

DECYZJA Nr 12/2019
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018r. poz. 2096 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach pod adresem: 16-001 Kleosin, ul. Ignatki 40/1, w imieniu, którego występuje [REDAKCYJNA] na podstawie pełnomocnictwa z dnia 26 kwietnia 2019r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, zlokalizowanej na terenie oddziału Produkcyjnego w Tychach przy ul. Składowej 2, w związku z istotną zmianą instalacji, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 18/2017 znak: IKO.6232.4.16.2017.EO z dnia 05 kwietnia 2017r.

orzekam

zmieniam za zgodą stron pozwolenie zintegrowane udzielone MARPOL S.A., 16-001 Kleosin, ul. Ignatki 40/1 (KRS: 0000220846, NIP: 5421004860, Regon: 050297484), decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 18/2017 znak: IKO.6232.4.16.2017.EO z dnia 05 kwietnia 2017r., dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, eksploatowanej na terenie oddziału Produkcyjnego w Tychach przy ul. Składowej 2, w następujący sposób:

1. W Rozdziale I w pkt I.1. opisy linii do wytwarzania laminatów, linii do drukowania oraz urządzeń redukujących LZO, otrzymują brzmienie:

Linia do wytwarzania laminatów:

Proces laminowania prowadzony jest z zastosowaniem laminarek SIMPLEX NORDMECCANICA pracującej w trybie bezrozpuszczalnikowym (o mocy zainstalowanej 44 kW), OFEM SELENIA pracującej w trybie bezrozpuszczalnikowym lub rozpuszczalnikowym z możliwością nakładania powłok uszlachetniających (o mocy zainstalowanej 55/175 kW) oraz NORDMECCANICA SUPER SIMPLEX pracującej w trybie bezrozpuszczalnikowym (o mocy zainstalowanej 55kW). Laminowanie polega na łączeniu warstw folii z tworzyw sztucznych w produkt o trwale związanej strukturze zwany laminatem.

Wytworzone laminaty poddawane są procesom przygotowania do aplikacji na maszynach pakujących lub do dalszej produkcji worków barierowych (konfekcjonowanie). Cięcie folii lub laminatów odbywa się na trzech krajarkach-bobiniarkach (nawijarko-zwijarka) firmy JURMET, pozwalających na uzyskanie bardzo wysokiej dokładności cięcia o tolerancji 0,5 mm przy prędkościach roboczych do 500 m/min i zakresie szerokości cięcia od 46 mm do 1600 mm.

Linia do drukowania:

Proces nadruku międzywarstwowego prowadzony jest z zastosowaniem trzech drukarek fleksograficznych SOMA Flex Imperia (prędkość druku: 450 m/min, szerokość druku: 400 ÷ 1100 mm, standardowa ilość kolorów: 10, nanos: 9,3 cm³/m², moc: 290 kW), SOMA Flex MIDI (prędkość druku: 180 ÷ 200 m/min, szerokość druku: 300 ÷ 820 mm, standardowa ilość kolorów: 8, nanos: 8,7 cm³/m², moc 180 kW) oraz SOMA OPTIMA 2 (prędkość druku: 500 m/min, szerokość druku: 1270 mm, standardowa ilość kolorów: 10, nanos: 9,3 cm³/m², moc: 137 kW).

Stosowana technologia drukowania (fleksodruk) wykorzystuje w procesie nadruku wypukłe elastyczne formy drukowe wykonane z polimeru lub gumy, które po zamoczeniu w ciekłych farbach rozpuszczalnikowych szybkooschnących, dociskane są do nadrukowywanej powierzchni podłoża drukowych (folii).

Zabrudzone rozpuszczalniki z procesu mycia drukarek, resztki farb drukarskich i rozcieńczalników kierowane są do procesu destylacji celem oddestylowania czystego rozpuszczalnika i ponownego

zawrócenia go do procesu. Zastosowana destylarka przepływowa posiada objętość płynu do destylacji 140 dm³ i wydajność 30÷50 dm³/h.

Urządzenia redukujące LZO

LZO powstające w procesach druku oraz laminowania kierowane są do koncentratora LZO w celu zmniejszenia strumienia zanieczyszczonych gazów kierowanych do dopalacza gazowego zasilanego gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej 250 kW i maksymalnym zużyciu paliwa 29,4 m³/h, posiadającego wysoką zdolność redukcji LZO w gazach wylotowych (99,6 %) i gwarantującego dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych. Wysoka skuteczność działania dopalacza wynika ze spalania oparów LZO w temperaturze powyżej 750°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 dopalaczu następuje spalanie lotnych związków organicznych do pary wodnej i dwutlenku węgla. W powietrzu emitowanym do atmosfery po dopalaczu występują produkty spalania gazu ziemnego (NO₂, CO, SO₂ i pyły) oraz reszkowe ilości LZO, których obecność wynika ze sprawności działania dopalacza.

2. W Rozdziale I pkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

I.2.1. Materiały i surowce istotne z punktu widzenia ochrony środowiska.

Lp.	Nazwa substancji	Jednostka	Zużycie
1.	Rozcieńczalniki	Mg/rok	204
2.	Farby i lakiery drukarskie	Mg/rok	351
3.	Kleje (laminarka – tryb bezrozpuszczalnikowy)	Mg/rok	80
4.	Kleje (laminarka – tryb rozpuszczalnikowy)	kg/rok	60

3. W Rozdziale I pkt I.2.2. otrzymuje brzmienie

I.2.2. Paliwa.

Lp.	Rodzaj medium	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 760
2.	Woda	m ³ /rok	2 712
3.	Gaz ziemny - dopalacz	Nm ³ /rok	100 000

4. W Rozdziale I pkt I.2.3. otrzymuje brzmienie

I.2.3. Wielkość produkcji.

Lp.	Produkt	Jednostka	Wartość
1.	Folia (laminarki)	TMB*/rok	66 048
2.	Drukarka fleksograficzna	TMB*/rok	62 505
3.	Konfekcjonowanie	TMB*/rok	92 400
4.	Worki	szt/rok	29 037
* tysiące metrów bieżących			

5. W Rozdziale II pkt II.2. otrzymuje brzmienie:

II.2. Gospodarka ściekowa.

Eksplotacja instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych nie powoduje powstawania ścieków w związku z powyższym odstąpiono od ustalenia warunków w zakresie gospodarki ściekowej.

6. W Rozdziale II w pkt II.3. - podpunkty II.3.1., II.3.2., II.3.3., II.3.4., II.3.6., II.3.7. otrzymują brzmienie:

II.3.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji
1.	E1	aktywacja powierzchni folii w laminarce SELENIA OFEM
2.	E2	aktywacja powierzchni folii w laminarce SIMPLEX NORDMECCANICA
3.	E3	wentylacja hali druku fleksograficznego SOMA Flex MIDI
4.	E4	drukarka fleksograficzna SOMA Flex MIDI - aktywacja powierzchni
5.	E5	drukarka fleksograficzna SOMA Flex IMPERIA – aktywacja powierzchni
6.	E6	dopalacz drukarki (SOMA Flex MIDI, SOMA Flex IMPERIA, SOMA OPTIMA 2), laminarki (SELENIA OFEM i SIMPLEX NORDMECCANICA)
7.	E7	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)
8.	E8	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)
9.	E9	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)
10.	E10	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)
11.	E11	dygestorium
12.	E12	magazyn farb
13.	E13	mieszalnia farb (dyspenser)
14.	E14	koncentrator LZO
15.	E15	drukarka fleksograficzna SOMA OPTIMA 2 - aktywacja powierzchni
16.	E16	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2
17.	E17	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2
18.	E18	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2
19.	E19	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2

II.3.2. Parametry techniczne emitatorów.

Lp.	Numer emitora		Parametry emitora			Czas pracy [h/rok]	Prędkość gazów [m/s]	Temp gazów [°K]
			Rodzaj	Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]			
1.	E1	aktywacja powierzchni folii w laminarce SELENIA OFEM	Z	8,0	0,4 x 0,4	800	0	303
2.	E2	aktywacja powierzchni folii w laminarce SIMPLEX NORDMECCANICA	Z	8,0	φ 0,4	800	0	303
3.	E3	wentylacja hali druku fleksograficznego SOMA Flex MIDI	Z	10,0	φ 0,35	8760	0	293
4.	E4	drukarka fleksograficzna SOMA Flex MIDI - aktywacja powierzchni	Z	6,0	φ 0,3	800	0	313

5.	E5	drukarka fleksograficzna SOMA Flex IMPERIA – aktywacja powierzchni	Z	12,0	φ 0,3	800	0	293
6.	E6	dopalacz drukarki (SOMA Flex MIDI, SOMA Flex IMPERIA, SOMA OPTIMA 2), laminarki (SELENIA OFEM, SIMPLEX NORDMECCANICA)	O	12,0	φ 0,8	8760	14,7	355
7.	E7	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,35x0,2	8760	6,5	293
8.	E8	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,35x0,35	8760	7,2	293
9.	E9	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,35x0,2	8760	5,2	293
10.	E10	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,2x0,2	8760	11	293
11.	E11	dygestorium	Z	5,0	φ 0,15	3000	0	293
12.	E12	magazyn farb	Z	5,0	0,2	800	5,5	293
13.	E13	mieszalnia farb (dyspenser)	Z	5,0	0,2	800	0	293
14.	E14	koncentrator LZO	O	12	φ 1	8760	14	313
15.	E15	drukarka fleksograficzna SOMA OPTIMA 2 - aktywacja powierzchni	Z	9	φ 0,3	800	0	313
16.	E16	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	Z	9	0,35x0,2	8760	6,5	293
17.	E17	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	Z	9	0,35x0,35	8760	7,2	293
18.	E18	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	Z	9	0,35x0,2	8760	5,2	293
19.	E19	wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	Z	9	0,2 x 0,2	8760	11	293
Z- zadaszony O - otwarty								

II.3.3. Dopuszczalna emisja do powietrza.

Lp.	Numer emitora	Dopuszczalna wartość stężenia LZO (standard S ₁) w przeliczeniu na węgiel organiczny [mgC/m ³ u]	Substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
1.	E6 - dopalacz drukarki (SOMA Flex MIDI, SOMA Flex IMPERIA, SOMA OPTIMA 2), laminarki (SELENIA OFEM i SIMPLEX NORDMECCANICA)	100	LZO	-	-
2.	E14 - koncentrator LZO	100	LZO	-	-
3.	E1 - aktywacja powierzchni folii w laminarce SELENIA OFEM	-	Ozon	0,0283	0,02264

4.	E2 - aktywacja powierzchni folii w laminarce SIMPLEX NORDMECCANICA	-	Ozon	0,0283	0,02264
5.	E3 - wentylacja hali druku fleksograficznego SOMA Flex MIDI	-	Octan etylu	0,0071	0,06220
6.	E4 - drukarka fleksograficzna SOMA Flex MIDI - aktywacja powierzchni	-	Ozon	0,0146	0,0117
7.	E5 - drukarka fleksograficzna SOMA Flex IMPERIA – aktywacja powierzchni	-	Ozon	0,0146	0,0117
8.	E7 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,0071	0,06220
9.	E8 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,0071	0,06220
10.	E9 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,0071	0,06220
11.	E10 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,0071	0,06220
12.	E11 - dygestorium	-	Octan etylu	0,0036	0,01088
13.	E12 - magazyn farb	-	Octan etylu	0,11662	0,09330
14.	E13 - mieszalnia farb (dyspenser)	-	Octan etylu	0,11662	0,09330
15.	E15 - drukarka fleksograficzna SOMA OPTIMA 2 - aktywacja powierzchni	-	Ozon	0,0073	0,0058
16.	E16 - wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	-	Octan etylu	0,00444	0,0388944
17.	E17 - wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	-	Octan etylu	0,00444	0,0388944
18.	E18 - wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	-	Octan etylu	0,00444	0,0388944
19.	E19 - wentylacja hali druku fleksograficznego - SOMA OPTIMA 2	-	Octan etylu	0,00444	0,0388944

II.3.4. Roczna wielkość emisji z instalacji.

Lp.	Substancja	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/a]
Procesy/źródła emisji podlegające pod standardy emisyjne w zakresie lotnych związków organicznych		
1.	Lotne związki organiczne*)	100
Procesy/źródła emisji niepodlegające pod standardy emisyjne		
1.	pył ogółem	0,000254
2.	w tym pył do 2,5 µm	0,000254
3.	w tym pył do 10 µm	0,000254

4.	dwutlenek siarki	0,01577
5.	tlenki azotu jako NO2	0,783
6.	tlenek węgla	0,15418
7.	ozon	0,07448
8.	izocyjaniany	0,000007
9.	octan etylu	1,486646
*) lotne związki organiczne emitowane z procesów laminowania i drukowania – procesy podlegające pod standardy emisyjne		

II.3.6. Monitoring emisji gazów do powietrza.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania emisji lotnych związków organicznych z emitorów:

- a. E6 - dopalacz z procesów drukowania na urządzeniach SOMA Flex MIDI, SOMA Flex IMPERIA, SOMA OPTIMA 2 oraz z procesów laminowania (laminarki SELENIA OFEM i SIMPLEX NORDMECCANICA),
- b. E14 – powietrze desorpcyjne z koncentratora LZO, okresowo – z częstotliwością 1 raz w roku.

Stanowiska pomiarowe na emitorach E6 i E14 powinny być usytuowane zgodnie wymogami określonymi w Polskich Normach.

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

II.3.7. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza.

Wysoki poziom ochrony powietrza osiągany jest poprzez:

- a) stosowanie systemów sterowania i kontroli pracy urządzeń technologicznych i urządzeń ochrony środowiska (dopalacza),
- b) przestrzeganie i monitorowanie parametrów procesów technologicznych w celu zmniejszenia emisji do powietrza,
- c) utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym i prowadzenie systematycznych przeglądów instalacji,
- d) stosowanie urządzeń ochrony powietrza - dopalacz gazowy zasilany gazem ziemnym, o zdolności redukcji LZO w gazach wylotowych 99,6 % gwarantujący dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych oraz koncentrator LZO w celu zmniejszenia strumienia zanieczyszczonych gazów kierowanych na dopalacz.

7. W Rozdziale II w pkt II.4. podpunkty II.4.1., II.4.2., II.4.3. otrzymują brzmienie:

II.4.1. Źródła emisji hałasu.

1. Źródła kubaturowe:

- a) pomieszczenie drukarki SOMA MIDI,
- b) pomieszczenia drukarki SOMA IMPERIA i laminarek,
- c) pomieszczenia wydziału konfekcjonowania, w których znajdują się krajarki, maszyny do cięcia bobin i owijarka,
- d) pomieszczenie drukarki SOMA OPTIMA 2.

2. Źródła punktowe:

- a) wentylator dopalacza gazów odlotowych ,
- b) chiller,
- c) wentylator desorpcyjny koncentratora.

II.4.2. Charakterystyka kubaturowych źródeł emisji hałasu.

Symbol źródła	Źródło hałasu	Poziom dźwięku wewnątrz w odległości 1 m od ściany [dB(A)]	Czas pracy źródła		Równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu	
			Pora dnia [min./8h]	Pora nocy [min./1h]	Pora dnia [dB(A)]	Pora nocy [dB(A)]
MID	pomieszczenie drukarki SOMA MIDI	75	480	60	75	75
IMP	pomieszczenie drukarki SOMA IMPERIA	75	480	60	75	75
KRAJ	pomieszczenie krajalnic	70	480	60	70	70
OWIJ	pomieszczenie maszyn do cięcia bobin i owijarki	70	480	60	70	70
OPT	Hala drukarki SOMA OPTIMA 2	75	480	60	75	75

II.4.3. Charakterystyka punktowych źródeł hałasu.

Symbol źródła	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła		Równoważny poziom mocy akustycznej	
			Pora dnia [min./8h]	Pora nocy [min./1h]	Pora dnia [dB(A)]	Pora nocy [dB(A)]
W	Wentylator dopalacza	76,0	480	60	76,0	76,0
CH	Chiller	82,0	480	60	82,0	82,0
WK	Wentylator desorpcyjny koncentratora	85,0	480	60	85,0	85,0

8. W Rozdziale II w pkt II.5. podpunkty II.5.1., II.5.2., II.5.3., II.5.6.3 . otrzymują brzmienie:

II.5.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny, właściwości
a. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Skład chemiczny: octan etylu, alkohol etylowy (etanol), alkohol izopropylowy, alkohol propylowy, octan n-propylu, 1-metoksypropan-2-ol, 1-etoksy-2 propanol, 2-etoksypropanol, glikol dietylenowy, (2-metoksy 1-metyloetoksy), propan-2-ol, nafta, octan 2-metoksy1-metyloetyleny, żywica poliuretanowa. Właściwości: odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne

2)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: octan etylu, alkohol etylowy (etanol), alkohol izopropylowy, alkohol propylowy, octan n-propylu, 1-metoksypropan-2-ol, 1-etoksy-2 propanol, 2-etoksypropanol, glikol dietylenowy, (2-metoksy 1-metyloetoksy) propan-2-ol, nafta, octan 2-metoksy-1-metyloetyleny, barwniki. Właściwości: odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne
3)	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: octan etylu, alkohol etylowy (etanol), alkohol izopropylowy, alkohol propylowy, octan n-propylu, 1-metoksypropan-2-ol, 1-etoksy-2 propanol, 2-etoksypropanol, glikol dietylenowy, (2-metoksy 1-metyloetoksy)propan-2-ol, nafta, octan 2-metoksy-1-metyloetyleny, barwniki. Właściwości: odpad w postaci szlamu, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne
4)	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: octan etylu, izocyjaniany (diizocyjanian 4,4'-metylodifenylu, heksametyleno-1,6-diizocyjanian), glikol dietylenowy, etoksylowany bisfenol, Bisfenol A, glikol dietylenowy, żywice poliuretanowe. Właściwości: - odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne
5)	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: octan etylu, izocyjaniany (diizocyjanian 4,4'-metylodifenylu, heksametyleno-1,6-diizocyjanian), glikol dietylenowy, etoksylowany bisfenol, Bisfenol A, glikol dietylenowy, żywice poliuretanowe. Właściwości: odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne
6)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne
7)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu Właściwości: odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne
8)	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Skład chemiczny: octan etylu, alkohol etylowy (etanol), alkohol izopropylowy, alkohol propylowy, octan n-propylu, 1-metoksypropan-2-ol, 1-etoksy-2 propanol, 2-etoksypropanol, glikol dietylenowy, (2-metoksy 1-metyloetoksy), propan-2-ol, nafta, octan 2-metoksy-1-metyloetyleny, żywica poliuretanowa. Właściwości: - odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne

9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Skład chemiczny: – opakowania: polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu i inne, stal, aluminium, celuloza, węglowodory, – pozostałości: octan etylu, alkohol etylowy (etanol), alkohol izopropylowy, alkohol propylowy, octan n-propylu, 1-metoksypropan-2-ol, 1-etoksy-2 propanol, 2-etoksypropanol, glikol dietylenowy, (2-metoksy 1-metyloetoksy), propan-2-ol, nafta, octan 2-metoksy1- metyloetyleny, izocyjaniany (diizocyjanian 4,4'-metylodifenyłu, heksametyleno-1,6 diizocyjanian), etoksyLOWANYbisfenol, Bisfenol A, glikol dietylenowy. Właściwości: opakowania - odpad stały, pozostałości - odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład chemiczny: – opakowanie: stal, – pozostałości: - octan etylu, alkohol etylowy (etanol), alkohol izopropylowy, alkohol propylowy, octan n-propylu, 1-metoksypropan-2-ol, 1-etoksy-2 propanol, 2-etoksypropanol, glikol dietylenowy, (2-metoksy 1-metyloetoksy), propan-2-ol, nafta, octan 2-metoksy1- metyloetyleny. Właściwości: opakowanie - odpad stały, pozostałości - odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ściereki i ubrania ochronne)	Skład chemiczny: celuloza, węglowodory, octan etylu, alkohol etylowy (etanol), alkohol izopropylowy, alkohol propylowy, octan n-propylu, 1-metoksypropan-2-ol, 1-etoksy-2 propanol, 2-etoksypropanol, glikol dietylenowy, (2-metoksy 1-metyloetoksy)propan-2-ol, nafta, octan 2-metoksy1- metyloetyleny, żywica. Właściwości: odpad stały, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne
12)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Skład chemiczny: mieszaniny związków chemicznych: kwas octowy, aceton, octan etylu, amoniak, alkohol etylowy, izooktan, etoksypropanol. Właściwości: odpad płynny, HP3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne
b. odpady inne niż niebezpieczne			
–	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: poliamid, polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu. Właściwości: odpad stały, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
–	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Skład chemiczny: woda, żywice fenolowe, akrylowe, poliestrowe. Właściwości: odpad płynny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
–	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne, celuloza. Właściwości: odpad stały, higroskopijny, biodegradowalny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

II.5.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
a. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	50
2)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	100
3)	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	200
4)	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	20
5)	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50
6)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1
7)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1
8)	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	200
9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	20
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki i ubrania ochronne)	50
12)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,2
b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1000
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	20
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	0,5

II.5.3. Źródła lub miejsce powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło lub miejsce powstawania odpadów
a. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Proces laminowania
2)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Proces druku fleksograficznego, proces laminowania, konserwacja maszyn i urządzeń
3)	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Destylarka rozpuszczalników
4)	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Proces produkcji laminatów
5)	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Proces przezbrajania i mycia urządzeń
6)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Konserwacja maszyn i urządzeń
7)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Konserwacja maszyn i urządzeń, wymiana nośnika ciepła w wężu destylarki
8)	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Proces laminowania

9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Proces druku fleksograficznego, proces laminowania, konserwacja maszyn i urządzeń
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Konserwacja maszyn i urządzeń
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki i ubrania ochronne)	Eksploatacja, konserwacja maszyn i urządzeń
12)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odczynniki stosowane w laboratorium
b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Produkcja worków, produkcja laminatów
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Proces druku fleksograficznego, proces laminowania, konserwacja maszyn i urządzeń
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Eksploatacja, konserwacja maszyn i urządzeń

II.5.6. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

3. Rodzaj i sposób magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
a. odpady niebezpieczne:			
1)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	Szczelne, stalowe beczki umieszczone na paletach, w magazynie chemicznym
2)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione w magazynie chemicznym
3)	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione w magazynie chemicznym
4)	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione na paletach w magazynie chemicznym
5)	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione w magazynie chemicznym
6)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione w warsztacie
7)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione w warsztacie
8)	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione na paletach w magazynie chemicznym
9)	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Szczelne pojemniki lub beczki ustawione w magazynie chemicznym
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Szczelne pojemniki ustawione w magazynie chemicznym

11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ściérki i ubrania ochronne)	Odpad magazynowany w zbiorczym, zamykanym kontenerze, ustawionym przy hali namiotowej
12)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Pojemniki zamykane ustawione w wyznaczonym miejscu laboratorium zakładowego
b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Pojemniki ustawione przy stanowiskach pracy na hali produkcyjnej. Zbiorczy kontener na zewnątrz budynku.
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Szczelne, stalowe beczki umieszczone na paletach, w magazynie chemicznym
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Pojemniki ustawione w wyznaczonym miejscu w strefie odkładczej, na utwardzonym placu

9. W Rozdziale III pkt III.2 otrzymuje brzmienie:

III.2. Metody ochrony powietrza.

Wpływ instalacji na jakość powietrza będzie ograniczany poprzez:

- zastosowanie rozwiązań technicznych ograniczających emisję,
- przestrzeganie reżimu technologicznego,
- utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym i prowadzenie systematycznych przeglądów urządzeń,
- monitorowanie parametrów procesu technologicznego,
- instalację dopalacza lotnych związków organicznych o wysokiej zdolności redukcji LZO w gazach wylotowych (99,6%) gwarantującego dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych
- zastosowanie koncentratora w celu zmniejszenia strumienia zanieczyszczonych gazów kierowanych na dopalacz.

10. Rozdział XI otrzymuje brzmienie:

XI. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii.

MARPOL S.A. nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, gdyż nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu prawa.

Niemniej jednak każdorazowo przed przystąpieniem do magazynowania większych ilości konkretnych surowców oraz substancji niż dotychczas, prowadzący instalację powinien dokonać analizy, czy rodzaje oraz ilości powyższych materiałów, nie zakwalifikują zakładu, do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W celu właściwego reagowania na awarie oraz zapewnienia ochrony ludzi, mienia oraz środowiska w Zakładzie należy opracować i wdrożyć procedurę postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych z uwzględnieniem zakresu odpowiedzialności i kompetencji pracowników oraz sposobu postępowania w przypadku powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia. W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zagrożenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

11. Dodaje się Rozdział XV w brzmieniu:

XV. Określam warunki przeciwpożarowe.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przestrzegania warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego opracowanego w marcu 2019 roku przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych wraz z aneksem do operatu sporządzonym w dniu 30 sierpnia 2019r.

12. Pozostałe postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

MARPOL S.A., Ignatki 40/1, 16-001 Kleosin działający przez pełnomocników [REDAKTOWANE] na podstawie pełnomocnictwa z dnia 26 kwietnia 2019r., złożył wniosek z dnia 30 kwietnia 2019r. (wpływ 28 maja 2019r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, zlokalizowanej na terenie oddziału Produkcyjnego w Tychach przy ul. Składowej 2, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 18/2017 znak: IKO.6232.4.16.2017.EO z dnia 05 kwietnia 2017r.

Do wniosku dołączono opracowanie pn: „wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych eksploatowanej przez MARPOL S.A. Zakład Produkcyjny Tychy” wraz z „Analizą ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych wymagającej pozwolenia zintegrowanego eksploatowanej przez Marpol S.A., Zakład Produkcyjny Tychy, w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego” wykonane przez EkoNorm Pro sp. z o.o. ul. Józefa Gallusa 12, 40–594 Katowice.

Zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 5) i 6) ustawy Prawo ochrony środowiska do wniosku załączono „Operat przeciwpożarowy dla miejsc składowania i magazynowania odpadów na terenie Zakładu MARPOL S.A. w Tychach” opracowany w marcu 2019r. roku przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych wraz z Postanowieniem Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tychach znak: MZ.5585.24.2019.AH z dnia 10 kwietnia 2019r.

Stosownie do art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska do wniosku dołączono zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku oraz zaświadczenia prokurentów i członków zarządu prowadzącego instalację za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997r. Kodeks karny.

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 druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych 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 2019r. poz. 1396 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.) instalacja do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, 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.

Pismem z dnia 03 czerwca 2019r. wniosek został przesłany do Ministerstwa Ochrony Środowiska wraz z potwierdzeniem wpłaty opłaty rejestracyjnej wniesionej w dniu 26.04.2019r. na rachunek NFOŚiGW.

Na podstawie art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. 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 2018r. poz. 2081 t.j. z późn. zm.), Prezydent Miasta Tychy pismem z dnia 03.06.2019r. przekazał ogłoszenie prowadzącemu instalację z prośbą o zawieszenie w miejscu lokalizacji instalacji oraz w dniu 04.06.2019r. zamieścić „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ...” w Biuletynie Informacji Publicznej pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy-środowisko- pozwolenia zintegrowane i na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w okresie od 05.06.2019r. do 05.07.2019r.). W wyznaczonym terminie 30 dni od podania ogłoszenia do publicznej wiadomości, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony w związku z planowanym montażem nowej drukarki fleksograficznej SOMA OPTIMA 2, nowej laminarki na linii do wytwarzania laminatów NORDMECCANICA SUPER SIMPLEX pracującej w trybie bezrozpuszczalnikowym, montażem koncentratora LZO w celu zmniejszenia strumienia zanieczyszczonych gazów kierowanych do dopalacza gazowego. Zmiany w obrębie instalacji zostały zaklasyfikowane jako istotna zmiana instalacji.

W związku z montażem nowych urządzeń nastąpiła zmiana w zakresie źródeł emisji substancji do powietrza. Zainstalowanie nowej drukarki fleksograficznej, wpływa na zmianę rocznego zużycia farb i lakierów drukarskich, poszczególnych mediów oraz wielkości produkcji. Nowymi źródłami emisji substancji do powietrza będą takie procesy jak:

- koncentracja LZO z dużych strumieni powietrza poprocesowego, z niskim poziomem LZO za pomocą adsorpcji – zastosowanie koncentratora (emitor E14 – powietrze desorpcyjne z koncentratora LZO),
- aktywacja powierzchni folii przed procesem drukowania (E15 – drukarka fleksograficzna - SOMA OPTIMA 2 - aktywacja powierzchni),
- utrzymanie odpowiednich parametrów mikroklimatu pomieszczenia - wentylacja ogólna hali druku fleksograficznego (emitory E16, E17, E18, E19 – wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA OPTIMA 2)).

We wniosku sporządzono bilans zużycia LZO w oparciu o skład stosowanych preparatów i określono stan docelowy po zainstalowaniu nowej drukarki fleksograficznej oraz wyznaczono wielkość emisji substancji do powietrza dla istniejących emitorów oraz nowo powstałych.

Rozbudowa instalacji powoduje powstanie nowych źródeł hałasu (kubaturowe – pomieszczenie drukarki SOMA OPTIMA 2, punktowe – wentylator desorpcyjny koncentratora).

W związku z rozbudową instalacji, nie nastąpi zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów. Przeanalizowano ilości wytwarzanych odpadów i z uwagi na przeszacowanie niektórych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, skorygowano ilości odpadów o kodach: 07 01 04*, 08 03 12*, 16 05 06*.

Dodatkowo od czasu wydania ostatniego pozwolenia zintegrowanego zmianie uległy zapisy dotyczące opisu miejsc magazynowania odpadów. Zaktualizowano również właściwości odpadów, które określono zgodnie z załącznikiem nr III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady nr 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014. z 18.12.2014r.

Z uwagi na fakt, że eksploatacja instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych nie powoduje powstawania ścieków przemysłowych w związku z powyższym odstąpiono od ustalenia warunków w zakresie gospodarki ściekowej określonej w rozdziale II pkt II.2.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b. pkt 8) ustawy Prawo ochrony środowiska, w niniejszej decyzji dodano rozdział XV określający warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, opracowanego w marcu 2019 roku wraz z aneksem sporządzonym w dniu 30 sierpnia 2019r. Ochrona przeciwpożarowa realizowana będzie zgodnie z ustawą z dnia 24 sierpnia 1991r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2019r., poz. 1372 t.j. z późn. zm.), aktami wykonawczymi do ustawy oraz wymaganiami określonymi w operacie przeciwpożarowym wraz z aneksem.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie bądź zmianę pozwolenia zintegrowanego powinien zawierać m. in. raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. W celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego, przedłożono dokumentację pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych zlokalizowanej na terenie zakładu Marpol S.A. Zakład Produkcyjny Tychy”. Przeprowadzona analiza występowania substancji powodujących ryzyko oraz analiza możliwości wystąpienia potencjalnego zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych na terenie instalacji wykazała, że zastosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne stosowane w zakładzie są wystarczające i minimalizują w wymaganym stopniu ryzyko zanieczyszczenia gruntów i wód gruntowych substancjami stwarzającymi zagrożenie. Przedstawione w analizie ryzyko zostało obniżone w stopniu pozwalającym na jego określenie jako „pomijalne = brak ryzyka”, czyli dla instalacji brak jest ryzyka zanieczyszczenia gleb, ziemi i wód podziemnych, co zostało osiągnięte poprzez zastosowanie środków technicznych i organizacyjnych uniemożliwiających wystąpienie takiego zanieczyszczenia. W tej sytuacji, zgodnie z Komunikatem Komisji zawierającym wskazówki dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, sporządzenie raportu początkowego nie jest wymagane. Prawdłowo prowadzona gospodarka odpadami, gospodarka materiałowo - surowcowa oraz przestrzeganie reżimów technologicznych i zasad bezpieczeństwa skutecznie ogranicza możliwość oddziaływania na gleby.

Z uwagi na rozbudowę instalacji do drukowania o nową drukarkę fleksograficzną SOMA OPTIMA 2 we wniosku przeprowadzono analizę spełnienia wymagań technologicznych, zgodnie z wymogiem art. 143 ustawy prawo ochrony środowiska, przy określaniu których uwzględniono w szczególności:

- stosowanie substancji o małym potencjalne zagrożeń – eksploatacja instalacji związana jest ze stosowaniem typowych substancji, których potencjał zagrożeń jest bardzo dobrze rozpoznany. Miejsca stosowania substancji są zabezpieczone, w celu minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych w przypadku wystąpienia ewentualnej sytuacji awaryjnej,
- efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii - zakład wykorzystuje energię elektryczną do oświetlenia obiektu oraz pracy instalacji i urządzeń. Zużycie oraz efektywne wykorzystanie energii kontrolowane jest przez służby zakładowe poprzez prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej w przeliczeniu na produkcję,
- zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw - ilość zużywanej wody monitorowana jest przy wykorzystaniu wodomierzy. Ilość wykorzystywanych surowców, materiałów i paliw kontrolowana jest przez służby zakładowe na podstawie faktur zakupowych. Materiały i surowce stosowane w procesie produkcji, wykorzystywane są w odpowiednich proporcjach, czego wymaga realizowana technologia,
- stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów – postępowanie z wytwarzanymi odpadami prowadzone jest zgodnie z ustawą o odpadach. Wytwarzane odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach odpowiednio przystosowanych do magazynowania a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom. Odpady rozpuszczalnikowe (zabrudzone rozpuszczalniki z procesu mycia drukarek, resztki farb drukarskich i rozcieńczalników) są regenerowane, w celu redukcji

ilości odpadów niebezpiecznych. Obróbka zużytych rozpuszczalników odbywa się z zastosowaniem procesu destylacji,

- rodzaj zasięg oraz wielkość emisji - instalacja będzie źródłem emisji substancji do powietrza, hałasu oraz powstawania opadów. Rodzaj, zasięg oraz wielkość tych emisji przedstawione we wniosku dokumentują, że eksploatacja instalacji nie będzie znacząco oddziaływać na środowisko,
- wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej – prowadzący instalację wykorzystuje własne doświadczenie w tym zakresie oraz najnowsze osiągnięcia techniki stosowane dla tego rodzaju instalacji.

Dla analizowanej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, nie zostały opublikowane konkluzje BAT. Dokumentem referencyjnym określającym wymogi najlepszej dostępnej techniki dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, jest dokument opracowany przez Biuro EI PPCB: „Obróbka powierzchniowa z użyciem rozpuszczalników organicznych”, sierpień 2007r. Przeprowadzona we wniosku analiza wykazała, że stosowana technologia spełnia wymagania wynikające z dokumentów referencyjnych w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 14 sierpnia 2019r. wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach o przeprowadzenie kontroli instalacji i obiektów prowadzącego instalację, załączając niezbędną dokumentację. Postanowieniem MZ.5585.104.2019.DK z dnia 12 września 2019r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tychach zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej o których mowa w operacie przeciwpożarowym z marca 2019 roku wraz z aneksem do operatu, sporządzonym w dniu 30 sierpnia 2019r.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kpa, pismem z dnia 23 września 2019r. powiadomiono prowadzącego instalację, o zgromadzeniu dokumentów, materiałów i dowodów w toczącym się postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych oraz możliwości wglądu do dokumentów i wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów przed wydaniem decyzji zgodnie z art. 73 ust.1 ustawy Kpa.

Stosownie do art. 38 ustawy z dnia 03 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko, obwieszczenie o wydaniu decyzji i możliwości zapoznania się z jej treścią, zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Urzędu i na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy–środowisko–pozwolenia zintegrowane oraz przekazane prowadzącemu instalację, z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji.

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kpa, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Zgodnie z powyższym przepisem, 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.

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. 127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

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.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł za zmianę pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019r. poz. 1000 t.j.) – część III ust. 46 w związku z ust. 40 pkt 1) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 26.04.2019r..

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

Otrzymują:

1. [REDACTED]
EkoNorm Pro sp. z o.o.
ul. Gallusa 12, 40-594 Katowice
2. MARPOL S.A.
ul. Ignatki 40/1, 16-001 Kleosin
3. MARPOL S.A. Oddział Produkcyjny
ul. Składowa 2, 43-100 Tychy
4. Ministerstwo Środowiska
Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
5. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice
6. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
7. RKO a/a