł Bablock 2,4 MW
9.	E-B9	Stacja dopalania LZO (Babcock 2 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na drukarce ROTO III (9-kolorowa)

10.	E-B10	Odciąg z korony drukarki ROTO V (10-kolorowa)
11.	E-B11	Odciąg z 10-zestawu drukarki ROTO V (lakiery wodne)
12.	E-B12	Odciąg z mieszalni farb nr 2
13.	E-B14	Podgrzewacz gazowy oleju 1,0 MW AURA
14.	E-B15	Odciąg z korony drukarki ROTO VIII (9-kolorowa)
15.	E-B16	Odciąg z 9-zestawu drukarki ROTO VIII (lakiery wodne)
16.	E-B17	Odciąg z korony drukarki ROTO III (9-kolorowa)
17.	E-B18	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 3 (8-kolorowa)
18.	E-B19	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 4 F+K (10-kolorowa)
19.	E-B20	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 5 (10-kolorowa)

8. Rozdział III punkt III.1.3. otrzymuje brzmienie:

III.1.3. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony powietrza.

Wysoki poziom ochrony powietrza osiągany jest poprzez:

a) stosowanie systemów sterowania i wizualizacji opartych o programowalne sterowniki i komputery – systemy te umożliwiają sterowanie i stałą kontrolę pracy urządzeń technologicznych i urządzeń ochrony środowiska (np. dopalaczy),
b) dokładne przestrzeganie parametrów procesów technologicznych w celu zmniejszenia emisji do powietrza (przekroczenie zadanego parametru technologicznego uruchamia system alarmowy),
c) stosowanie następujących urządzeń ochrony powietrza:
   - dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 1 (emitor E-B1), do którego podłączone są takie źródła emisji jak: drukarka FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich,
   - dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 2 (emitor E-B9), do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa),
   - dopalacz DCT RTO 100 o przepływie nominalnym do 100 tys m^3/h (emitor E-A10), do którego podłączone są laminarka MB 1300, laminarka Duplex, laminarka Bobst, laminarka Uniwersalna nr 1 i 2, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarka ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 3 (8-kolorowa), FLEXO nr 4 F+K (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa),
   - dopalacz LZO DCT RTO 46 o przepływie nominalnym do 46,5 tys m^3/h (emitor E-A1), do którego podłączone są Ekstruder Tandem nr 4 oraz drukarki FLEXO 2 Mirafex II (8-kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa).

9. Rozdział III punkt III.1.4.1. otrzymuje brzmienie:

III.1.4.1. Kubaturowe źródła hałasu.

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy pora dzienna /pora nocna	Poziom dźwięku wewnątrz obiektu	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku pora dzienna /pora nocna
			[min/8h / min/1h]	[dB (A)]	[dB (A)]
1.	HP1	Hala drukarek (Alupol 3)	480/60	74,6	74,6/74,6
2.	HP2	Pomieszczenie chłodziarek	480/60	75,8	75,8/75,8
3.	HP3	Pomieszczenie techniczne	480/60	65,5	65,5/65,5
3.	HP4	Hala nożyc	480/60	84,9	84,9/84,9
5.	HP5	Kotłownia	480/60	82,0	82,0/82,0
6.	HP6	Pomieszczenie kompresorów i chłodziarek	480/60	80,8	80,8/80,8
7.	HP7	Mieszalnia farb	480/60	71,7	71,7/71,7
8.	HP8	Hala drukarek Alupol 2	480/60	85,0	85,0/85,0
9.	HP9	Hala produkcyjna Alupol 1	480/60	83,8	83,8/83,8
10.	HP10	Hala metalizerów	480/60	85,0	85,0/85,0
11.	HP11	Hala wydmuchów	480/60	85,0	85,0/85,0
12.	HP12	Kotłownia	480/60	82,0	82,0/82,0
13.	D1	Dopalacze Babcock nr 1 i 2	480/60	90,0	90,0/90,0
14.	D2	Dopalacz RTO 100 o przepływie nominalnym do ok. 100 tys. m^3/h	480/60	90,0	90,0/90,0
15.	D3	Dopalacz RTO 46 o przepływie nominalnym do 46,5 tys. m^3/h	480/60	90,0	90,0/90,0

10. Rozdział III punkt III.1.4.2. otrzymuje brzmienie:

III. 1.4.2. Punktowe źródła hałasu.

Lp.	Symbol / nazwa	Czas pracy pora dzienna /pora nocna [min]	Poziom mocy akustycznej LAW [dB (A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej pora dzienna /pora nocna LAW [dB (A)]
1.	WG1 – odciąg oparów ekstrudera Tandem nr 1	480/60	75,5	75,5/75,5
2.	WG2 – odciąg oparów z ekstrudera Tandem nr 1	480/60	75,5	75,5/75,5
3.	WG3 – odciąg ozonu z korony ekstrudera Tandem nr 1	480/60	88,6	88,6/88,6
3.	WG4 – odciąg ozonu z korony ekstrudera Tandem nr 1	480/60	88,6	88,6/88,6
5.	WG5 – odciąg ozonu z korony ekstrudera Tandem nr 1	480/60	88,6	88,6/88,6
6.	WG6 – wyrzutnia gazów	480/60	88,6	88,6/88,6
7.	WG7 – odciąg oparów ozonu z korony laminarki Triplex	480/60	88,6	88,6/88,6
8.	WG 9,10 – odciąg z zestawu klejowego i ozonu laminarki Triplex	480/60	93,1	93,1/93,1
9.	Wg11,12 – odciąg oparów kleju laminarki Duplex SL600	480/60	95,2	95,2/95,2
10.	WG13 – odciąg z wentylacji krzyżowej	480/60	92,3	92,3/92,3
11.	WG14 – odciąg oparów rozpuszczalnika – formy flekso	480/60	77,4	77,4/77,4
12.	WG15 – wyrzutnia gazów ROTO V	480/60	75,1	75,1/75,1
13.	WG16 – wyrzutnia gazów ROTO III	480/60	75,1	75,1/75,1
14.	WD1 – odciąg oparów z mieszalni klejów	480/60	77,3	77,3/77,3
15.	WD2 – odciąg z magazynu surowców	480/60	86,8	86,8/86,8
16.	WD3 – odciąg z magazynu surowców	480/60	86,8	86,8/86,8
17.	WD4 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
18.	WD5 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
19.	WD6 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	86,8	86,8/86,8
20.	WD7 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	86,8	86,8/86,8
21.	WD8 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
22.	WD9 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
23.	WD10 – odciąg z magazynu	480/60	86,8	86,8/86,8
24.	WD11 – wentylator dachowy formy flekso	480/60	86,8	86,8/86,8
25.	WD12 – wentylator odciągu powietrza z pomieszczeń socjalnych	480/60	84,8	84,8/84,8
26.	WD13 – wentylator odciągu powietrza z szatni	480/60	84,8	84,8/84,8
27.	WD14 – wentylator dachowy wentylacja hali awaryjna	480/60	84,8	84,8/84,8
28.	WD15 – wentylator dachowy wentylacja hali awaryjna	480/60	84,8	84,8/84,8
29.	WD16 – wentylator dachowy wentylacja hali awaryjna	480/60	84,8	84,8/84,8
30.	WD17 – odciąg z magazynu rozpuszczalników	480/60	84,8	84,8/84,8
31.	WD18 – odciąg z magazynu rozpuszczalników	480/60	84,8	84,8/84,8
32.	WD19 – wentylator dachowy wentylacja hali	480/60	84,8	84,8/84,8
33.	WD20 – wentylator dachowy, wentylacja hali	480/60	84,8	84,8/84,8
34.	WD21 – wentylator dachowy, wentylacji hali	480/60	84,8	84,8/84,8
35.	WD22 – odciąg wentylatora magazynu wyrobów gotowych	480/60	84,8	84,8/84,8
36.	WD23 – odciąg wentylatora magazynu wyrobów gotowych	480/60	84,8	84,8/84,8
37.	WD24 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
38.	WD25 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
39.	WD26 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
40.	WD27 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
41.	WD28 – odciąg oparów z magazynu farb i lakierów	480/60	86,8	86,8/86,8
42.	WD29 – odciąg oparów z magazynu farb i lakierów	480/60	86,8	86,8/86,8
43.	WD30 – odciąg oparów z magazynu farb i lakierów	480/60	86,8	86,8/86,8
44.	WD31 – wentylator dachowy wentylacji biurowca	480/60	76,0	76,0/76,0
45.	WD32 – wentylator odciągu z transformatorów	480/60	95,0	95,0/95,0
46.	WD33 – wentylator odciągu z transformatorów	480/60	95,0	95,0/95,0
47.	WD34 – wentylator odciągu z transformatorów	480/60	85,0	95,095,0
48.	WD35 – odciąg wentylatora magazynu wyrobów gotowych	480/60	76,0	76,0/76,0
49.	CHW1 – chłodnica wentylatorowa	240/30	93,3	90,3/90,3

50.	CHW2 – chłodnica wentylatorowa	240/30	93,3	90,3/90,3
51.	CHW3 – agregaty klimatyzatorów	240/30	94,3	91,3/91,3
52.	CHW4 – agregaty klimatyzatorów	240/30	94,3	91,3/91,3
53.	CHW5 – chłodnica wentylatorowa	240/30	92,0	89,0/89,0
54.	CHW6 – chłodnica wentylatorowa	240/30	92,0	89,0/89,0
55.	CHW7 – chłodnica wentylatorowa	240/30	92,0	89,0/89,0
56.	CHW8 – chłodnica wentylatorowa	240/30	92,0	89,0/89,0
57.	AWL1 – Agregat wody lodowej wydmuch W&H	480/60	96,4	96,4/96,4
58.	AWL2 – Agregat wody lodowej laminarek uniwersalnych nr 1 i 2	480/60	97,7	97,7/97,7
59.	AWL4 – Agregat wody lodowej ET 1	480/60	93,8	93,8/93,8
60.	AWL5 – Agregat wody lodowej	480/60	93,8	93,8/93,8
61.	AWL6 – Agregat wody lodowej	480/60	96,5	96,5/96,5
62.	AWL7 – Agregat wody lodowej	480/60	98,0	98,0/98,0
63.	AWL8 – Agregat wody lodowej – klimatyzacja	480/60	95,0	95,0/95,0
64.	AWL9 – Agregat wody lodowej – klimatyzacja	480/60	95,0	95,0/95,0
65.	WP1 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej	480/60	92,0	92,0/92,0
66.	WP2 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej	480/60	92,0	92,0/92,0
67.	WP3 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej	480/60	92,0	92,0/92,0
68.	WP4 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej	480/60	92,0	92,0/92,0
69.	WP5 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej	480/60	92,0	92,0/92,0
70.	WP6 – Wyrzutnia ciepłego powietrza agregatu wody lodowej wydmuch Macchi	480/60	93,8	93,8/93,8
71.	WD37 – odciąg ozonu z drukarki Flexo nr 2, W&H	480/60	93,0	93,0/93,0
72.	WD38- odciągi z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
73.	WD39 – odciągi z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
74.	WD40- odciągi z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
75.	WD41 – odciągi z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
76.	WD42 – odciąg ozonu z ROTO VIII	480/60	93,0	93,0/93,0
77.	WD43 – odciąg z ROTO VIII	480/60	92,0	92,0/92,0
78.	WD45 – odciąg ozonu drukarki flekso W&H	480/60	89,0	89,0/89,0
79.	CW1 – Centrala klimatyzacyjna	480/60	92,0	92,0/92,0
80.	CW2 – Centrala klimatyzacyjna	480/60	95,0	95,0/95,0
81.	CW3 – Centrala klimatyzacyjna	480/60	85,0	85,0/85,0
82.	CW4 – Centrala wentylacyjna	480/60	70,0	70,0/70,0
83.	CW5 – Centrala wentylacyjna	480/60	70,0	70,0/75,0
84.	WG17 – odciąg ozonu drukarka Flexo 3	480/60	81,0	81,0/81,0
85.	WG18 – odciąg ozonu drukarka Flexo nr 4 F+K	480/60	81,0	81,0/81,0
86.	WG19 – odciąg ozonu korony drukarki Flexo nr 5	480/60	81,0	81,0/81,0
87.	WG20 – odciąg ozonu ET2	480/60	81,0	81,0/81,0
88.	WG21 – odciąg ozonu ET2	480/60	81,0	81,0/81,0
89.	WG22 – odciąg ozonu ET2	480/60	81,0	81,0/81,0
90.	WG23 – odciąg oparów z ET2	480/60	75,5	75,5/75,5
91.	WG24 – odciąg oparów z ET2	480/60	75,5	75,5/75,5
92.	WG25 – odciąg ozonu laminarka Uniwersalna nr 1	480/60	81,0	81,0/81,0
93.	WG26 –odciąg ozonu laminarka Uniwersalna nr 1	480/60	81,0	81,0/81,0
94.	WG27 – odciąg z zestawu klejowego laminarki Uniwersalnej nr 1	480/60	81,0	81,0/81,0
95.	WG28 – odciąg ozonu laminarka Uniwersalna nr 2	480/60	81,0	81,0/81,0
96.	WG29 – odciąg ozonu laminarka Uniwersalna nr 2	480/60	81,0	81,0/81,0
97.	WG30 – odciąg z zestawu klejowego laminarki Uniwersalnej nr 2	480/60	81,0	81,0/81,0
98.	CNW1 – Centrala nawiewno wywiewna	480/60	91,4	91,4/91,4
99.	CNW2 – Centrala nawiewno wywiewna	480/60	74,5	74,5/74,5
100.	WWL1 – Wytwornica wody lodowej na potrzeby technologii drukarek FLEXO nr 3 i 4	480/60	85,0	85,0/85,0
101.	WWL2 – Wytwornica wody lodowej centrali klimatyzacyjnej	480/60	85,0	85,0/85,0
102.	WWL3 – Wytwornica wody lodowej na potrzeby technologii ET2	480/60	85,0	85,0/85,0
103.	WWL4 – Wytwornica wody lodowej centrali klimatyzacyjnej	480/60	85,0	85,0/85,0

11. Rozdział IV punkt IV.1.1.1. otrzymuje brzmienie:

IV.1.1.1. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 04 04*	90	Ciekłe zlewki rozpuszczalników organicznych i roztworów myjących, zanieczyszczone farbami, lakierami, klejami, powstające przy przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	850	Ciekłe zlewki farb, lakierów, klejów i rozcieńczalników organicznych, niespełniające wymagań technologicznych, powstające przy każdym przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	29,5	
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	106	Zmieszane, ciekłe lub zestalone zlewki klejów chemoutwardzalnych, powstające przy każdym przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
5.	Alkalia trawiące	11 01 07*	0,8	Ciekłe zlewki powstajace w procesie ultradźwiękowego mycia i odtłuszczania cylindrów anilox do drukarek fleksograficznych
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezp. lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	143	Opakowania niezwrotne po farbach, lakierach, klejach
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	87,5	Czyściwo bawełniane nasycone rozcieńczalnikami organicznymi, farbami lakierami i klejami, powstające przy przezbrojeniu urządzeń i w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych

12. Rozdział IV punkt IV.1.1.2. otrzymuje brzmienie:

IV.1.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	85	Produkcja opakowań
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	318,3	Produkcja opakowań
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	281,3	Produkcja opakowań
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	50	Produkcja opakowań
5.	Opakowania z metali	15 01 04	49	Produkcja opakowań
6.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1 375	Produkcja opakowań
7.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	4	Produkty spożywcze wycofane na skutek reklamacji

13. Rozdział IV punkt IV.2.1.1. otrzymuje brzmienie:

IV.2.1.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 04 04*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Rozcieńczalniki organiczne, żywice, woski, pigmenty

2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Rozcieńczalniki organiczne, żywice, woski, pigmenty
3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Rozcieńczalniki organiczne, żywice, woski, pigmenty
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Poliuretany, żywice, utwardzacze
5.	Alkalia trawiące	11 01 07*	Drażniące, szkodliwe, żrące	Roztwór wodorotlenku potasu
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Polimery syntetyczne, żywice epoksydowe, poliwinyle, poliuretany, metale
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Tkaniny zanieczyszczone rozpuszczalnikami organicznymi, poliuretanami

14. Rozdział IV punkt IV.4.1. otrzymuje brzmienie:

IV.4.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 04 04*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

5.	Alkalia trawiące	11 01 07*	Odpady magazynowane będą w szczelnych zamkniętych beczkach z tworzywa, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezp. lub nimi zaniemcz. (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toks i toks.)	15 01 10*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezp. (np. PCB)	15 02 02*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

15. Rozdział V punkt V.1.1. otrzymuje brzmienie:

V.1.1. Emisja zorganizowana – linia wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO.

Lp.	Numer i nazwa emitora	Parametry emitora			Dopuszczalna wartość stężenia LZO (standard S_1) w przeliczeniu na węgiel organiczny [mg/m^3u]	Substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]
		Rodzaj	Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]			
1.	E-A1 - Stacja dopalania LZO (DCT RTO 46) emitowanych z procesów laminowania (Ekstruder Tandem nr 4) oraz procesów drukowania (drukarki FLEXO 2 Mirafex II (8-kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa)	otwarty	35,0	1,1	100	LZO	-
2.	E-A2 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex	zadaszony	11,5	0,2	-	Węglowodory alifatyczne	0,000241
3.	E-A3 - Odciąg nr 1 z korony laminarki Duplex	zadaszony	11,5	0,2	-	Ozon	0,040000
4.	E-A4 - Odciąg nr 2 z korony laminarki Duplex	zadaszony	11,5	0,2	-	Ozon	0,040000
5.	E-A5 - Odciąg z korony laminarki MB 1 300	poziomy	14,5	0,2	-	Ozon	0,040000
6.	E-A6 - Odciąg nr 1 z magazynu materiałów łatwopalnych	zadaszony	6,3	0,6	-	Octan etylu	0,005040
7.	E-A7 - Odciąg nr 2 z magazynu materiałów łatwopalnych	zadaszony	6,3	0,6	-	Octan etylu	0,005040
8.	E-A8 - Odciąg nr 3 z magazynu materiałów łatwopalnych	zadaszony	6,3	0,6	-	Octan etylu	0,020160
9.	E-A9 - Odciąg z mieszalni klejów	zadaszony	13	0,8	-	Octan etylu	0,061200
10.	E-A10 - Stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) emitowanych z procesów laminowania (laminarka MB 1300, laminarka Duplex, laminarka Bobst, laminarka Uniwersalna nr 1 i nr 2 oraz Ekstruder Tandem nr 1) i drukarek (ROTO V, FLEXO nr 3, FLEXO nr 4 F+K, FLEXO nr 5)	otwarty	24,0	1,5	100	LZO	-
11.	E-A11 - Odciąg nr 1 z korony laminarki Bobst	poziomy	14,5	0,2	-	Ozon	0,040000
12.	E-A12 - Odciąg nr 2 z korony laminarki Bobst	poziomy	14,5	0,2	-	Ozon	0,040000
13.	E-A13 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Bobst	zadaszony	14,5	0,25	-	Węglowodory alifatyczne	0,002160
14.	E-A14 - Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 1	zadaszony	10,5	0,5	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
15.	E-A15 - Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 2	zadaszony	10,5	0,5	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
16.	E-A16 - Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,2	-	Ozon	0,060000
17.	E-A17 - Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,2	-	Ozon	0,060000
18.	E-A18 - Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,2	-	Ozon	0,060000
19.	E-A19 - Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 4	otwarty	11,5	0,25	-	Ozon	0,100000
20.	E-A20 - Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 4	otwarty	11,5	0,25	-	Ozon	0,100000
21.	E-A21 - Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 4	otwarty	11,5	0,25	-	Ozon	0,100000
22.	E-A22 - Odciąg z ekstruzji nr 1 Ekstrudera Tandem nr 4	poziomy	11,5	0,40	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000

23.	E-A23 - Odciąg z ekstruzji nr 2 Ekstrudera Tandem nr 4	poziomy	11,5	0,40	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
24.	E-A24 - Odciąg z korony nr 1 laminarki Uniwersalnej nr 1	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000
25.	E-A25 - Odciąg z korony nr 2 laminarki Uniwersalnej nr 1	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000
26.	E-A26 – Odciąg miejscowy laminarki Uniwersalnej nr 2	poziomy	11,5	0,25	-	Węglowodory alifatyczne	0,002160
27.	E-A27 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Uniwersalnej nr 1	poziomy	11,5	0,25	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
28.	E-A28 - Odciąg miejscowy laminarki Uniwersalnej nr 2	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000
29.	E-A29 - Odciąg miejscowy laminarki Uniwersalnej nr 2	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000

16. Rozdział V punkt V.1.2. otrzymuje brzmienie:

V.1.2. Emisja zorganizowana – linia drukowania.

Lp.	Numer i nazwa emitora	Rodzaj	Parametry emitora		Dopuszczalna wartość stężenia LZO (standard S_1) w przeliczeniu na węgiel organiczny [mg/m^{3}u]	Substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]			
1.	E-B1 - Stacja dopalania LZO (Babcock 1 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na urządzeniach: drukarka FLEXO nr 1 (8- kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich	otwarty	18	1,4	100	LZO	-
2.	E-B2 - Odciąg z mieszalni farb drukarskich nr 1	zadaszony	7	0,35	-	Octan etylu	0,009000
						Węglowodory alifatyczne	0,050400
3.	E-B3 - Odciąg z mieszalni farb drukarskich nr 1	zadaszony	7	0,35	-	Octan etylu	0,009000
						Węglowodory alifatyczne	0,050400
4.	E-B4 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 1 (8-kolorowa)	zadaszony	11	0,25	-	Ozon	0,040000
5.	E-B5 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 2 (8-kolorowa)	zadaszony	11	0,25	-	Ozon	0,040000
6.	E-B6 - Odciąg z korony drukarki ROTO IV (10-kolorowa)	zadaszony	12	0,4	-	Ozon	0,040000
7.	E-B7 - Odciąg z 10-zestawu drukarki ROTO IV (lakiery wodne)	zadaszony	13	0,8	-	Brak emisji substancji posiadających wartość odniesienia lub poziomy dopuszczalne	
8.	E-B8 - Kocioł Bablock 2,4 MW	otwarty	16	0,5	-	Ditlenek azotu	0,576000
						Ditlenek siarki	0,007984
						Tlenek węgla	0,081000
						Pył zawieszony PM10	0,004350
						Pył zawieszony PM2,5	0,004350

9.	E-B9 - Stacja dopalania LZO (Babcock 2 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na drukarce ROTO III (9-kolorowa)	otwarty	18	1,2	100	LZO	-
10.	E-B10 - Odciąg z korony drukarki ROTO V (10-kolorowa)	zadaszony	10	0,2	-	Ozon	0,040000
11.	E-B11 - Odciąg z 10-zestawu drukarki ROTO V (lakiery wodne)	zadaszony	9	0,8	-	Brak emisji substancji posiadających wartość odniesienia lub poziomy dopuszczalne	
12.	E-B12 - Odciąg z mieszalni farb nr 2	zadaszony	7	0,35	-	Octan etylu	0,009000
						Węglowodory alifatyczne	0,050400
13.	E-B14 - Podgrzewacz gazowy oleju 1,0 MW AURA	otwarty	13	0,35	-	Ditlenek azotu	0,164571
						Ditlenek siarki	0,003422
						Tlenek węgla	0,046286
						Pył zawieszony PM10	0,001929
						Pył zawieszony PM2,5	0,001929
14.	E-B15 - Odciąg z korony drukarki ROTO VIII (9-kolorowa)	zadaszony	14	0,2	-	Ozon	0,040000
15.	E-B16 - Odciąg z 9-zestawu drukarki ROTO VIII (lakiery wodne)	zadaszony	12	0,5		Brak emisji substancji posiadających wartość odniesienia lub poziomy dopuszczalne	
16.	E-B17 - Odciąg z korony drukarki ROTO III (9-kolorowa)	zadaszony	10	0,25	-	Ozon	0,040000
17.	E-B18 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 3 (8-kolorowa)	zadaszony	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
18.	E-B19 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 4 F+K (8-kolorowa)	zadaszony	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
19.	E-B20 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 5	zadaszony	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000

17. Rozdział V punkt V.1.4. otrzymuje brzmienie:

V.1.4. Roczna wielkość emisji z instalacji podstawowych (IPPC).

Lp.	Substancja	Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC [Mg/a]
procesy/źródła emisji podlegające pod standardy emisyjne w zakresie lotnych związków organicznych		
1.	Lotne związki organiczne*)	59,44
procesy/źródła emisji niepodlegające pod standardy emisyjne		
1.	Ditlenek azotu	0,864
2.	Ditlenek siarki	0,014
3.	Octan etylu	0,096
4.	Ozon	3,512
5.	Pył ogółem	0,007
6.	Pył zawieszony PM10	0,007
7.	Pył zawieszony PM2,5	0,007
8.	Tlenek węgla	0,154
9.	Węglowodory alifatyczne	1,327
*) lotne związki organiczne emitowane z procesów laminowania i drukowania – procesy podlegające pod standardy emisyjne, uwzględniono również pozostałe substancje LZO z tych procesów nieposiadające wartości odniesienia w powietrzu		

18. Rozdział VIII punkt VIII.1.3. otrzymuje brzmienie:

VIII.1.3. Metody ochrony powietrza.

W Zakładzie zainstalowane są systemy sterowania i wizualizacji oparte o programowalne sterowniki i komputery. Systemy te umożliwiają sterowanie i stałą kontrolę pracy urządzeń technologicznych i ochrony środowiska. Dokładne przestrzeganie parametrów procesów technologicznych jest równoznaczne ze zmniejszeniem niebezpiecznego oddziaływania tych procesów we wszystkich dziedzinach (zwiększenie uzysku to zmniejszenie emisji, zużycia czynników energetycznych, odpadów itp.).
Każde przekroczenie zadanego parametru technologicznego uruchamia system alarmowy i daje możliwość jego szybkiej likwidacji.
W celu redukcji lotnych związków organicznych w Zakładzie Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4, zainstalowano następujące urządzenia ochrony powietrza:

- Dopalacz Babcock nr 1 (emitor E-B1), do którego podłączone są: drukarka FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich,
- Dopalacz Babcock nr 2 (emitor E-B9), do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa),
- Dopalacz DCT RTO 100 (emitor E-A10), do którego podłączone są laminarki: MB 1 300, Duplex, Bobst, laminarkI Uniwersalne nr 1 i nr 2, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki: ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 3 (8-kolorowa), FLEXO nr 4 F+K (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa),
- Dopalacz DCT RTO 46 o przepływie nominalnym do 46,5 tys. m^3/h (emitor E-A1), do którego podłączone są Ekstruder Tandem nr 4, drukarki FLEXO nr 2 Mirafex I (8 kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa).

Zastosowane systemy oczyszczania gazów posiadają wysoką skuteczność i gwarantują redukcję LZO do poziomu określonego prawem.

19. Rozdział X. punkt 6) otrzymuje brzmienie:

1) Monitoring emisji gazów do powietrza.

Operator instalacji zobowiązany jest do monitorowania emisji lotnych związków organicznych z następujących źródeł:

a) E-A1 – stacja dopalania LZO (DCT RTO 46) (o przepływie nominalnym do 46,5 tys. m^3/h) emitowanych z procesów laminowania, do którego podłączone są EkstruderTandem nr 4 oraz procesów drukowania (drukarki FLEXO nr 2 Mirafex I (8 kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa),

b) E-A10 – stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) emitowanych z procesów laminowania (laminarki: DUPLEX, MB 1300, BOBST, Uniwersalna 1 i 2, Extruder Tandem 1) oraz drukarek ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 3 (8-kolorowa), FLEXO nr 4 F+K (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa),
c) E-B1 – stacja dopalania LZO (Babcock 1 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na urządzeniach FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjki form drukarskich,
d) E-B9 – stacja dopalania LZO (Babcock 2 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na drukarce ROTO III,

okresowo – z częstotliwością 1 raz w roku.

Okresowe pomiary emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza z instalacji, należy wykonywać metodą ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej, oznaczając całkowity węgiel organiczny. Metodyka pomiaru winna być zgodna z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Punkty pomiarowe powinny być usytuowane na kolektorach doprowadzających substancje zanieczyszczające do urządzeń oczyszczających i na kolektorach odprowadzających zanieczyszczenia z tych urządzeń zgodnie z Polskimi Normami.

Wyniki pomiarów należy przekazywać do organu ochrony środowiska, w sposób i w terminach określonych w przepisach szczegółowych.

Wstępne pomiary z nowo uruchamianych źródeł emisji tj. Extrudera Tandem nr 4, laminarki Uniwersalnej 1 i 2, drukarek fleksograficznych FLEXO nr 2, FLEXO nr 3, FLEXO nr 5 należy wykonać w terminie 14 dni od daty zakończenia rozruchu.

20. Pozostałe postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorca ALUPOL Packaging S.A. złożył wniosek z dnia 14.08.2015r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań nr 1 eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 60/2014 z dnia 05 listopada 2014r. znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO.

Do wniosku dołączono opracowanie pn: „wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4" oraz „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego eksploatowanej przez ALUPOL Packaging S.A. w Tychach, w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego", wykonane przez EkoNorm sp. z o.o. ul. Gallusa 12, 40–594 Katowice.

Zgodnie z punktem 6 podpunkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) eksploatowana instalacja do produkcji opakowań nr 1 kwalifikowana jest, jako „instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie" i zaliczana jest do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 t.j. z późn. zm.).

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt. 14) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213 poz. 1397 z późn. zm.), instancja do produkcji opakowań nr 1 stanowi „instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników" i należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy, przez starostę należy rozumieć prezydenta miasta na prawach powiatu. W związku z powyższym uprawnienia organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy.

Do wniosku załączono potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej na podstawie art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, w wysokości 50% kwoty ustalonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014r. poz. 1183), dokonanej w dniu 06.08.2015r. w kwocie 6 248,25 zł na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej oraz dowód wpłaty opłaty skarbowej wniesionej w dniu 06.08.2015r. na rachunek Urzędu Miasta Tychy, w kwocie 1005,50 zł,

pobieranej zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015r. poz. 783 t.j. z późn. zm.) – część III ust. 46 pkt. 1) załącznika do ustawy.
Wniosek Spółki wraz z dokumentacją w formie elektronicznej oraz potwierdzeniem wpłaty opłaty rejestracyjnej, zostały przesłane pismem z dnia 18.08.2015r. do Ministerstwa Ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczącego istotnej zmiany instalacji. Stosownie do przepisu art. 33 ustawy z dnia 03 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013r poz. 1235 t.j. z późn. zm.), Prezydent Miasta Tychy zamieścił „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ..." na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 01.09.2015r. do 22.09.2015r.) oraz na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy – środowisko – pozwolenia zintegrowane (w dniach od 31.08.2015r. do 21.09.2015r.).

Pismem z dnia 28.08.2015r. przekazano ww. ogłoszenie do spółki ALUPOL Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4, z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji. Zwrócone przy piśmie z dnia 25.09.2015r. ogłoszenie, posiadało adnotację o umieszczeniu go w okresie od 04.09.2015r. do 25.09.2015r. o okolicy Zakładu.
W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.
W toku postępowania prowadzący instalację złożył korektę do wniosku (pismo z dnia 18.08.2015r.oraz z dnia 15.09.2015r.), które zostały w całości uwzględnione w niniejszej decyzji.

Z przełożonej dokumentacji wynika, że konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wyniknęła z planowanych zmian w instalacji do produkcji opakowań nr 1 oraz dostosowania zapisów pozwolenia do wykonanej inwentaryzacji źródeł emisji hałasu, gazów i pyłów, odpadów. W związku z powyższym w niniejszym pozwoleniu dokonano zmian obejmujących:

a) zmiany w parku maszynowym linii laminowania i linii drukarek:
- zmianę nazwy Ekstrudera Tandem 2 na Ekstruder Tandem 4 (zmiana wynikająca z konieczności ujednolicenia nazewnictwa w spółkach zależnych);
- planowane zainstalowanie laminarki Uniwersalnej 2 przystosowanej do laminowania zarówno z wykorzystaniem LZO jak i bez LZO,
- odstąpienie od zainstalowania drukarki rotograwiurowej Roto IX,
- zmianę nazwy planowanej do zainstalowania drukarki fleksograficznej Flexo 4 na drukarkę fleksograficzną Flexo 4 F+K,
- planowane zainstalowanie nowej drukarki fleksograficznej Flexo 5,
- odstąpienie od zainstalowania kotłów gazowo-olejowych nr 3 i nr 4 dla potrzeb podgrzewania powietrza suszącego dla drukarki ROTO IX i Ekstrudera Tandem nr 4

b) zmiany w urządzeniach redukujących lotne związki organiczne obejmujące zainstalowanie w miejsce dopalacza termicznego RTO 70 dopalacza DCT RTO 46 oraz poprzepinanie odciągów LZO z maszyn do innych dopalaczy termicznych,

c) zmiany w źródłach emisji substancji do powietrza w związku z planowanymi zmianami w parku maszynowym, zmianami w urządzeniach redukujących lotne związki organiczne, planowanym uruchomieniem drugiej mieszalni farb oraz wykonaną inwentaryzacją źródeł emisji substancji do powietrza, na podstawie której zweryfikowano i zaktualizowano lokalizację niektórych emitorów oraz parametry (średnice, wysokości oraz typ wylotu)

d) zmianę dopuszczalnej emisji LZO z emitorów E-A1 (DCT RTO 46), E-A10 (DCT RTO 100), E-B1 (RTO 33,5 Babkcock nr 1) oraz E-B9 (RTO 33,5 Babkcock nr 2) w związku z podleganiem procesu laminowania i drukowania pod standardy emisyjne w zakresie lotnych związków organicznych i określenie dopuszczalnaj emisji w jednostce standardu - zgodne z art. 224 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska stanowiącym, że w przypadku gdy proces podlega pod standardy emisyjne, to w pozwoleniu nie określa się dla tego procesu emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami emisyjnymi,

e) zmiany w kubaturowych źródłach hałasu (zainstalowanie dopalacza termicznego DCT RTO 46 (źródło o symbolu D3) oraz w punktowych źródłach emisji hałasu,

f) zmiany ilości wykorzystywanych surowców, mediów i wielkości produkcji,

g) zmiany ilości wytwarzanych odpadów oraz dopuszczenie do wytwarzania nowego odpadu o kodzie 11 01 07*.

W obrębie instalacji pomocniczej (instalacji do produkcji opakowań nr 2) nie przeprowadzono zmian mających wpływ na treść pozwolenia.

Biorąc pod uwagę przejrzystość zapisów pozwolenia, punkty w których dokonano zmian uzyskały brzmienie określone niniejszą decyzją.

Z uwagi na fakt, że eksploatacja instalacji do produkcji opakowań obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz może powodować zanieczyszczenia

gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, do wniosku załączono opracowanie pn. „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego eksploatowanej przez ALUPOL Packaging S.A. w Tychach, w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego". W opracowaniu zdefiniowano substancje i mieszaniny stosowane w instalacji, mogące stanowić ryzyko dla środowiska wodnego i gruntowego, zawarte w surowcach, substancjach stosowanych w instalacji, produktach, produktach ubocznych i odpadach.

Oceniono możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych z uwagi na właściwości fizyczne i chemiczne oraz mechanizm oddziaływania na środowisko, oceniono ryzyko uwolnienia się substancji do środowiska z uwzględnieniem zastosowanych w zakładzie zabezpieczeń technicznych i organizacyjnych.

Analiza ryzyka przy stosowanych zabezpieczeniach wykazała, że stosowane zabezpieczenia (przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego i wodnego substancjami powodującymi ryzyko), w wystarczającym stopniu minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych.

Zgodnie z Komunikatem Komisji z dnia 6 maja 2014r. zawierającym wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (2014/C 136/03) w przypadku, gdy ilości substancji stwarzających zagrożenie stosowanych, produkowanych lub uwalnianych w instalacji są niewielkie, a zastosowane środki zabezpieczające uniemożliwiają wystąpienie skażenia gleby lub wód podziemnych, sprawozdanie bazowe nie jest wymagane. W związku z powyższym z uwagi na wykazane niskie ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, odstąpiono od obowiązku sporządzania raportu początkowego oraz nie określono obowiązku prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko stosowanymi na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, ani sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami i pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych. Niemniej jednak, biorąc pod uwagę, że wskazane wyżej wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, nie stanowią wiążącej prawnie interpretacji tej dyrektywy, w przypadku dokonania w przyszłości zmian w działalności prowadzonej na terenie instalacji, a w związku z tym koniecznością aktualizacji pozwolenia zintegrowanego, koniecznym będzie przeprowadzenie ponownej oceny potrzeby przygotowania sprawozdania bazowego.

Pismem z dnia 05.10.2015r. prowadzący instalację został powiadomiony o zebraniu materiałów dokumentów i dowodów w sprawie i możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

Na podstawie art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, Prezydent Miasta Tychy zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu i zgodnie z przepisem art. 33 ustawy z dnia 03 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko, zamieścił „obwieszczenie o zebraniu dokumentów, materiałów i dowodów" na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 07.10.2015r. do 14.10.2015r.), na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy – środowisko – pozwolenia zintegrowane (w dniach od 06.10.2015r. do 13.10.2015r.) oraz pismem z dnia 05.10.2015r. przekazał ww. obwieszczenie do spółki ALUPOL Packaging S.A., z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji. W wyznaczonym terminie 7 dni od ukazania się obwieszczenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W myśl art. 38 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, obwieszczeniem z dnia 15.10.2015r. organ podał do publicznej wiadomości informację o wydaniu decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane. Obwieszczenie w powyższej sprawie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy – środowisko – pozwolenia zintegrowane oraz w miejscu lokalizacji instalacji.
W wyznaczonym terminie 14 dni od podania do publicznej wiadomości obwieszczenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 t.j. z późn. zm.), zachodzą przesłanki do zmiany decyzji ostatecznej, ponieważ strona wyraziła zgodę na zmianę, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a za zmianą decyzji przemawia słuszny interes strony, która powinna mieć pewność, że prowadzi działalność na podstawie kompletnego pozwolenia.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska i uwzględnia wprowadzone zmiany w obrębie instalacji zaistniałe po wydaniu pozwolenia zintegrowanego z dnia 05.11.2014r. (decyzja Prezydenta Miasta Tychy nr 60/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO). Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

z up. PREZYDENTA MIASTA
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego, Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:
1. ALUPOL Packaging S.A.
   ul. Strefowa 4, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Środowiska
   Departament Instrumentów Środowiskowych
   ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
   pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
3. Marszałek Województwa Śląskiego
   ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice
   srodowisko@slaskie.pl
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
   ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
5. IKO a/a

Adwokat
Ewelina Papaj-Gajek