

Tychy, dnia 05 kwietnia 2017r.

IKO.6223.4.16.2017.EO

**DECYZJA Nr 18/2017
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016r., poz. 23 t.j. z późn. zm.),
- art. 181 ust. 1, art. 182, art. 183 ust.1, art. 184, art. 188, art. 193 ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 208, art. 209, art. 211, art. 224, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 t.j.),
- ust 6 pkt 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),
- § 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.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014, poz.1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 września 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz.1546),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008r. Nr 215, poz. 1366),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923),

po rozpatrzeniu wniosku MARPOL S.A. z siedzibą w Ignatkach pod adresem: 16-001 Kleosin, ul.Ignatki 40/1, w imieniu, którego występuje Pan Piotr Mikos na podstawie pełnomocnictwa z dnia 16.08.2016r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, zlokalizowanej na terenie oddziału Produkcyjnego w Tychach przy ul. Składowej 2,

orzekam

udzielam MARPOL S.A., 16-001 Kleosin, ul. Ignatki 40/1 (KRS: 0000220846, NIP: 5421004860, Regon: 050297484) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, klasyfikowanej jako instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, eksploatowanej na terenie oddziału Produkcyjnego w Tychach przy ul. Składowej 2, pod warunkiem:

I. Rodzaj prowadzonej działalności.

MARPOL S.A prowadzi działalność w zakresie produkcji wysokiej jakości laminatów i worków barierowych dla przemysłu spożywczego. Głównymi produktami są laminaty nisko, średnio i wysoko barierowe OPA/PE, OPA/PP, PA/PE, PET/PE, PETmet/PE, PET/PP, OPP/PE, PE/PET/PE, APET/PE, CPP/PE o grubościach od 34µ do 800µ oraz laminaty o dowolnej kompozycji materiałów bazowych wg wytycznych i wymagań klientów. Laminaty wykonane są jako bezbarwne, metalizowane, z nadrukiem międzywarstwowym, z efektami: „otwórz-zamknij”, peel (struktura skóry), matującymi, antifog (warstwa ochronna przeciw zaparowaniu), do wielokrotnego otwierania i zamykania opakowań. Proces laminacji prowadzony jest w technologii bezrozsączalnikowej lub rozpuszczalnikowej.

Laminaty barierowe wielowarstwowe spełniają najwyższe wymagania stawiane foliom elastycznym stosowanym do pakowania próżniowego i w atmosferze modyfikowanej (MAP) na maszynach pakujących każdego typu.

Proces produkcji worków jest procesem zgrzewania termicznego laminatów produkcji własnej. Zakład produkuje worki płaskie oraz przestrzenne (doypack – torebki stojące z płaskim dnem, typu „K” z fałdami bocznymi – zakładkami składanymi do wewnątrz) do pakowania próżniowego oraz w mieszaninach gazów obojętnych artykułów spożywczych (tj. mięsa, serów, ryb, warzyw, owoców i gotowych produktów mącznych). Worki wykonane są z folii i laminatów (bezbarywnych, metalizowanych, z nadrukiem zewnętrznym i międzywarstwowym).

Dodatkowo zakład zajmuje się produkcją nadruków międzywarstwowych za pomocą drukarek fleksograficznych.

1.1. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii.

Na terenie oddziału Produkcyjnego MARPOL S.A. w Tychach przy ul. Składowej 2, 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 druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych. MARPOL S.A. jest właścicielem wszystkich instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu. W skład instalacji wchodzi:

Linia do wytwarzania laminatów:

Proces laminowania prowadzony jest z zastosowaniem laminarek SIMPLEX NORDMECCANICA pracującej w trybie bezrozpuszczalnikowym (o mocy zainstalowanej 44 kW) oraz OFEM SELENIA pracującej w trybie bezrozpuszczalnikowym lub rozpuszczalnikowym z możliwością nakładania powłok uszlachetniających (o mocy zainstalowanej 55/175 kW). 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 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) oraz 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).

Stosowana technologia drukowania (fleksodruk) wykorzystuje w procesie nadruku wypukłe elastyczne formy drukowe wykonane z polimeru lub gumy, które po zamoczeniu w ciekłych farbach rozpuszczalnikowych szybko schnące, 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.

Linia do produkcji worków

Proces produkcji worków prowadzony jest na trzech liniach z zastosowaniem maszyn: WINDMOLLER-HOLSCHER (MAMATA, CS III/90) i WATERLINE. Na liniach produkowane są worki płaskie i stojące na bazie własnych wyprodukowanych laminatów wielowarstwowych (bezbarywnych, wybarwionych, metalizowanych, z nadrukiem międzywarstwowym). Proces obejmuje zgrzewanie wzdłużne i poprzeczne folii, rozcinanie wzdłużne i poprzeczne, sztaplowanie i pakowanie w kartony.

Urządzenia redukujące LZO

LZO powstające w procesach druku, laminowania oraz mieszalni farb kierowane są 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^oC 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 resztkowe ilości LZO, których obecność wynika ze sprawności działania dopalacza.

I.2. Zużycie materiałów, surowców i paliw.

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

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

Lp.	Nazwa substancji	Jednostka	Zużycie
1.	Rozcieńczalniki	Mg/rok	250
2.	Farby i lakiery drukarskie	Mg/rok	200
3.	Kleje (laminarka – tryb bezrozpuszczalnikowy)	Mg/rok	80
4.	Kleje (laminarka – tryb rozpuszczalnikowy)	kg/rok	60

I.2.2. Paliwa.

Lp.	Rodzaj medium	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 052
2.	Woda	m ³ /rok	2 371
3.	Gaz ziemny - dopalacz	Nm ³ /rok	96 342

I.2.3. Wielkość produkcji.

Lp.	Produkt	Jednostka	Wartość
1.	Folia (laminarki)	TMB*/rok	40 278,71
2.	Drukarka fleksograficzna	TMB*/rok	27 767,65
3.	Konfekcjonowanie	TMB*/rok	6 029,77
4.	Worki	szt/rok	29 036,32

* tysiące metrów bieżących

II. Wielkość dopuszczalnej emisji

II.1. Gospodarka wodna.

MARPOL S.A. w Tychach nie korzysta z własnych ujęć wody. Zaopatrzenie w wodę na potrzeby socjalno – bytowe zakładu następuje z zewnętrznej sieci, administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji S.A. w Tychach, na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę.

II.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu wytwarzane są:

- ścieki socjalno – bytowe, odprowadzane za pośrednictwem istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej do miejskiej oczyszczalni ścieków w Tychach Urbanowicach, zgodnie z umową o odprowadzaniu ścieków, zawartą z Regionalnym Centrum Gospodarki Wodno – Ściekowej S.A. w Tychach, w ilości ok. 5,5 m³/d,
- wody opadowe i roztopowe, odprowadzane do miejskiej kanalizacji deszczowej w ilości ok. 5 615,9 m³/rok.

II.3. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

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), 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)

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	7200	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), laminarki (SELENIA OFEM i SIMPLEX NORDMECCANICA)	O	12,0	φ 0,4	7200	14,9	519
7.	E7	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,35 x 0,2	7200	6,5	293
8.	E8	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,35 x 0,35	7200	7,2	293
9.	E9	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,35 x 0,2	7200	5,2	293
10.	E10	wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	Z	12,0	0,2 x 0,2	7200	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
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), laminarki (SELENIA OFEM i SIMPLEX NORDMECCANICA)	100	LZO	-	-
2.	E1 - aktywacja powierzchni folii w laminarce SELENIA OFEM	-	Ozon	0,00258	0,02264
3.	E2 - aktywacja powierzchni folii w laminarce SIMPLEX NORDMECCANICA	-	Ozon	0,00258	0,02264
4.	E3 - wentylacja hali druku fleksograficznego SOMA Flex MIDI	-	Octan etylu	0,03082	0,27
5.	E4 - drukarka fleksograficzna SOMA Flex MIDI - aktywacja powierzchni	-	Ozon	0,00089	0,007816
6.	E5 - drukarka fleksograficzna SOMA Flex IMPERIA – aktywacja powierzchni	-	Ozon	0,00089	0,007816
7.	E7 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,03082	0,27
8.	E8 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,03082	0,27
9.	E9 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,03082	0,27
10.	E10 - wentylacja hali druku fleksograficznego (SOMA Flex IMPERIA)	-	Octan etylu	0,03082	0,27
11.	E11 - dygestorium	-	Octan etylu	0,00123	0,0108
12.	E12 - magazyn farb	-	Octan etylu	0,00618	0,05416
13.	E13 - mieszalnia farb (dyspenser)	-	Octan etylu	0,00618	0,05416

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	0,0002088
2.	w tym pył do 2,5 µm	0,0002088
3.	w tym pył do 10 µm	0,0002088

4.	dwutlenek siarki	0,0129600
5.	tlenki azotu jako NO2	0,6436800
6.	tlenek węgla	0,1267200
7.	ozon	0,0609120
8.	izocyjaniany	0,0000043
9.	octan etylu	1,9022000
*) lotne związki organiczne emitowane z procesów laminowania i drukowania – procesy podlegające pod standardy emisyjne		

II.3.5. Warunki emisji w sytuacjach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych praca instalacji zostanie przerwana.

II.3.6. Monitoring emisji gazów do powietrza.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania emisji lotnych związków organicznych z emitora E6 - dopalacz z procesów drukowania na urządzeniach SOMA Flex MIDI, SOMA Flex IMPERIA oraz z procesów laminowania (laminarki SELENIA OFEM i SIMPLEX NORDMECCANICA) okresowo – z częstotliwością 1 raz w roku.

Stanowisko pomiarowe powinno być usytuowane na emitorze E6 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 osiągnąć 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.

II.4. Emisja hałasu

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.

2. Źródła punktowe:

- a) wentylator,
- b) chiller.

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

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	76,0	480	60	76,0	76,0
CH	Chiller	82,0	480	60	82,0	82,0

II.4.4. Poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji objętej pozwoleniem

Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej:

- w porze dnia tj. od godziny 6⁰⁰ do 22⁰⁰ $L_{AeqD} = 55$ dB
- w porze nocy tj. od godziny 22⁰⁰ do 6⁰⁰ $L_{AeqN} = 45$ dB.

Przy założonych parametrach określających poziom dźwięku urządzeń emitujących hałas oraz ich lokalizacji, instalacje (lub działalność zakładu) nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach chronionych akustycznie, w porze dnia i nocy.

II.4.5. Monitoring.

Dla instalacji winne być prowadzone okresowe tj. raz na 2 lata, pomiary hałasu w środowisku, w porze dnia i w porze nocy (§10 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542).

Pomiary należy wykonywać na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

II. 5. Gospodarka odpadami.

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:			
a)	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Skład chemiczny: octan etylu, etoksypropanol, etanol. Właściwości: łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne

b)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne (etoksypropanol, octan etylu, alkohol izopropylowy), barwniki.
c)	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, drażniące, toksyczne, ekotoksyczne
d)	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: izocyjaniany, rozpuszczalniki organiczne, alkohol izopropylowy.
e)	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, drażniące, toksyczne, ekotoksyczne
f)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory, metale ciężkie, zanieczyszczenia mechaniczne (pył, minerały, metal).
g)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, drażniące, toksyczne, ekotoksyczne, rakotwórcze
h)	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Skład chemiczny: octan etylu, etoksypropanol, etanol. Właściwości: łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne
i)	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: węglowodory, rozpuszczalniki organiczne, polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu, stal, aluminium, celuloza.
j)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Właściwości: ekotoksyczne, szkodliwe, palne, rakotwórcze, mutagenne
k)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki i ubrania ochronne)	Skład chemiczny: węglowodory, rozpuszczalniki organiczne, celuloza. Właściwości: ekotoksyczne, szkodliwe, drażniące, łatwopalne, rakotwórcze, mutagenne
l)	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Skład chemiczny: kwas octowy, alkohol etylowy, rozpuszczalniki. Właściwości: palne, łatwopalne, drażniące, żrące.
b. odpady inne niż niebezpieczne			
1)	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: poliamid, polietylen, polipropylen, politereftalan etylenu. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
2)	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Skład chemiczny: Woda, żywice fenolowe, akrylowe, poliestrowe. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Skład chemiczny: włókna naturalne i syntetyczne, celuloza. Właściwości: 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 przemysłu i ciecze macierzyste	200
2)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	200
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	1
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 miejsca 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 ciecz 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	Wymiana nośnika ciepła w warniku 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)	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.5.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Proces produkcyjny prowadzony będzie z zastosowaniem rozwiązań organizacyjnych i technicznych zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko, poprzez:

- 1) przestrzeganie reżimu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach,
- 2) racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami,
- 3) postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa,

II.5.5. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Wytworzone odpady będą magazynowane, a następnie po zebraniu wymaganej ilości transportowej przekazywane do przetwarzania w instalacjach lub urządzeniach spełniających wymagania ochrony środowiska, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na gospodarowanie odpadami.

Transport wytworzonych odpadów do miejsc zbierania lub przetwarzania odbywał się będzie samochodami odbiorcy odpadów lub podmiotów świadczących wyłącznie usługę transportu.

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

1. Miejsce magazynowania.

Odpady wymienione w pkt. II.5.1 będą magazynowane w Tychach przy ul. Składowej 2, na terenie, do którego przedsiębiorca posiada tytuł prawny, jeżeli konieczność ich magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych.

2. Warunki magazynowania.

Magazynowanie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem poniższych warunków:

- a) każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- b) pojemniki z odpadami będą opisane kodem gromadzonego w nich odpadu,
- c) odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach (beczkach, kontenerach, itp.) odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów,
- d) pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,
- e) w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- f) pojemniki z odpadami nie będą narażone na bezpośredni wpływ czynników atmosferycznych,
- g) pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,
- h) odpady będą magazynowane w sposób zapewniający ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów oraz zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej i bezpieczeństwa i higieny pracy.

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 przemywania i ciecze macierzyste	Beczki stalowe 200l umieszczone na paletach w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku
2)	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki lub beczki umieszczone w budynku gospodarczym lub w magazynie farb i rozpuszczalników
3)	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki lub beczki umieszczone w magazynie farb i rozpuszczalników lub w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku
4)	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Pojemniki umieszczone w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku
5)	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Pojemniki umieszczone w budynku gospodarczym
6)	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Pojemniki metalowe o pojemności 50- 200l umieszczone w wyznaczonym miejscu pomieszczenia gospodarczego
7)	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Pojemniki metalowe umieszczone w wyznaczonym miejscu pomieszczenia gospodarczego
8)	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Beczki stalowe o pojemności 200l ustawione na paletach w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku
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)	Pojemniki ustawione w pomieszczeniu budynku gospodarczego
10)	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Pojemniki ustawione w pomieszczeniu budynku gospodarczego
11)	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki i ubrania ochronne)	Pojemniki ustawione przy stanowiskach pracy na hali produkcyjnej. Zbiorczy kontener na zewnątrz budynku.
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 wydzielonym miejscu laboratorium
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	Beczki stalowe 200l umieszczone na paletach w budynku gospodarczym, magazynie farb i rozpuszczalników lub na zewnątrz budynku
3)	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, materiały do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Pojemniki ustawione w budynku gospodarczym

II.5.7. Monitoring wytwarzanych odpadów.

Prowadzący instalację winien prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami z zastosowaniem:

- a) karty ewidencji odpadów,
- b) karty przekazania odpadów,

oraz sporządzać zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz o sposobach gospodarowania odpadami.

II.6. Warianty funkcjonowania instalacji oraz praca w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji do druku i laminowania folii. Warunki pracy odbiegające od normalnych mogą wystąpić wyłącznie podczas zakłóceń w przebiegu procesu technologicznego, a także w sytuacji uruchamiania i zatrzymywania instalacji. W przypadku wystąpienia takich sytuacji, nie wystąpi zwiększone zużycie surowców, czynników energetycznych lub emisji.

III. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

III.1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.

Stosowana technologia, opiera się na ogólnie przyjętych w praktyce rozwiązaniach procesowych i technicznych. Jako rozwiązania bezpieczne dla środowiska przyjęto m.inn. stosowanie urządzeń produkcyjnych z automatycznym systemem sterowania i monitoringiem procesów. Powyższe pozwala na stałą kontrolę przebiegu procesu wytwarzania produktu w zaplanowanej ilości i jakości oraz kontrolę wielkości emisji a tym samym wpływu instalacji na środowisko.

III.2. Metody ochrony powietrza.

Wpływ instalacji na jakość powietrza będzie ograniczany poprzez:

- a) zastosowanie rozwiązań technicznych ograniczających emisję,
- b) przestrzeganie reżimu technologicznego,
- c) utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym i prowadzenie systematycznych przeglądów urządzeń,
- d) monitorowanie parametrów procesu technologicznego,
- e) instalację dopalacza lotnych związków organicznych o wysokiej zdolności redukcji LZO w gazach wylotowych (99,6%) gwarantującego dotrzymanie wymaganych standardów emisyjnych.

III.3. Metody ochrony przed hałasem.

Ochrona przed hałasem realizowana będzie poprzez:

- a) właściwą eksploatację instalacji oraz dobór urządzeń nie powodujących nadmiernej emisji hałasu,
- b) utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez prowadzenie okresowych przeglądów,
- c) bieżące usuwanie wszelkich usterek oraz wymianę uszkodzonych urządzeń lub ich podzespołów,
- d) kontrolę wpływu instalacji na klimat akustyczny poprzez prowadzenie okresowych pomiarów emisji hałasu,
- e) nadzór nad odpowiednim stanem technicznym głównych źródeł hałasu (urządzeń) oraz budynków (w kontekście zachowania odpowiedniej izolacyjności przegród budowlanych).

III.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami.

Uciążliwość gospodarki odpadami minimalizowana będzie poprzez:

- a) optymalizację procesów produkcyjnych, wpływającą na ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów,
- b) zakup materiałów pomocniczych w opakowaniach zwrotnych,
- c) magazynowanie wytworzonych odpadów w sposób selektywny, w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników danego rodzaju odpadu, w miejscach zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych i dostępem osób postronnych,

- d) niedopuszczenie do magazynowania nadmiernych ilości odpadów,
- e) wyposażenie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych w sorbent umożliwiający neutralizację ewentualnych wycieków,
- f) przekazywanie odpadów do zagospodarowania podmiotom posiadającym odpowiednie uprawnienia w tym w pierwszej kolejności do odzysku.

III.5. Metody ochrony środowiska wodnego i gruntu.

Ochrona środowiska wodnego i gruntu realizowana jest poprzez

- a) magazynowanie surowców i produktów w szczelnych zbiornikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie znajdujących się w nich substancji,
- b) wyposażenie zbiorników surowców i produktów w tace umożliwiające przejęcie ewentualnego wycieku,
- c) odwodnienie miejsc narażonych na potencjalne wycieki w trakcie przeładunku surowców i produktów, oraz miejsc potencjalnych wycieków na linii produkcyjnej, tj. etażerki oraz miejsc przeładunku surowców i produktów,
- d) magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający je przed przedostaniem się do gleby,
- e) prowadzenie okresowych przeglądów technicznych instalacji,
- f) bieżący nadzór personelu w zakresie wykrywania potencjalnych nieszczelności w instalacjach,
- g) stosowanie systemu kontroli napełnienia zbiorników,
- h) bieżące usuwanie usterek wyeksploatowanych elementów instalacji.

III.6. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować wytwarzania pola elektromagnetycznego.

III.7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki materiałowo-surowcowej stosuje się następujące rozwiązania:

- a) opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów,
- b) kontrolę procesów przygotowania, podawania materiałów wsadowych podstawowych i pomocniczych,
- c) kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych,
- d) kontrolę zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych,
- e) kontrolę jakości produktów,
- f) ewidencję jakościową i ilościową wytwarzanych odpadów,
- g) przestrzeganie reżimów technologicznych pozwalających na optymalizację zapasów, zmniejszenie zużycia surowców, materiałów i czynników energetycznych.

III.8. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

W celu zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi należy przestrzegać zasad postępowania w zakresie:

- a) magazynowania surowców-materiałów niebezpiecznych dla środowiska w jak najmniejszych ilościach,
- b) prowadzenia w ramach audytu wewnętrznego, kontroli prawidłowości magazynowania i bezpiecznego użytkowania substancji niebezpiecznych,
- c) wyposażenia pomieszczeń i hal gdzie mogą znajdować się ww. substancje w wentylację mechaniczną, detektory stężeń rozpuszczalników,
- d) magazynowanie substancji w magazynie farb i rozpuszczalników z posadzką chemoodporną w oryginalnych paletach pojemnikach bądź beczkach,
- e) prowadzenia rozładunku substancji w miejscach utwardzonych,
- f) wyposażenia obiektu w sprzęt ppoż. i środki do neutralizacji wycieku substancji niebezpiecznej,
- g) przeszkolenia wszystkich pracowników mających styczność z substancjami niebezpiecznymi w zakresie bezpiecznego stosowania tych substancji.

IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Monitoring procesów technologicznych odbywać się będzie poprzez rejestrowanie:

- a) podstawowych parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych (wydajności urządzeń technologicznych w okresie miesięcznym),
- a) miesięcznych czasów pracy urządzeń technologicznych każdej instalacji,
- b) miesięcznych ilości stosowanych surowców,
- c) miesięcznych ilości wytwarzanych produktów końcowych oraz odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów,
- d) rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej).

V. Sposoby ograniczania oddziaływania na środowisko przyrodnicze.

W rejonie instalacji nie występują formy przyrody podlegające ochronie. Prawidłowo prowadzone procesy laminowania i druku fleksograficznego, gospodarka wodno-ściekowa oraz gospodarka odpadami, nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko przyrodnicze.

VI. Sposoby ograniczania oddziaływania na obszary Natura 2000 i inne podlegające ochronie.

Obszary Natura 2000 wyznaczone na terenie województwa śląskiego znajdują się w znacznej odległości od instalacji i pozostają poza zasięgiem jej oddziaływania.

VII. Sposoby ograniczania oddziaływania na dobra materialne oraz zabytki.

W najbliższym otoczeniu instalacji nie znajdują się obiekty objęte ochroną konserwatorską, wpisane do rejestru zabytków prowadzonego przez Śląskiego Wojewódzkiego Konserwatora Zabytków w Katowicach.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W celu osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska zastosowano następujące rozwiązania techniczno-technologiczne i organizacyjne:

- 1) przestrzeganie reżimu technologicznego procesu oczyszczania,
- 2) prowadzenie stałego nadzoru nad procesem laminowania i druku,
- 3) aktualizowanie instrukcji prowadzenia procesów oraz szkolenia pracowników,
- 4) prowadzenie zintegrowanego systemu gospodarowania odpadami obejmującego efektywne gospodarowanie materiałami i surowcami, selektywne zbieranie odpadów, bezpieczne dla środowiska gromadzenie odpadów, przekazywanie odpadów wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia,
- 5) magazynowanie substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach chronionych i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,
- 6) utrzymywanie wszystkich elementów instalacji w dobrym stanie technicznym,
- 7) prowadzący instalację posiada wdrożone Systemy Zarządzania Jakością: ISO 9001, HACCP, ISO 14001, BRC/IoP.

IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane będzie poprzez:

- 1) przestrzeganie reżimów technologicznych pracy urządzeń,
- 2) stosowanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie,
- 3) bieżące monitorowanie zużycia energii elektrycznej w systemie miesięcznym, wraz z analizą,
- 4) podnoszenie świadomości pracowników poprzez okresowe szkolenia i audyty.

X. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na lokalizację oraz wielkość i parametry emisji, przedmiotowa instalacja nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

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. 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.

XII. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

Prowadzący instalację, nie przewiduje zakończenia pracy instalacji objętej pozwoleniem. W przypadku podjęcia decyzji o zakończeniu działalności, proces likwidacji instalacji zostanie przeprowadzony zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczeniu do minimum oddziaływania na środowisko.

XIII. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do:

- 1) wykonywania wszelkich badań i pomiarów w ramach monitoringu instalacji zgodnie z metodyką wynikającą z obowiązujących przepisów przez podmioty posiadające odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia. Wyniki monitoringu należy ewidencjonować oraz przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy,
- 2) przekazywania wyników wykonanych pomiarów Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Prezydentowi Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa na warunkach określonych w obowiązujących przepisach,
- 3) przekazywania Prezydentowi Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa kopii zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz o sposobach gospodarowania odpadami,
- 4) przedłożenia raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji do 5-ciu lat od dnia jej wydania, albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.

XIV. Termin ważności pozwolenia

1. Termin ważności pozwolenia ustala się na czas nieoznaczony.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Uzasadnienie

MARPOL S.A., Ignatki 40/1, 16-001 Kleosin działający przez pełnomocnika Pana Piotra Mikosa, na podstawie upoważnienia z dnia 16.08.2016r., złożył wniosek z dnia 14.09.2016r. (data wpływu 22.09.2016r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych, zlokalizowanej na terenie oddziału Produkcyjnego w Tychach przy ul. Składowej 2. Do wniosku dołączono opracowanie pn: „pozwolenie zintegrowane dla instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych eksploatowanej przez MARPOL S.A. Oddział

Produkcyjny Tychy”, oraz „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych eksploatowanej przez MARPOL S.A. Oddział Produkcyjny Tychy w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego” wykonane przez EkoNorm sp. z o.o. ul. Gallusa 12, 40-594 Katowice.

Zgodnie z punktem 6 podpunkt 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) eksploatowana instalacja do 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 2017r. poz. 519 t.j.). Zgodnie z § 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.

Do wniosku załączono potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej na podstawie art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, w wysokości określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014r. poz. 1183), dokonanej w dniu 22.08.2016r. w kwocie 2 208,23 zł na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie oraz dowód wpłaty opłaty skarbowej wniesionej w dniu 22.08.2016r. na rachunek Urzędu Miasta Tychy, w kwocie 506,- zł, pobieranej zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016r. poz. 1827 t.j. – część III ust. 40 pkt 2) załącznika do ustawy.

Wniosek wraz z dokumentacją w formie elektronicznej oraz potwierdzeniem wpłaty opłaty rejestracyjnej, zostały przesłane pismem z dnia 30.09.2016r. do Ministerstwa Ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie wydania 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 2016r. poz. 353 t.j. z późn. zm.), Prezydent Miasta Tychy zamieścił „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ...” w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 20.10.2016r. do 10.11.2016r.). Pismem z dnia 17.10.2016r. przekazano ww. ogłoszenie do MARPOL S.A. w Tychach przy ul. Składowej 2, z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji. W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W dniu 17.11.2016r. przeprowadzono wizję w zakładzie, w celu weryfikacji informacji podanych we wniosku. W toku postępowania prowadzący instalację złożył wyjaśnienia do wniosku pismami z dnia 12.12.2016r., 16.12.2016r., 29.12.2016r., 26.01.2017r., 15.02.2017r., 21.02.2017r. i dokonał korekty i uzupełnienia wniosku w zakresie:

- a) wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz oznaczenia i parametrów technicznych emitorów,
- b) prognozowanej wielkości emisji hałasu wyznaczonej przez poziomy hałasu powodowanego poza zakładem na terenach sąsiednich oraz informację o akustycznym oddziaływaniu na rodzaje terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 t.j.), a także o rozkładzie czasu pracy kubaturowych i punktowych źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami (art. 208 ust. 2 pkt 1 lit. c POŚ),
- c) rodzajów odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji z podaniem ich składu chemicznego i właściwości.

Eksplatacja instalacji będzie źródłem emisji gazów i pyłów, odpadów i hałasu. Wobec powyższego zgodnie z art. 202 ust. 1 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu ustalono warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń cząstkowych (pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, pozwolenia na wytwarzanie odpadów) oraz wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem.

Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzane do powietrza powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia. Przedstawiona analiza uciążliwości zanieczyszczeń emitowanych ze źródeł emisji zorganizowanej wykazała, że dla wszystkich rozpatrywanych substancji spełnione są wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r., Nr 16, poz. 87), Przekroczenie wielkości emisji z instalacji oraz wprowadzanie do powietrza innych substancji niż określone w rozporządzeniu może spowodować konieczność wstrzymania działalności powodującej naruszenie ustaleń decyzji zgodnie z art. 367 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

W związku ze stosowaniem w procesie produkcyjnym substancji zawierających LZO, zastosowano przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz.1546). Zgodnie z załącznikiem nr 10, instalacja do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych klasyfikowana jest jako „Inny rodzaj rotograviury i sitodruku rotacyjnego, fleksografia, laminowanie lub lakierowanie w drukarstwie” o zużyciu rozpuszczalników powyżej 25 Mg/rok (roczne zużycie lotnych związków organicznych w zakładzie wynosi ok. 414 Mg/rok). W związku z powyższym wielkość emisji z emitora E6 (dopalacz drukarki: SOMA Flex MIDI, SOMA Flex IMPERIA oraz laminarki: SELENIA OFEM i SIMPLEX NORDMECCANICA) określono w jednostkach objętych standardem emisyjnym S1.

Załączona do wniosku analiza oddziaływania zakładu na otoczenie wykazała, że instalacja zlokalizowana w Oddziale Produkcyjnym w Tychach, przy ul. Składowej 2, nie będzie naruszała przepisów ochrony środowiska w zakresie ochrony powietrza przy zachowaniu warunków określonych w niniejszej decyzji.

Na podstawie art. 273 ust. 1 pkt.1 w związku z art. 275 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do wnoszenia opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska. Wyżej wymienione opłaty zgodnie z art. 284 ustawy, podmiot korzystający ze środowiska ustala we własnym zakresie i wnosi na rachunek właściwego Urzędu Marszałkowskiego.

Teren, na którym zlokalizowany jest zakład znajduje się w obszarze, dla którego nie obowiązuje miejscowy plan ogólnego zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy. W studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy, zatwierdzonym uchwałą Nr XXI/371/16 Rady Miasta Tychy z dnia 19 maja 2016r. w sprawie zmiany Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy teren, na którym zlokalizowany jest zakład, oznaczony jest na załączniku graficznym, jako: PU – obszary przemysłowo – usługowe. W związku z powyższym, tereny chronione akustycznie w rejonie zakładu, ustalono na podstawie art. 115 Prawa ochrony środowiska i stanowią one tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, w niniejszej decyzji określono w odniesieniu do ww. rodzajów terenów wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby wraz z przewidywanymi wariantami. Emisja hałasu z przedmiotowej instalacji nie powoduje pogorszenia stanu klimatu akustycznego w swoim otoczeniu, nie stanowi także zagrożenia dla zdrowia lub życia ludzi, a także nie powoduje istotnych skutków dla poszczególnych elementów środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016r. poz. 1987 t.j. z późn. zm.). Klasyfikacja wytwarzanych odpadów została dokonana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r. poz. 1923). W pozwoleniu nie uwzględniono odpadów o kodzie 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07 (odpady opakowaniowe nie związane z pracą instalacji lecz funkcjonowaniem całego zakładu, realizacją transportu, załadunku i przeładunku towarów, magazynowaniem i bytowaniem pracowników), 16 02 14, 16 02 16 (powstające w pomieszczeniach biurowych), 16 06 05 (baterie

stosowane w urządzeniach przenośnych), 16 80 01 (wytwarzane w pomieszczeniach biurowych), 17 04 05, 17 04 07 (powstające w trakcie prac budowlanych i rozbiórkowych), 19 12 01 (powstających w wyniku przetwarzania odpadów).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r. poz. 138), oddział produkcyjny w Tychach nie kwalifikuje się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii oraz nałożono na prowadzącego instalacje obowiązek informowania Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o wystąpieniu awarii. Obowiązek ochrony środowiska przed awariami realizowany jest na podstawie wewnętrznych uregulowań.

Instalacja do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko mogących powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. W załączonym do wniosku opracowaniu pn. „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji do druku i laminowania folii z tworzyw sztucznych eksploatowanej przez MARPOL S.A. Oddział Produkcyjny Tychy w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego”, przeprowadzono identyfikację stosowanych substancji powodujących ryzyko, miejsca występowania z uwzględnieniem stosowanego zabezpieczenia ograniczającego możliwość uwolnienia substancji do środowiska. Ocena ryzyka przy stosowanych zabezpieczeniach wykazała, że stosowane zabezpieczenia w wystarczającym stopniu minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych.

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

Eksploatacja instalacji w warunkach pracy innych niż normalna eksploatacja instalacji może wystąpić w trakcie rozruchu instalacji spowodowanej przerwą w dostawie prądu. W pozwoleniu nie określono innych parametrów emisji zanieczyszczeń w fazie rozruchu, niż parametry określone dla normalnego funkcjonowania instalacji.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji na warunkach określonych w obowiązujących przepisach. Pomiary wielkości emisji lub warunków korzystania ze środowiska winny być prowadzone zgodnie z art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska, przez akredytowane laboratorium w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności, lub certyfikowane jednostki badawcze, o których mowa w ustawie z dnia 25 lutego 2011r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach, lub własne laboratorium, pod warunkiem, że laboratorium to jest objęte systemem zarządzania jakością lub jest zapewniony automatyczny pobór prób przy użyciu próbobierni objętej nadzorem metrologicznym.

Zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska przeprowadzono analizę sposobu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Konkluzje BAT dla 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 w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. Dla w/w instalacji został opublikowany dokument referencyjny BAT (BREF) „Obróbka powierzchniowa z użyciem rozpuszczalników organicznych (STS)”. Instalacja eksploatowana przez MARPOL S.A. spełnia wymagania BAT w zakresie:

1. System zarządzania środowiskowego - prowadzący instalację posiada wdrożone Systemy Zarządzania Jakością: ISO 9001, HACCP, ISO 14001, BRC/IoP.
2. Projekt instalacji, budowa i działanie:
 - zapobieganie nieplanowanemu uwalnianiu/emisji - zbiorniki operacyjne na liniach procesowych znajdują się w zamkniętych pomieszczeniach i są zabezpieczone przed ewentualnym wyciekami substancji,
 - przechowywanie substancji chemicznych i odpadów – ograniczono ilość przechowywanych surowców niebezpiecznych do niezbędnych do produkcji. Sposób przechowywania w szczelnych zbiornikach zapewnia redukcję ryzyka pożaru i ryzyka dla środowiska,
 - budowa i działanie zakładu - techniki fleksografii w zakładzie są w pełni zautomatyzowane. Prowadzone są szkolenia pracowników w zakresie operacji czyszczenia i utrzymania instalacji. Zakład posiada pisemne procedury operacyjne.
3. Monitoring - prowadzone są pomiary emisji LZO, regularne obliczanie bilansu rozpuszczalników. Odciągi stanowiskowe (wentylatory) są regularnie konserwowane.
4. Zarządzanie energią - stosowane są silniki energooszczędne o odpowiedniej mocy zapewniające efektywność energetyczną i minimalizację strat energii.
5. Gospodarka surowcami:
 - kontrola oddziaływania na środowisko - stosowane farby i rozpuszczalniki przed użyciem podlegają zatwierdzeniu przez zakładowych ekspertów. Farby i rozpuszczalniki są bezpośrednio przesyłane do drukarek fleksograficznych poprzez rurociągi,
 - minimalizacja zużycia surowca - ograniczenie zużycia surowców realizowane jest poprzez bezpośrednie przesyłanie kanałami tuszy oraz rozpuszczalników z miejsca przechowywania do urządzeń.
6. Suszenie/utwardzanie dla każdego rodzaju obróbki powierzchniowej - stosowane są nowoczesne urządzenia (drukarki fleksograficzne), w których procesy suszenia prowadzone są automatycznie.
7. Czyszczenie:
 - systemy czyszczenia - stosuje się oszczędne wykorzystanie surowców oraz zmniejszenie zużycia rozpuszczalników poprzez ograniczenie zmian kolorów i czyszczenia,
 - techniki czyszczenia - stosowanie powtórnego wykorzystania rozpuszczalników podczas czyszczenia pistoletów natryskowych.
8. Wykorzystanie mniej niebezpiecznych substancji – prowadzący instalację dysponuje wszystkimi kartami charakterystyk dla substancji stosowanych na terenie zakładu. Pracownik obsługujący instalację jest zobowiązany do przestrzegania wszelkich zasad BHP przy pracy z tymi substancjami. Zakład posiada szereg zabezpieczeń eliminujących negatywne skutki pracy z substancjami niebezpiecznymi. Na terenie zakładu nie są stosowane substancje z oznaczeniem ryzyka R45, R46, R49, R60, R61.
9. Emisje do atmosfery - redukcja LZO do pary wodnej i dwutlenku węgla prowadzona jest w dopalaczu w płomieniu gazowym zasilanym gazem ziemnym. Na terenie zakładu prowadzona jest regeneracja/odzysk rozpuszczalnika oraz odzysk ciepła z procesu spalania LZO - zastosowano urządzenia techniczne oraz techniki mające na celu zmniejszenie emisji.
10. Odzysk materiałów i gospodarka odpadami - stosowana jest regeneracja rozpuszczalnika i jego ponowne zwracanie do procesu co ogranicza ilość powstających odpadów (regeneracja zużytego rozpuszczalnika i zwracanie do procesu).
11. Hałas – główne źródła hałasu stanowią wentylator dopalacza gazów odlotowych oraz chiller. Przeprowadzone obliczenia wykazały, że eksploatacja zakładu nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych poziomów dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej.
12. Ochrona wód gruntowych, gleby i likwidacja zakładu - prowadzona gospodarka surowcowa, wodno-ściekowa oraz odpadami stanowi wystarczające zabezpieczenie środowiska gruntowego przed negatywnym oddziaływaniem instalacji. Przeprowadzona dla zakładu Analiza ryzyka wykazała, że nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi.

W trakcie analizy dokonano porównania stosowanej technologii z wymaganiami określonymi w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska. Instalacja do produkcji laminatów i worków barierowych dla przemysłu spożywczego spełniają powyższe wymogi, z uwagi na:

1. Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń - stosowanie preparatów rozpuszczalnikowych i bezrozpuszczalnikowych, w tym również wodnych. Ilość zmagazynowanych substancji niebezpiecznych nie kwalifikuje Zakładu do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.
2. Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii - przewidziane do zastosowania nowoczesne urządzenia zapewniają efektywne wykorzystanie energii elektrycznej. Efektywność wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej kontrolowana będzie poprzez bieżący monitoring jej zużycia i przy wykryciu nieprawidłowości natychmiast podejmowane będą działania naprawcze. Dopalacze termiczne wyposażone będą w system odzysku energii cieplnej za pomocą regeneratorów ceramicznych.
3. Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw - woda w procesie produkcyjnym zużywana jest jedynie do uzupełnienia ubytków w układach chłodzących, będących obiegami zamkniętymi. Zużycie mediów, surowców, materiałów i paliw kontrolowane jest przez służby zakładowe. Proces produkcji organizowany jest w taki sposób, aby osiągnąć możliwie najniższe wskaźniki energochłonności i materiałochłonności
4. Stosowanie technologii bezodpadowych, małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów - prowadzony jest monitoring właściwego przebiegu procesów technologicznych, co przyczynia się m.in. do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów.
5. Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji - przeprowadzona analiza oddziaływania instalacji na poszczególne komponenty środowiska wykazała brak ponadnormatywnych oddziaływań związanych z funkcjonowaniem Zakładu.
6. Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie wykorzystane w skali przemysłowej - procesy przewidziane do zastosowania w związku z realizacją przedsięwzięcia są metodami sprawdzonymi w przemyśle i stosowanymi powszechnie w nowych instalacjach o podobnym profilu.
7. Postęp naukowo-techniczny - zastosowane urządzenia technologiczne są urządzeniami wykorzystującymi nowoczesne rozwiązania techniczne. W zakładzie stosuje się ciągłe udoskonalanie stosowanych procesów, z uwagi na zmniejszenie ich energochłonności i materiałochłonności, co jest korzystne z ekonomicznego punktu widzenia i wykorzystania zasobów środowiska.

Po analizie przedmiotowych dokumentów stwierdzono, że instalacja działa zgodnie z założeniami najlepszych dostępnych technik we wszystkich przypadkach, dla których jest to możliwe zarówno pod względem technicznym i ekonomicznym.

Stosownie do art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska, decyzja niniejsza została wydana na czas nieoznaczony.

Z dniem uprawomocnienia się niniejszej decyzji na podstawie art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska wygasają: pozwolenie na wytwarzanie odpadów udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 76/2012 znak: IKO.6232.3.77.2012.EO z dnia 19.11.2012r. zmienione decyzją nr 53/2015 znak: IKO. 6221.5.2015.EO z dnia 19.10.2015r. oraz pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza wydane decyzją Prezydenta Miasta Tychy znak: IKO.6225.3.2013.AŻP z dnia 29.01.2013r.

Pismem z dnia 21.02.2017r. prowadzący instalację został powiadomiony o zakończeniu postępowania dowodowego i zebraniu materiałów dokumentów i dowodów w sprawie oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, Prezydent Miasta Tychy zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu i 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, zamieścił „obwieszczenie o zebraniu dokumentów, materiałów i dowodów” na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 22.02.2017r. do 25.03.2017r.), na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy – środowisko – pozwolenia zintegrowane (w dniach od 23.02.2017r. do 23.03.2017r.) oraz pismem z dnia 21.02.2017r. przekazał ww. obwieszczenie do spółki MARPOL S.A. o/Tychy z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji

instalacji. W wyznaczonym okresie 30 dni od ukazania się obwieszczenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

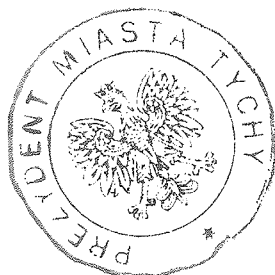
Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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.



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

Otrzymują:

1. Pan Piotr Mikosa
EkoNorm 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
pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
5. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonja 46, 40-037 Katowice
srodowisko@slaskie.pl
6. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
7. IKO a/a

ADWOKAT