Prezydent Miasta
TYCHY
woj. śląskie

Tychy, dnia 12 czerwca 2017r.

IKO.6223.7.15.2017.EO

DECYZJA Nr 22/2017
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016r. poz. 23 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. (z późn. zm.) 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. zmienione decyzją nr 55/2015 znak: IKO.6223.7.2015.EO z dnia 29 października 2015r. dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, eksploatowanej przez 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 I.1. otrzymuje brzmienie**

I.1. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii.

Na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 eksploatowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, którą stanowi instalacja do produkcji opakowań nr 1, w skład, której wchodzą:
- linia do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO (A),
- linia do drukowania (B).

Instalację pomocniczą stanowi instalacja do produkcji opakowań nr 2 (powiązana technologicznie), na którą składają się:
- linia do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO (C),
- linia do wytwarzania folii PE z rozdmuchem (D),
- linia do metalizacji próżniowej.

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

A. Instalacja do produkcji opakowań nr 1.

Instalacja do produkcji opakowań nr 1 składa się z linii do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO oraz linii do drukowania.

3. **Rozdział I punkt A.1. otrzymuje brzmienie**

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

Na linii wytwarzane są laminaty metodą metodami: ekstruzji PE lub klejową z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zawartych w klejach. Linia składa się z
- laminarki MB 1300,
- laminarki Bobst 1,
- Laminarki Bobst 2,
- Laminarki Bobst 3,
- Ekstrudera Tandem nr 1,
- Ekstrudera Tandem nr 4,

na których można produkować laminaty dwu–trój–cztero lub 5-cio warstwowe.

Charakterystyka urządzeń.

a) 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).

b) Laminarka Bobst 1, Bobst 2, Bobst 3.

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 składa się z następujących zespołów:

- odwijarki 1,
- układu nakładającego klej (rozpuszczalnikowy/bezrozpuszczalnikowy),
- tunelu suszącego,
- układu laminującego,
- odwijarki 2,
- nawijarki,
- dwóch urządzeń 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.

Opary rozpuszczalników organicznych z laminarek Bobst skierowane są do oczyszczenia w dopalaczu termicznym DCT RTO 100.
Do aktywowania powierzchni surowców stosuje się urządzenia koronowe z wentylatorem do odprowadzania ozonu do atmosfery.
W laminarce Bobst można stosować kleje rozpuszczalnikowe jak i bezrozpuszczalnikowe jedno lub dwu składnikowe.

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 nr 1 składa się z następujących zespołów:

- automatycznej rozwijarki,
- zespołu powlekania primerem,
- tunelu suszącego dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym,
- stacji laminowania z zespołem obcinania krawędzi i wentylatorem odciągowym oparów,
- rozwijarki wtórnej dla folii z tworzywa sztucznego lub folii aluminiowej,
- sekcji powlekania ekstruzyjnego (druga stacja) z obcinaniem krawędzi i wentylatorem odciągowym oparów,
- automatycznej nawijarka,
- trzech urządzeń do aktywowania powierzchni typu CORONA z wentylatorami odciągowymi ozonu,
- zamkniętego obiegu wody chłodzącej z agregatem chłodzącym CHILLER, zbiornikiem pośrednim wody i pompami,
- systemu przeciwpożarowego z butlami CO_2.

Gazy technologiczne z ekstrudera kierowane są do dopalacza termicznego DCT RTO 100. Ozon z 3 stacji aktywowania powierzchni odprowadzany jest do powietrza indywidualnymi odciągami.

d) 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 za pomocą palników gazowych o mocy cieplnej ok. 0,84 MW_t.
Parametry ekstrudera Tandem nr 4 – szerokość robocza: 1 250 mm, prędkość: 100 – 450 m/min.
Ekstruder Tandem nr 4 składa się z następujących zespołów:

- automatycznej rozwijarki,
- zespołu powlekania primerem,
- tunelu suszącego dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym oparów do dopalacza,
- zespołu odwracania wstęgi,
- stacji laminowania z automatyczną dyszą, zespołem obcinania krawędzi i wentylatorem odciągowym oparów,
- izotopowego (promieniowanie beta) miernika gramatury nakładanej warstwy PE,
- rozwijarki wtórnej dla folii z tworzywa sztucznego lub folii aluminiowej,
- dwóch zespołów powlekania primerem,
- tunelu suszącego dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym oparów do dopalacza,
- dwóch zespołów odwracania wstęgi,
- sekcji powlekania koekstruzyjnego (druga stacja) z automatyczną dyszą, obcinaniem krawędzi i wentylatorem odciągowym oparów,
- izotopowego (promieniowanie beta) miernika gramatury nakładanej warstwy PE,
- automatycznej nawijarki,
- trzech urządzeń do aktywowania powierzchni typu CORONA z wentylatorami odciągowymi ozonu,
- zamkniętego obiegu wody chłodzącej z agregatem chłodzącym CHILLER i pompami,
- systemu przeciwpożarowego z butlami CO_2.

Gazy technologiczne z ekstrudera Tandem nr 4 kierowane są do dopalacza termicznego DCT RTO 46. Ozon z 3 stacji aktywowania powierzchni odprowadzany jest do powietrza indywidualnymi odciągami.

4. <u>Rozdział I punkt A.2. otrzymuje brzmienie:</u>

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:

<u>drukarki fleksograficzne:</u>

a) Drukarka FLEXO nr 1 Miraflex I (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
b) Drukarka FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
c) Drukarka FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
d) Drukarka FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
e) Drukarka FLEXO nr 5 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
f) Drukarka FLEXO nr 6 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

<u>drukarki rotograwiurowe:</u>

a) Drukarka ROTO III (9-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
b) Drukarka ROTO IV (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
c) Drukarka ROTO V (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
d) Drukarka ROTO VIII (9-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Charakterystyka urządzeń.

a) Drukarki FLEXO nr 1 Miraflex I, FLEXO nr 2 Miraflex II (8 – kolorowe) 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 zestawami flexo znajdują się wałki chłodzone wodą w układzie zamkniętym zasilanym z chłodziarki.
Drukarka wyposażona jest w urządzenia pomocnicze:
- zbiorniki farb oraz rozpuszczalników,
- system gaszenia CO_2,
- urządzenia do obserwacji wstęgi przy pomocy kamery wideo,
- 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, sekcję suszenia 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 termicznego dla Flexo nr 1 Miraflex I do DCT RTO 46 a dla Flexo nr 2 Miraflex II do DCT RTO 100.

b) Drukarki FLEXO nr 3 Bobst 1, FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowe) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka fleksograficzna (10–kolorowa) będzie maszyną z cylindrem centralnym, 10 zestawami drukowymi. 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 10 – 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, po czym suszona jest w kanałach za pomocą podgrzanego powietrza. Po zadrukowaniu wstęga nawijana jest na tuleje w nawijarce.
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 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 dla FLEXO nr 3 Bobst 1 do DCT RTO 100 a dla FLEXO nr 4 Bobst 2 do Babcock 1 RTO 33,5.

c) Drukarka FLEXO nr 5, FLEXO nr 6 (10-kolorowe) z urządzeniami współpracującymi.

Drukarki FLEXO nr 5 i FLEXO nr 6 są takimi samym urządzeniem jak drukarka FLEXO nr 4 Bobst 2. 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 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 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.

e) 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.
Drukowanie odbywa się przy użyciu farb rozpuszczalnikowych, przy czym na 10-tym zestawie mogą być używane także lakiery wodno-rozpuszczalne (dodatkowy odciąg bezpośrednio do atmosfery z 10 zestawu).
Do odparowania rozpuszczalników zastosowano system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wymienniku ciepła, do którego doprowadzony jest olej nagrzany przez kocioł gazowy. 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.
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.

f) 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.

Drukowanie odbywa się przy użyciu farb rozpuszczalnikowych, przy czym na 10-tym zestawie mogą być uzywane także lakiery wodno-rozpuszczalne (dodatkowy odciąg bezpośrednio do atmosfery z 10 zestawu).
Do odparowania rozpuszczalników zastosowano system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wymienniku ciepła, do którego doprowadzony jest olej nagrzany przez kocioł gazowy. Powietrze zawierające odparowane rozpuszczalniki z układów suszenia oraz odciągów podłogowych kierowane jest poprzez system odciągu do dopalacza termicznego oparów DCT RTO 100.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacja powierzchni typu CORONA z odciągiem ozonu).

g) 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.
Do drukowania stosowane są farby rozpuszczalnikowe, przy czym na 9 – tym zestawie mogą być używane 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.
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).

5. **Rozdział I punkt B. otrzymuje brzmienie:**

B. Instalacja pomocnicza (instalacja do produkcji opakowań nr 2).

Instalacja do produkcji opakowań nr 2 składa się z linii do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO, linii do wytwarzania folii polietylenowej z rozdmuchem oraz linii do wytwarzania folii metalizowanej.

6. **Rozdział I punkt B.1. otrzymuje brzmienie:**

B.1. Linia do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO.

Linia służy do wytwarzania laminatów metodą klejenia warstw folii aluminiowej lub folii z tworzyw sztucznych przy pomocy klejów bezrozpuszczalnikowych w laminarkach. Łączenie (klejenie) poszczególnych warstw folii następuje dzięki wykorzystaniu syntetycznych żywic chemoutwardzalnych, które przed utwardzeniem są w stanie płynnym, co umożliwia nakładanie ich w podwyższonej temperaturze systemem wałkowym na klejoną warstwę. Do aktywowania powierzchni folii stosuje się urządzenie typu CORONA z wentylatorem odciągowym ozonu. W skład linii wchodzą:

a) Laminarka Duplex SL600.

Parametry laminarki Duplex SL600:

- średnice zewnętrzne materiału na odwijaniu: max. 1000 mm (dla folii tworzywowych) oraz max. 800 mm (dla folii aluminiowej),
- zakres szerokości roboczych: 625 – 1250 mm,
- prędkość robocza: do 130 m/min,

- laminowanie dwuwarstwowe,
- ilość nakładanego kleju: 1,5 – 4,5 g/m^2.

b) Laminarka Duplex SL Bobst

Parametry laminarki Duplex SL Bobst są takie same jak Duplex SL 600.

7. 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 do produkcji opakowań oraz instalacją pomocniczą oraz wielkość produkcji przedstawia się następująco:

I.3.1. Materiały i surowce.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A.	**Instalacja do produkcji opakowań nr 1**		
1.	Papiery	Mg/rok	6 080
2.	Granulaty PE itp.	Mg/rok	3 000
3.	Folie Al	Mg/rok	3 505
4.	Folie PE	Mg/rok	8 630
5.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	Mg/rok	6 300
6.	Laminaty	Mg/rok	314
7.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	120
8.	Kleje rozpuszczalnikowe	Mg/rok	806
9.	Cold seal'e	Mg/rok	100
10.	Rozpuszczalniki	Mg/rok	3 195
11.	Farby i lakiery rozpuszczalnikowe	Mg/rok	2 371
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	2 835
4.	Laminaty	Mg/rok	3 850
5.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	261

I.3.2. Media.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A.	**Instalacja do produkcji opakowań nr 1**		
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	20 950
2.	Gaz ziemny	tys m^3/rok	1 905
B.	**Instalacja pomocnicza**		
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	9 630

I.3.3. Produkty.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A.	**Instalacja do produkcji opakowań nr 1**		
1.	Produkty	Mg/rok	25 030
		tys m^2/rok	560 000
B.	**Instalacja pomocnicza**		
1.	Produkty	Mg/rok	23 075
		tys m^2/rok	446 000

8. **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	Dopalacz termiczny DCT RTO 46 (Ekstruder Tandem nr 4, drukarka FLEXO 1 Miraflex I (8-kolorowa), drukarka ROTO VIII (9-kolorowa)
2.	E-A5	Odciąg z korony laminarki MB 1300
3.	E-A6	Odciąg nr 1 z magazynu materiałów łatwopalnych
4.	E-A7	Odciąg nr 2 z magazynu materiałów łatwopalnych
5.	E-A8	Odciąg nr 3 z magazynu materiałów łatwopalnych
6.	E-A9	Odciąg z mieszalni klejów
7.	E-A10	Dopalacz termiczny DCT RTO 100 (laminarka MB 1300, laminarka Bobst 1, laminarka Bobst 2, laminarka Bobst 3, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa), FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa), FLEXO nr 6 (10-kolorowa)
8.	E-A11	Odciąg nr 1 z korony laminarki Bobst 1
9.	E-A12	Odciąg nr 2 z korony laminarki Bobst 1
10.	E-A13	Odciąg miejscowy laminarki Bobst 1
11.	E-A14	odciąg ekstruzji nr 1 Ekstrudera Tandem nr 1
12.	E-A15	odciąg ekstruzji nr 2 Ekstrudera Tandem nr 1
13.	E-A16	Odciąg korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 1
14.	E-A17	Odciąg korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 1
15.	E-A18	Odciąg korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 1
16.	E-A19	Odciąg korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 4
17.	E-A20	Odciąg korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 4
18.	E-A21	Odciąg korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 4
19.	E-A22	Odciąg ekstruzji nr 1 Extrudera Tandem nr 4
20.	E-A23	Odciąg ekstruzji nr 2 Extrudera Tandem nr 4
21.	E-A24	Odciąg korony nr 1 laminarki Bobst 2
22.	E-A25	Odciąg korony nr 2 laminarki Bobst 2
23.	E-A26	Odciąg miejscowy laminarki Bobst 3
24.	E-A27	Odciąg miejscowy laminarki Bobst 2
25.	E-A28	Odciąg korony nr 1 laminarki Bobst 3
26.	E-A29	Odciąg korony nr 2 laminarki Bobst 3

9. **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	Dopalacz termiczny RTO 33,5 Babcock 1 (drukarka FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa), myjka form drukarskich)
2.	E-B2	Odciąg 1 z mieszalni farb drukarskich nr 1
3.	E-B3	Odciąg 2 z mieszalni farb drukarskich nr 1
4.	E-B4	Odciąg korony drukarki FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowa)
5.	E-B5	Odciąg korony drukarki FLEXO nr 1 Miraflex I (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 Babcock 2,4 MW
9.	E-B9	Dopalacz termiczny RTO 33,5 Babcock 2 (drukarka 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 korony drukarki ROTO VIII (9-kolorowa)
15.	E-B16	Odciąg z 9-zestawu drukarki ROTO VIII (lakiery wodne)
16.	E-B17	Odciąg korony drukarki ROTO III (9-kolorowa)

17.	E-B18	Odciąg korony drukarki FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa)
18.	E-B19	Odciąg korony drukarki FLEXO nr 3 Bobst I (10-kolorowa)
19.	E-B20	Odciąg korony drukarki FLEXO nr 5 (10-kolorowa)
20.	E-B21	Odciąg korony drukarki Flexo nr 6 (10-kolorowa)

10. Rozdział III punkt III.1.2.1. otrzymuje brzmienie:

III.1.2.1. Instalacja do produkcji opakowań nr 2 (pomocnicza).

Na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4, w instalacji do produkcji opakowan nr 2 występują następujące źródła emisji dla poniższych linii:

III.1.2.1.1. Linia do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO.

1.	E-C3	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex SL600
2.	E-C4	Odciąg z korony laminarki Duplex SL600
3.	E-C5	Odciąg korony 1 laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst
4.	E-C6	Odciąg korony 2 laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst
5.	E-C7	Odciąg z zestawu klejowego laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst

III.1.2.1.2. Linia do wytwarzania folii polietylenowej z rozdmuchem.

1.	E-D6	Odciąg nr 1 z ekstrudera Macchi
2.	E-D7	Odciąg nr 2 z ekstrudera Macchi
3.	E-D8	Odciąg nr 3 z ekstrudera Macchi
4.	E-D9	Odciąg nr 4 z ekstrudera Macchi
5.	E-D10	Odciąg korony ekstrudera Macchi
6.	E-D11	Odciąg korony ekstrudera W&H
7.	E-D12	Odciąg nr 1 z ekstrudera W&H
8.	E-D13	Odciąg nr 2 z ekstrudera W&H
9.	E-D14	Odciąg nr 3 z ekstrudera W&H
10.	E-D15	Odciąg nr 4 z ekstrudera W&H
11.	E-D16	Odciąg z ekstrudera Alpine Hosokawa nr 1
12.	E-D17	Odciąg korony ekstrudera Alpine Hosokawa nr 1
13.	E-D18	Odciąg z ekstrudera Alpine Hosokawa nr 2
14.	E-D19	Odciąg korony ekstrudera Alpine Hosokawa nr 2

11. 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 4 Bobst 2 (10-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 Bobst 1, laminarka Bobst 2, laminarka Bobst 3, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa), FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa), FLEXO nr 6 (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 1 Miraflex I (8-kolorowa) i ROTO VIII (9-kolorowa).

12. **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
4.	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 – odciąg korony 1 laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst	480/60	81,0	81,0/81,0
7.	WG7 – odciąg korony 2 laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst	480/60	81,0	81,0/81,0
8.	WG8 – odciąg z zestawu klejowego laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst	480/60	81,0	81,0/81,0
9.	Wg11,12 – odciąg oparów kleju i ozonu 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 z pomieszczenia form flekso	480/60	77,4	77,4/77,4
12.	WG15 – wyrzutnia gazów drukarki ROTO V	480/60	75,1	75,1/75,1
13.	WG16 – wyrzutnia gazów drukarki 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 hali Ekstrudera Tandem 4	480/60	86,8	86,8/86,8
16.	WD3 – odciąg z hali Ekstrudera Tandem 4	480/60	86,8	86,8/86,8
17.	WD4 – wentylator odciągowy powietrza z hali drukarek APII	480/60	73,9	73,9/73,9
18.	WD5 – wentylator odciągowy powietrza z hali drukarek APII	480/60	73,9	73,9/73,9
19.	WD6 – wentylator odciągowy powietrza z hali drukarek APII	480/60	86,8	86,8/86,8
20.	WD7 – wentylator odciągowy powietrza z hali drukarek APII	480/60	86,8	86,8/86,8
21.	WD8 – wentylator odciągowy powietrza z hali drukarek APII	480/60	73,9	73,9/73,9
22.	WD9 – wentylator odciągowy powietrza z hali drukarek APII	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 z pomieszczenia form 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 APIII awaryjna	480/60	84,8	84,8/84,8
30.	WD17 – odciąg z mieszalni farb i lakierów nr 2	480/60	84,8	84,8/84,8
31.	WD18 – odciąg awaryjny z mieszalni farb i lakierów nr 2	480/60	84,8	84,8/84,8
32.	WD19 – wentylator dachowy wentylacja hali APIII	480/60	84,8	84,8/84,8
33.	WD20 – wentylator dachowy, wentylacja hali APIII	480/60	84,8	84,8/84,8
34.	WD21 – wentylator dachowy, wentylacji hali APIII	480/60	84,8	84,8/84,8
35.	WD22 – wentylator odciągowy z magazynu wyrobów gotowych APIII	480/60	84,8	84,8/84,8
36.	WD23 – wentylator odciągowy z magazynu wyrobów gotowych APIII	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 APIV	480/60	76,0	76,0/76,0

45.	WD32 – wentylator odciągowy z transformatorów APIV	480/60	95,0	95,0/95,0
46.	WD33 – wentylator odciągowy z transformatorów	480/60	95,0	95,0/95,0
47.	WD34 – wentylator odciągowy z transformatorów APIV	480/60	85,0	95,095,0
48.	WD35 – wentylator odciągowy z magazynu wyrobów gotowych	480/60	76,0	76,0/76,0
49.	CHW1 – chłodnica wentylatorowa APIII biurowiec	480/60	93,3	90,3/90,3
50.	CHW2 – chłodnica wentylatorowa APIII biurowiec	480/60	93,3	90,3/90,3
51.	CHW3 – agregaty klimatyzatorów API	480/60	94,3	91,3/91,3
52.	CHW4 – agregaty klimatyzatorów API	480/60	94,3	91,3/91,3
53.	CHW5 – chłodnica wentylatorowa APII	480/60	92,0	89,0/89,0
54.	CHW6 – chłodnica wentylatorowa APII	480/60	92,0	89,0/89,0
55.	CHW7 – chłodnica wentylatorowa APII	480/60	92,0	89,0/89,0
56.	CHW8 – chłodnica wentylatorowa APII	480/60	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 Bobst 2 i Bobst 3	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 APIV	480/60	93,8	93,8/93,8
61.	AWL6 – Agregat wody lodowej APIV	480/60	96,5	96,5/96,5
62.	AWL7 – Agregat wody lodowej APIV	480/60	98,0	98,0/98,0
63.	AWL8 – Agregat wody lodowej – klimatyzacja APIV	480/60	95,0	95,0/95,0
64.	AWL9 – Agregat wody lodowej – klimatyzacja APIV	480/60	95,0	95,0/95,0
65.	WP1 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej API	480/60	92,0	92,0/92,0
66.	WP2 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej API	480/60	92,0	92,0/92,0
67.	WP3 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej API	480/60	92,0	92,0/92,0
68.	WP4 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej API	480/60	92,0	92,0/92,0
69.	WP5 – wyrzutnia powietrza centrali wentylacyjnej API	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 korony drukarki Flexo nr 2, W&H	480/60	93,0	93,0/93,0
72.	WD38- odciąg z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
73.	WD39 – odciąg z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
74.	WD40- odciąg z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
75.	WD41 – odciąg z pomieszczenia myjni zestawów drukarskich	480/60	91,0	91,0/91,0
76.	WD42 – odciąg korony drukarki ROTO VIII	480/60	93,0	93,0/93,0
77.	WD43 – odciąg 10 zestawu drukarki ROTO VIII	480/60	92,0	92,0/92,0
78.	WD45 – odciąg ozonu drukarki Flexo 1 Miraflex I	480/60	89,0	89,0/89,0
79.	CW1 – Centrala klimatyzacyjna APIV	480/60	92,0	92,0/92,0
80.	CW2 – Centrala klimatyzacyjna APIV	480/60	95,0	95,0/95,0
81.	CW3 – Centrala klimatyzacyjna APIV	480/60	85,0	85,0/85,0
82.	CW4 – Centrala wentylacyjna APII	480/60	70,0	70,0/70,0
83.	CW5 – Centrala wentylacyjna APII	480/60	70,0	70,0/75,0
84.	WG17 – odciąg korony drukarki Flexo 2 Miraflex II	480/60	81,0	81,0/81,0
85.	WG18 – odciąg korony drukarki Flexo 3 Bobst 1	480/60	81,0	81,0/81,0
86.	WG19 – odciąg korony drukarki Flexo 4 Bobst 2	480/60	81,0	81,0/81,0
87.	WG20 – odciąg korony ET4	480/60	81,0	81,0/81,0
88.	WG21 – odciąg korony ET4	480/60	81,0	81,0/81,0
89.	WG22 – odciąg korony ET4	480/60	81,0	81,0/81,0
90.	WG23 – odciąg korony ET4	480/60	75,5	75,5/75,5
91.	WG24 – odciąg korony ET4	480/60	75,5	75,5/75,5
92.	WG25 – odciąg korony laminarki Bobst 1	480/60	81,0	81,0/81,0
93.	WG26 – odciąg korony laminarki Bobst 1	480/60	81,0	81,0/81,0
94.	WG27 – odciąg zestawu klejowego laminarki Bobst 1	480/60	81,0	81,0/81,0
95.	WG28 – odciąg klrony laminarki Bobst 2	480/60	81,0	81,0/81,0
96.	WG29 – odciąg klrony laminarki Bobst 2	480/60	81,0	81,0/81,0
97.	WG30 – odciąg z zestawu klejowego laminarki Bobst 2	480/60	81,0	81,0/81,0
98.	WG31 – odciąg korony laminarki Bobst 3	480/60	81,0	81,0/81,0
99.	WG32 – odciąg korony laminarki Bobst 3	480/60	81,0	81,0/81,0
100.	WG33 – odciąg zestawu klejowego laminarki Bobst 3	480/60	81,0	81,0/81,0
101.	WG34 – Odciąg korony drukarki Flexo 5	480/60	81,0	81,0/81,0
102.	WG35 – odciąg korony drukarki Flexo 6	480/60	81,0	81,0/81,0
103.	CNW1 – Centrala nawiewno wywiewna APV	480/60	91,4	91,4/91,4
104.	CNW2 – Centrala nawiewno wywiewna APV	480/60	74,5	74,5/74,5
105.	WWL1 – Wytwornica wody lodowej na potrzeby	480/60	85,0	85,0/85,0

	technologii drukarek Flexo 2 Miraflex II, Flexo 3 Bobst 1			
106.	WWL3 – Wytwornica wody lodowej na potrzeby technologii ET2	480/60	85,0	85,0/85,0
107.	WWL4 – Wytwornica wody lodowej centrali klimatyzacyjnej	480/60	85,0	85,0/85,0

13. Rozdział III punkt III.1.4.3. otrzymuje brzmienie:

III. 1.4.3. Liniowe źródła hałasu.

Liniowymi źródłami hałasu są trasy poruszania się po terenie Zakładu samochodów ciężarowych dostarczających surowce oraz odbierających gotowe wyroby. Powierzchniowymi źródłami hałasu są parkingi dla samochodów osobowych oraz strefy pracy wózków widłowych poza terenem hal.

a) Natężenie ruchu środków transportu.

Lp.	Rodzaj środka transportu	Ilość wjazdów – 8 h pory dziennej	Ilość wjazdów – 1 h pory nocnej	Uwagi
1.	Samochody ciężarowe	20	2	Dostawa surowców, odbiór towarów lub odpadów*)
2.	Samochody osobowe	55	5	Samochody pracowników – parking przed bramą wjazdową
3.	Wózki widłowe	3 h / 8 najmniej korzystnych godzin pory dziennej	brak pracy	Prace manipulacyjne poza kubaturą hal
*) dostawy surowców i odbiór wyrobów oraz wywóz odpadów odbywa się na dwie zmiany w porze dziennej. Sporadcznie zachodzi potrzeba odbioru surowców lub wysyłki towarów w porze nocnej.				

b) Poziom mocy akustycznej pojazdów samochodowych.

Operacje	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas trwania operacji jednostkowej [s]
1. Pojazdy samochodowe wagi ciężkiej		
- start	100,8	5
- hamowanie	94,0	3
- manewry	96,5	w zależności od długości drogi i prędkości ruchu pojazdu
2. Pojazdy samochodowe wagi lekkiej		
- start	85,8	5
- hamowanie	79,4	3
- manewry	82,0	w zależności od długości drogi i prędkości ruchu pojazdu
3. Wózki widłowe		
- prace przeładunkowe	91,0	w zależności od długości drogi i prędkości ruchu pojazdu

14. Rozdział IV punkt IV.1. otrzymuje brzmienie:

IV.1. Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.

IV.1.1. Instalacja do produkcji opakowań nr 1.

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 07 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	08 01 11*	1 200	Ciekłe zlewki farb, lakierów, klejów i rozcieńczalników organicznych, niespełniające wymagań

	niebezpieczne			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*	99	Zmieszane, ciekłe lub zestalone zlewki klejów chemoutwardzalnych, powstające przy każdym przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
5.	Alkalia trawiące	11 01 07*	1	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*	141,5	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*	85,5	Czyściwo bawełniane nasycone rozcieńczalnikami organicznymi, farbami lakierami i klejami, powstające przy przezbrojeniu urządzeń i w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych

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	340	Produkcja opakowań
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	256,8	Produkcja opakowań
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	50	Produkcja opakowań
5.	Opakowania z metali	15 01 04	42	Produkcja opakowań
6.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1 825	Produkcja opakowań
7.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	4	Produkty spożywcze wycofane na skutek reklamacji

IV.1.2. Instalacja do produkcji opakowań nr 2 (pomocnicza).

IV.1.2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	140	Zmieszane, ciekłe lub zestalone zlewki klejów chemoutwardzalnych, powstające przy każdym przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	48	Opakowania niezwrotne po farbach, lakierach, klejach
3.	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*	6,7	Czyściwo bawełniane nasycone rozcieńczalnikami organicznymi, farbami lakierami i klejami, powstające przy przezbrojeniu urządzeń i w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych

IV.1.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	400	Produkcja opakowań
2.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	5	Utrzymanie urządzeń do próżniowej metalizacji folii tworzywowych
3.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	100	Produkcja opakowań
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	340	Produkcja opakowań
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	110	Produkcja opakowań
6.	Opakowania z metali	15 01 04	10	Produkcja opakowań
7.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1 675	Produkcja opakowań
8.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	5	Produkty spożywcze wycofane na skutek reklamacji

15. Rozdział IV punkt IV.2. otrzymuje brzmienie:

IV.2. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

IV.2.1. Instalacja do produkcji opakowań nr 1.

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 07 04*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Alkohol etylowy, alkohole propylowe, alkohol izopropylowy, octan etylu, octan propylu, octan izopropylu, butanon, etoksypropanol, nitrocelulozy, żywice, polimery, izocyjaniany
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Alkohol etylowy, alkohole propylowe, alkohol izopropylowy, octan etylu, octan propylu, octan izopropylu, butanon, etoksypropanol, nitrocelulozy, żywice, polimery, izocyjaniany
3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Alkohol etylowy, alkohole propylowe, alkohol izopropylowy, octan etylu, octan propylu, octan izopropylu, butanon, etoksypropanol, nitrocelulozy, żywice, polimery, izocyjaniany
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Żywice, utwardzacze, octan etylu
5.	Alkalia trawiące	11 01 07*	Drażniące, szkodliwe, żrące	Wodorotlenek potasu, alkohol etylowy, alkohole propylowe, alkohol izopropylowy, octan etylu, octan propylu, octan izopropylu, butanon, etoksypropanol, nitrocelulozy, żywice, polimery
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	15 01 10*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Metale (stal, aluminium), tworzywa sztuczne (PCW, polietylen, polipropylen)

	zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)			alkohol etylowy, alkohole propylowe, alkohol izopropylowy, octan etylu, octan propylu, octan izopropylu, butanon, etoksypropanol, nitrocelulozy, żywice, polimery, izocyjaniany
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*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Tkaniny z bawełny, włókien sztucznych zanieczyszczone materiałami wykorzystywanymi w instalacji

IV.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych, spalany w niskiej temperaturze powoduje emisję silnie trujących związków	Polipropylen (PP), polietylen (PE, LDPE), żywice (EVOH), poliamidy (PA)
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Palne, biodegradowalne, nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Celuloza, dodatki, wypełniacze (skrobia, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki)
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych, spalany w niskiej temperaturze powoduje emisję silnie trujących związków	Polipropylen (PP), polietylen (PE, LDPE, HDPE), żywice, poliamidy (PA), polichlorek winylu (PCV), politereftalan etylenu (PET)
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	Palne, biodegradowalne, nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina)
5.	Opakowania z metali	15 01 04	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Żelazo, aluminium, miedź, cynk
6.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Papier (celuloza, dodatki i wypełniacze: skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki), tworzywa sztuczne (PP, PE, LDPE, HDPE, EVOH, PA), aluminium
7.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Zależy od produktu, opakowania wielomateriałowe

IV.2.2. Instalacja do produkcji opakowań nr 2 (pomocnicza).

IV.2.2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Żywice, utwardzacze, octan etylu
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Metale (stal, aluminium), tworzywa sztuczne (PCW, polietylen, polipropylen) alkohol etylowy, alkohole

	(np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)			propylowe, alkohol izopropylowy, octan etylu, octan propylu, octan izopropylu, butanon, etoksypropanol, nitrocelulozy, żywice, polimery, izocyjaniany
3.	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*	Wysoce łatwopalne, łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Tkaniny z bawełny, włókien sztucznych zanieczyszczone materiałami wykorzystywanymi w instalacji

IV.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych, spalany w niskiej temperaturze powoduje emisję silnie trujących związków	Polipropylen (PP), Polietylen (PE, LDPE, HDPE) żywice (EVOH) poliamidy (PA)
2.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Aluminium, stopy aluminium
3.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Palne, biodegradowalne, nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Celuloza, dodatki, wypełniacze (skrobia, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki)
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych, spalany w niskiej temperaturze powoduje emisję silnie trujących związków	Polipropylen (PP), polietylen (PE, LDPE, HDPE), żywice, poliamidy (PA), polichlorek winylu (PCV), politereftalan etylenu (PET)
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	Palne, biodegradowalne, nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina)
6.	Opakowania z metali	15 01 04	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Żelazo, aluminium, miedź, cynk
7.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Papier (celuloza, dodatki i wypełniacze: skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki), tworzywa sztuczne (PP, PE, LDPE, HDPE, EVOH, PA), aluminium
8.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Nie wykazuje własciwosci niebezpiecznych	Zależy od produktu, opakowania wielomateriałowe

16. <u>Rozdział IV punkt IV.4. otrzymuje brzmienie:</u>

IV.4. Miejsce, sposób, rodzaj magazynowanych odpadów oraz dalsze gospodarowanie.

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 07 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,	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

			zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	
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 subst. niebezp. lub nimi zaniemcz. (np. środ. ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toks i toks.)	15 01 10*	Odpady magazynowane będą selektywnie w metalowych skrzyniach lub luzem na paletach 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 lub workach polietylenowych umieszczonych w skrzyniach ustawionych na placu manewrowym przy rampie załadowczej magazynu surowców zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

IV.4.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie Spaczlowane na paletach drewnianych, skrzyniach lub kontenerach ustawionych na placu manewrowym przy rampie załadowczej magazynu surowców lub wyznaczonym miejscu w magazynie surowców	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
2.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Odpady magazynowane będą w metalowych szczelnie zamykanych beczkach ustawionych pod zadaszoną wiatą	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

3.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady magazynowane będą selektywnie w metalowych kontenerach, prasokontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu przy drodze komunikacyjnej	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem w skrzyniach (kontenerach) lub spaczkowane na paletach drewnianych, ustawionych na placu manewrowym przy rampie załadowczej magazynu surowców lub wyznaczonym miejscu w magazynie surowców	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem na paletach, w skrzyniach (kontenerach) ustawionych na placu manewrowym przy rampie załadowczej magazynu surowców lub wyznaczonym miejscu w magazynie surowców	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem na paletach, w skrzyniach (kontenerach) ustawionych na placu manewrowym przy rampie załadowczej magazynu surowców lub wyznaczonym miejscu w magazynie surowców	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
7.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady magazynowane będą selektywnie w metalowych kontenerach, prasokontenerach ustawionych w wyznaczonym miejscu przy drodze komunikacyjnej	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
8.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem lub w oznakowanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

17. **Rozdział V otrzymuje brzmienie:**

V. Emisja dopuszczalna do powietrza z instalacji objętych pozwoleniem

V.1. Instalacja do produkcji opakowań nr 1.

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 – Dopalacz termiczny LZO (DCT RTO 46) do którego podłączone są drukarka FLEXO 1 Miraflex I, drukarka ROTO VIII, Ekstruder Tandem nr 4	otwarty	35,0	1,1	100	LZO	-
2.	E-A5 - Odciąg z korony laminarki MB 1 300	poziomy	14,5	0,2	-	Ozon	0,040000
3.	E-A6 - Odciąg nr 1 z magazynu materiałów łatwopalnych	zadaszony	6,3	0,6	-	Octan etylu	0,005000
4.	E-A7 - Odciąg nr 2 z magazynu materiałów łatwopalnych	zadaszony	6,3	0,6	-	Octan etylu	0,005000
5.	E-A8 - Odciąg nr 3 z magazynu materiałów łatwopalnych	zadaszony	6,3	0,6	-	Octan etylu	0,020200
6.	E-A9 - Odciąg z mieszalni klejów	zadaszony	13	0,8	-	Octan etylu	0,095000
						Węglowodory alifatyczne	0,070000
7.	E-A10 - Dopalacz termiczny LZO (DCT RTO 100) do którego podłączone są: Ekstruder Tandem nr 1, drukarka FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa), drukarka FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa), drukarka FLEXO nr 5 (10-kolorowa), drukarka FLEXO nr 6 (10-kolorowa), laminarka Bobst 1, laminarka Bobst 2, laminarka Bobst 3, laminarka MB 1300, drukarka ROTO V (10-kolorowa)	otwarty	24,0	1,5	100	LZO	-
8.	E-A11 - Odciąg nr 1 z korony laminarki Bobst 1	poziomy	14,5	0,2	-	Ozon	0,040000
9.	E-A12 - Odciąg nr 2 z korony laminarki Bobst 1	poziomy	14,5	0,2	-	Ozon	0,040000
10.	E-A13 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Bobst 1	zadaszony	14,5	0,25	-	Węglowodory alifatyczne	0,100000
11.	E-A14 - Odciąg ekstruzji 1 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,5	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
12.	E-A15 - Odciąg ekstruzji 2 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,5	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
13.	E-A16 - Odciąg korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,2	-	Ozon	0,050000
14.	E-A17 - Odciąg korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,2	-	Ozon	0,050000
15.	E-A18 - Odciąg korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 1	zadaszony	10,5	0,2	-	Ozon	0,050000
16.	E-A19 - Odciąg korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 4	otwarty	11,5	0,25	-	Ozon	0,070000

17.	E-A20 - Odciąg korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 4	otwarty	11,5	0,25	-	Ozon	0,070000
18.	E-A21 - Odciąg korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 4	otwarty	11,5	0,25	-	Ozon	0,070000
19.	E-A22 - Odciąg ekstruzji nr 1 Ekstrudera Tandem nr 4	poziomy	11,5	0,40	-	Węglowodory alifatyczne	0,10000
20.	E-A23 - Odciąg ekstruzji nr 2 Ekstrudera Tandem nr 4	poziomy	11,5	0,40	-	Węglowodory alifatyczne	0,10000
21.	E-A24 - Odciąg korony nr 1 laminarki Bobst 2	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000
22.	E-A25 - Odciąg z korony nr 2 laminarki Bobst 2	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000
23.	E-A26 – Odciąg miejscowy laminarki Bobst 3	poziomy	11,5	0,25	-	Węglowodory alifatyczne	0,10000
24.	E-A27 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Bobst 2	poziomy	11,5	0,25	-	Węglowodory alifatyczne	0,10000
25.	E-A28 - Odciąg korony nr 1 laminarki Bobst 3	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000
26.	E-A29 - Odciąg korony nr 2 laminarki Bobst 3 miejscowy laminarki Uniwersalnej nr 2	poziomy	11,5	0,25	-	Ozon	0,040000

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^3u]	Substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]			
1.	E-B1 – Dopalacz termiczny RTO 33,5 Babcock 1 do którego podłączone są: drukarka FLEXO 4 Bobst 2 (10-kolorowa), drukarka ROTO IV (10- kolorowa), myjka form drukarskich	otwarty	18	1,4	100	LZO	-
2.	E-B2 - Odciąg 1 z mieszalni farb drukarskich nr 1	otwarty	7	0,83		Octan etylu	0,120000
						Węglowodory alifatyczne	0,070000
3.	E-B3 – Odciąg 2 z mieszalni farb drukarskich nr 1	otwarty	7	0,83	-	Octan etylu	0,120000
						Węglowodory alifatyczne	0,070000
4.	E-B4 - Odciąg korony drukarki FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowa)	zadaszony	11	0,25	-	Ozon	0,040000
5.	E-B5 - Odciąg korony drukarki FLEXO 1 Miraflex I (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 Babcock 2,4 MW	otwarty	16	0,5	-	Ditlenek azotu	0,445800
						Ditlenek siarki	0,006900
						Tlenek węgla	0,061100
						Pył zawieszony PM10	0,000100

						Pył zawieszony PM2,5	0,000100
9.	E-B9 - Dopalacz termicznt RTO 33,5 Babcock 2 do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa)	otwarty	18	1,2	100	LZO	-
10.	E-B10 - Odciąg 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	Otwarty	9	0,35	-	Octan etylu	0,080000
						Węglowodory alifatyczne	0,070000
13.	E-B14 - Podgrzewacz gazowy oleju 1,0 MW AURA	otwarty	13	0,35	-	Ditlenek azotu	0,191800
						Ditlenek siarki	0,002900
						Tlenek węgla	0,026300
						Pył zawieszony PM10	0,000100
						Pył zawieszony PM2,5	0,000100
14.	E-B15 - Odciąg 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 korony drukarki ROTO III (9-kolorowa)	zadaszony	10	0,25	-	Ozon	0,040000
17.	E-B18 - Odciąg korony drukarki FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa)	zadaszony	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
18.	E-B19 - Odciąg koronydrukarki FLEXO nr 3 Bobst I (10-kolorowa)	zadaszony	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
19.	E-B20 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 5 (10-kolorowa)	zadaszony	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
20.	E-B21 – odciąg korony drukarki FLEXO nr 6 (10-kolorowa)	zadaszony	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000

V.1.3. Emisja niezorganizowana.

Proces	Zużycie LZO [Mg/rok]	S_2 [%]
Inny rodzaj rotograwiury i sitodruku rotacyjnego, fleksografia, laminowanie lub lakierowanie w drukarstwie	> 20	20

V.1.4. Roczna wielkość emisji z instalacji do produkcji opakowań nr 1

Lp.	Substancja	Dopuszczalna emisja roczna z instalacji do produkcji opakowań nr 1 [Mg/a]
procesy/źródła emisji podlegające pod standardy emisyjne w zakresie lotnych związków organicznych		
1.	Lotne związki organiczne*)	59,0072
procesy/źródła emisji niepodlegające pod standardy emisyjne		
1.	Ditlenek azotu	4,1623
2.	Ditlenek siarki	0,0640
3.	Octan etylu	2,1695
4.	Ozon	2,6370
5.	Pył ogółem	0,0013
6.	Pył zawieszony PM10	0,0013
7.	Pył zawieszony PM2,5	0,0013
8.	Tlenek węgla	0,5705
9.	Węglowodory alifatyczne	3,2035
*) 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		

V.2. Instalacja do produkcji opakowań nr 2 (pomocnicza).

Lp.	Emitor	Rodzaj	Parametry emitora		Substancja	Emisja godzinowa [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]		
linia do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO						
1.	E-C3 Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex SL600	zadaszony	11,5	0,25	Węglowodory alifatyczne	0,100000
2.	E-C4 - Odciąg korony laminarki Duplex SL600	zadaszony	11,5	0,32	Ozon	0,040000
3.	E-C5 - Odciąg korony 1 laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst	poziomy	11,5	0,2	Ozon	0,040000
4.	E-C6 - Odciąg korony 1 laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst	poziomy	11,5	0,2	Ozon	0,040000
5.	E-C7 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki bezrozpuszczalnikowej Duplex SL Bobst	poziomy	11,5	0,25	Węglowodory alifatyczne	0,100000
linia do wytwarzania folii PE metodą rozdmuchu						
1.	E-D6 – Odciąg nr 1 z ekstrudera Macchi	zadaszony	15	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
2.	E-D7 – Odciąg nr 2 z ekstrudera Macchi	zadaszony	15	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
3.	E-D8 – Odciąg nr 3 z ekstrudera Macchi	zadaszony	15	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
4.	E-D9 – Odciąg nr 4 z ekstrudera Macchi	zadaszony	15	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
5.	E-D10 – Odciąg korony ekstrudera Macchi	zadaszony	15	0,13	Ozon	0,070000
6.	E-D11 – Odciąg korony W&H	poziomy	11,5	0,12	Ozon	0,070000
7.	E-D12 – Odciąg nr 1 z ekstrudera W&H	zadaszony	16	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
8.	E-D13 – Odciąg nr 2 z ekstrudera W&H	zadaszony	16	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
9.	E-D14 – Odciąg nr 3 z ekstrudera W&H	zadaszony	16	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
10.	E-D15 – Odciąg nr 4 z ekstrudera W&H	zadaszony	16	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
11.	E-D16 – Odciąg nr 1 z ekstrudera nr I Alpine Hosokawa	poziomy	20	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
12.	E-D17 – Odciąg korony z ekstrudera nr I Alpine Hosokawa	zadaszony	20	0,20	Ozon	0,070000
13.	E-D18 – Odciąg nr 1 ekstrudera (wydmuchu) nr II Alpine Hosokawa	poziomy	20	0,45	Węglowodory alifatyczne	0,030000
14.	E-D19 – Odciąg korony z ekstrudera (wydmuchu) nr II Alpine Hosokawa	poziomy	20	0,20	Ozon	0,070000

V.2.1. Roczna wielkość emisji z instalacji pomocniczej.

Lp.	Substancja	Dopuszczalna emisja roczna z instalacji pomocniczej [Mg/a]
1.	Ozon	2,5240
2.	Węglowodory alifatyczne	3,6090

18. <u>Rozdział VIII punkt VIII.1.3. otrzymuje brzmienie:</u>

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 RTO 33,5 Babcock nr 1 (emitor E-B1), do którego podłączone są: drukarka FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-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 Bobst 1, laminarka Bobst 2, laminarka Bobst 3, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa), FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa), FLEXO nr 6 (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 1 Mirafex I (8 kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa).

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

19. <u>Rozdział X. punkt 6) otrzymuje brzmienie:</u>

6) Monitoring emisji gazów do powietrza.

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

a) emitor E-A1 – stacja dopalania LZO (DCT RTO 46) o przepływie nominalnym do 46,5 tys. m^3/h, do którego podłączone są: EkstruderTandem nr 4 oraz drukarki FLEXO nr 1 Mirafex I (8 kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa),
b) emitor E-A10 – stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) o przepływie nominalnym do 100 tys. m^3/h, do którego podłączone są: laminarka MB 1300, laminarka Bobst 1, laminarka Bobst 2, laminarka Bobst 3, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa), FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa), FLEXO nr 6 (10-kolorowa),
c) emitor E-B1 – stacja dopalania LZO (Babcock 1 RTO 33,5), do którego podłączone są: drukarka FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich,
d) emitor E-B9 – stacja dopalania LZO (Babcock 2 RTO 33,5), do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa),

<u>okresowo – z częstotliwością 1 raz w roku</u>.
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. drukarki FLEXO nr 5 (10-kolorowa), FLEXO nr 6 (10-kolorowa) należy wykonać w terminie 14 dni od daty zakończenia rozruchu.

20. <u>Pozostałe postanowienia decyzji pozostają bez zmian.</u>

Uzasadnienie

Przedsiębiorca ALUPOL Packaging S.A., pismem z dnia 08.08.2016r. wystąpił 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 05.11.2014r. znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO (zmienionej decyzją nr 55/2015 z dnia 29.10.2015r. znak: IKO.6223.7.2015.EO).

Do wniosku dołączono opracowanie pn: „wniosek o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego dla zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 – sierpień 2016r." 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 2017r. poz. 519 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 2016r., poz. 71 t.j.), 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. Instalacja do produkcji opakowań nr 2 (pomocnicza) objęta pozwoleniem zintegrowanym, nie jest wymieniona w żadnym z powyższych rozporządzeń. W związku z powyższym 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% opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji, dokonanej w dniu 05.08.2016r. w kwocie 6 000,00 zł na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej oraz dowód wpłaty opłaty skarbowej wniesionej w dniu 05.08.2016r. 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 2016r. poz. 1827 t.j. z późn. zm.) – część III ust. 46 pkt. 1) w związku z ust. 40 pkt 1) załącznika do ustawy.

Wniosek Spółki wraz z dokumentacją w formie elektronicznej oraz potwierdzenie wpłaty opłaty rejestracyjnej, zostały przesłane pismem z dnia 11.08.2016r. 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 2016r poz. 353 t.j. z późn. zm.), Prezydent Miasta Tychy zamieścił „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ..." na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 23.08.2016r. do 13.09.2016r.) 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 22.08.2016r. do 12.09.2016r.).

Pismem z dnia 22.08.2016r. 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 10.10.2016r. ogłoszenie, posiadało adnotację o umieszczeniu go w okresie od 29.08.2016r. do 30.09.2016r. o okolicy Zakładu. W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W dniu 10.11.2016r. ALUPOL S.A. złożył wniosek o zawieszenie postępowania z uwagi na wystąpienie na terenie zakładu sytuacji nieprzewidzianej skutkiem, której zniszczeniu uległa eksploatowana drukarka fleksograficzna Schavi. Powyższe spowodowało całkowite wyłączenie urządzenia z eksploatacji i złomowanie maszyny. Wystąpienie powyższej sytuacji zrodziło konieczność rewizji programu inwestycyjnego w zakładzie, co pociągało za sobą potrzebę zaktualizowania złożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym przedsiębiorca wystąpił z wnioskiem o zawieszenie postępowania do czasu opracowania skrygowanego wniosku uwzględniającego zmiany w parku maszynowym wchodzącym w skład eksploatowanej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Mając na względzie art. 98 § 1 Kpa, tutejszy organ Postanowieniem nr 5/44/2016 znak: IKO.6232.3.22.13.2016.EO z dnia 15.11.2016r. zawiesił postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

W dniu 06.04.2017r. prowadzący instalację złożył wniosek o podjęcie zawieszonego postępowania załączając korektę wniosku o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego dla ALUPOL Packaging S.A. z siedzibą przy ul. Strefowej 4 – tekst jednolity (marzec 2017r.), opracowany przez EkoNorm sp. z o.o., ul. Gallusa 12, Katowice. Biorąc pod uwagę art. 97 § 2 Kpa, Postanowieniem nr 1/19/2017 znak: IKO.6223.7.15.2017.EO z dnia 11.04.2017r. podjęto zawieszone postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Skorygowany wniosek wraz z dokumentacją w formie elektronicznej, zostały przesłane pismem z dnia 19.04.2017r. do Ministerstwa Ochrony Środowiska.

W dniu 28.04.2017r. prowadzący instalację sprostował błędy popełnione w dokumentacji oraz złożył wyjaśnienia dotyczące rezygnacji z likwidacji laminarki MB1300 (o której mowa we wniosku z 2016r.) zainstalowanej w instalacji do produkcji opakowań nr 1 na linii do wytwarzania laminatów (A). Po analizie złożonej dokumentacji oraz wyjaśnieniach prowadzącego instalację stwierdzono, że nastąpiła zmiana urządzeń wchodzących w skład instalacji będącej przedmiotem pozwolenia zintegrowanego. W ramch instalacji do produkcji opakowań nr 1 nastąpiły zmiany w parku maszynowym w obrębie:

1. linii do wytwarzania laminatów (A):
   - likwidacji laminarki DUPLEX,
   - zmiana nazwy laminarki Uniwersalnej nr 1 na Bobst 2 (zmiana porządkowa),
   - zmiana nazwy laminarki Uniwersalnej nr 2 na Bobst 3 (zmiana porządkowa),
2. linii do drukowania (B):
   - likwidacja drukarki flexograficznej Flexo nr 1 Schiavi (zniszczona),
   - montaż drukarek Flexo nr 5 i nr 6 (10-kolorowych),
   - zmiana nazwy drukarki Flexo nr 2 Miraflex I na Flexo nr 1 Miraflex I (zmiana porządkowa),
   - zmiana nazwy drukarki Flexo nr 3 Miraflex II na Flexo nr 2 Miraflex II (zmiana porządkowa),
   - zmiana nazwy drukarki Flexo nr 4 F+K na Flexo nr 3 Bobst 1 (zmiana porządkowa).

W obszarze instalacji do produkcji opakowań nr 2 (pomocniczej) zlikwidowano laminarkę bezrozpuszczalnikową TRIPLEX i w to miejsce planuje się zainstalować laminarkę Duplex SL Bobst. Dokonane modyfikacje w parku maszynowym skutkują zmianą warunków emisji określonych w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie źródeł emisji substancji do powietrza (zmiana czasów pracy niektórych źródeł emisji, zmiana emisji dopuszczalnej dla niektórych emitorów), źródeł emisji hałasu, ilości wykorzystywanych surowców, mediów i wielkości produkcji oraz ilości wytwarzanych odpadów.

Informacje o możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w związku wykorzystywaniem w instalacji substancji powodujących ryzyko zamieszczono w opracowaniu 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 – lipiec 2015r"*, wykonanym w ramach wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Mając na uwadze brak zmian w zakresie i ilości substancji powodujących ryzyko, jakie mogą znajdować się na terenie zakładu, ich sposobu magazynowania i postępowania z nimi oraz wnioski zawarte w analizie ryzyka dotyczące zastosowania wystarczających zabezpieczeń przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego i wodnego substancjami powodującymi ryzyko, minimalizujących ryzyko spowodowania zanieczyszczenia, odstąpiono od obowiązku opracowania ponownej oceny potrzeby przygotowania raportu początkowego - sprawozdania bazowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 10.05.2017r. 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, na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy – środowisko – pozwolenia zintegrowane (w dniach od 11.05.2017r. do 09.06.2017r.) oraz pismem z dnia 10.05.2017r. przekazał ww. obwieszczenie do spółki ALUPOL Packaging S.A., z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji. W wyznaczonym terminie 30 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, ogłoszeniem z dnia 12.06.2017r. podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wydaniu niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016r. poz. 23 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) z późniejszą zmianą z dnia 29.10.2015r. (decyzja Prezydenta Miasta Tychy nr 55/2015 znak: IKO.6223.7.2015.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.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23.11.2012r. Prawo pocztowe.

PREZYDENT MIASTA TYCHY

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
Dominik Urbanik