Prezydent Miasta
TYCHY
woj.śląskie

Tychy, dnia 05 listopada 2014r.

IKO.6232.3.22.13.2014.EO

DECYZJA Nr 60/2014
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie art. 104, 107, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267), art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust 3, art. 204, art. 214, art. 217, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 t.j. z późn. zm.), art. 28 ust 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorcy ALUPOL Packaging S.A. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 4, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i wydania tekstu jednolitego decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, zlokalizowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4,

orzekam

wygaszam pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Nr 1551/OS/2013 Marszałka Województwa Śląskiego znak: OS.PZ.KW.-00176/13 z dnia 17 lipca 2013r. z późniejszą zmianą decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 2/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO z dnia 14.01.2014r. dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, eksploatowanej przez spółkę ALUPOL Packaging S.A. (KRS: 0000357912, NIP: 6462367488, Regon: 273884817) na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4,
o r a z
udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, eksploatowanej przez spółkę ALUPOL Packaging S.A. (KRS: 0000357912, NIP: 6462367488, Regon: 273884817) na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4, pod warunkiem:

I. Rodzaj prowadzonej działalności.

Alupol Packaging S.A prowadzi działalność w zakresie produkcji opakowań z użyciem lotnych związków organicznych (LZO) z zastosowaniem druku fleksograficznego, druku rotograwiurowego oraz laminowania. Teren Zakładu przy ul. Strefowej 4 w Tychach, obejmuje działki będące jego własnością o nr ewidencyjnych 475/1, 476/1, 478/1, 479/120, 480/120, 482/120 oraz 483/120 o łącznej powierzchni 2,8725 ha. Alupol Packaging S.A. jest właścicielem wszystkich instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu.

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

Na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 eksploatowana jest instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, którą stanowi instalacja do produkcji opakowań nr 1 (instalacja IPPC) w skład, której wchodzą:
- linia do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO (A.1.),
- linia do drukowania (A.2.).

Instalację pomocniczą stanowi instalacja do produkcji opakowań nr 2 (powiązana technologicznie z instalacją IPPC), na którą składają się:
- linia do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO (B.1.),
- linia do wytwarzania folii PE z rozdmuchem (B.2.),
- linia do metalizacji próżniowej (B.3.).

A. Instalacja IPPC – Instalacja do produkcji opakowań nr 1.

Instalacja do produkcji opakowań nr 1 składa się z linii do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO oraz linii do drukowania. Wielkość produkcji: 22 646 Mg/rok.

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

Na linii wytwarzane są laminaty metodami: ekstruzji PE lub klejową z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zawartych w klejach. Linia składa się z laminarki DUPLEX, laminarki MB, laminarki Bobst, Ekstrudera Tandem nr 1, Ekstrudera Tandem nr 2, laminarki Uniwersalnej

bez/rozpuszczalnikowej, na których można produkować laminaty dwu–trój–cztero lub 5-cio warstwowe.

Charakterystyka urządzeń.

a) Laminarka DUPLEX.

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

b) Laminarka MB1300.

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

c) Ekstruder Tandem nr 1.

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

d) Laminarka Bobst.

Laminarka Bobst służy produkcji laminatów z wykorzystaniem klejów PU, zawierających lotne związki organiczne. Laminowanie klejami rozpuszczalnikowymi polega na łączeniu poszczególnych warstw przy użyciu klejów dwuskładnikowych bezrozpuszczalnikowych oraz rozpuszczalnikowych. Do aktywowania powierzchni stosuje się urządzenie do koronowania z wentylatorem do odprowadzania ozonu do atmosfery.

Opary rozpuszczalników organicznych z laminarki Bobst skierowane są do oczyszczenia w dopalaczu termicznym DCT RTO 100.
Opary rozpuszczalników organicznych z laminarki DUPLEX, laminarki MB 1300, Ekstrudera Tandem oraz z laminarki Bobst dopalane są termicznie w dopalaczu DCT RTO 100. Do dopalacza kierowane są również gazy z drukarek: FLEXO 2 (8-kolorowa), ROTO V (10-kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa).
W dopalaczu następuje spalenie węglowodorów do pary wodnej i dwutlenku węgla. W powietrzu po dopalaczu występują produkty spalania gazu ziemnego (NO_2, CO, SO_2 i pył) oraz resztkowe ilości LZO, których obecność wynika ze sprawności działania dopalacza. Podstawowe parametry dopalacza DCT RTO 100 przedstawiają się następująco: strumień gazów skierowanych do dopalacza: 100 000 m^3/h, zużycie gazu: 150 Nm^3/h, stężenia na wyjściu z dopalacza: tlenki azotu: < 5 mg/Nm^3, tlenek węgla: < 50 mg/Nm^3.

e) Laminarka Uniwersalna bez/rozpuszczalnikowa.

Laminowanie klejami rozpuszczalnikowymi polega na łączeniu poszczególnych warstw przy użyciu klejów dwuskładnikowych. W procesie tym wykorzystuje się żywice syntetyczne chemoutwardzalne, rozpuszczone głównie w octanie etylu, co umożliwia nakładanie ich systemami wałkowymi na klejoną wstęgę. Po naniesieniu kleju rozpuszczalnik jest odparowywany w kanale suszącym podgrzewanym energią elektryczną a następnie poszczególne wstęgi są łączone. W procesie tym podkleja się folię aluminiową, folię z tworzyw sztucznych i papier. Laminarka składać się będzie z następujących zespołów: odwijarki 1, układu nakładającego klej (rozpuszczalnikowy/bezrozpuszczalnikowy), tunelu suszącego, układu laminującego, odwijarki 2, nawijarki, 2 urządzenia do aktywowania powierzchni typu CORONA z wentylatorami odciągowymi ozonu, układy termostatowania zespołów: nakładania kleju i laminacji, regulatora krawędziowego prowadzenia wstęgi obu odwijadeł, układu pneumatycznego, instalacji elektrycznej i układu sterowania.
Odciąg ze stacji nakładania kleju wyposażony jest w wentylator wyciągu. Gazy odciągowe przetłaczane będą do nowego dopalacza termicznego RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h a następnie do emitora.
Do aktywowania powierzchni surowców stosuje się urządzenia koronowe z wentylatorem do odprowadzania ozonu do atmosfery. W laminarce Uniwersalnej będzie można stosować kleje rozpuszczalnikowe jak i bezrozpuszczalnikowe jedno lub dwu składnikowe.

f) Ekstruder Tandem nr 2.

Ekstruder Tandem będzie maszyną do laminowania i/lub powlekania folii tworzyw sztucznych, papierów i laminatów za pomocą wylewanego wstęgowo polietylenu lub tworzyw na bazie PE. Urządzenie umożliwia w jednym przejściu wytworzenie laminatu dwu – do cztero – warstwowego. W celu zwiększenia przyczepności PE do powlekanej warstwy stosuje się: kopolimery PE, obróbkę koronową powierzchni lakierowanie specjalistycznymi primerami zawierającymi w swoim składzie LZO. Powietrze suszące wstęgę podgrzewane jest w wymiennikach ciepła zasilanych olejem grzewczym. Opary LZO z kanałów suszących skierowane zostaną do nowego dopalacza termicznego RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h.
Parametry ekstrudera Tandem nr 2 – szerokość robocza: 1 250 mm, prędkość: 100 – 450 m/min.
Ekstruder Tandem nr 2 wyposażony będzie w: automatyczną rozwijarkę, 1 zespół powlekania primerem, tunel suszący dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym oparów do dopalacza, 1 zespół odwracania wstęgi, 1 stację laminowania z automatyczną dyszą, z zespołem obcinania krawędzi i wentylatorem odciągowym gorącego powietrza znad dyszy, izotopowy (promieniowanie beta) miernik gramatury nakładanej warstwy PE, rozwijarkę wtórną dla folii z tworzywa sztucznego lub folii aluminiowej, 2 zespół powlekania primerem, tunel suszący dla primerów z zespołem recyrkulacji i wentylatorem odciągowym oparów do dopalacza, 2 zespół odwracania wstęgi, sekcję powlekania koekstruzyjnego (druga stacja) z automatyczną dyszą, z obcinaniem krawędzi i wentylatorem odciągowym gorącego powietrza znad dyszy, izotopowy (promieniowanie beta) miernik gramatury nakładanej warstwy PE, automatyczną nawijarkę, trzy kompletne urządzenia do aktywowania powierzchni typu CORONA z wentylatorami odciągowymi ozonu, zamknięty obieg wody chłodzącej z agregatem chłodzącym CHILLER, i pompami, system przeciwpożarowy z butlami CO_2.

A.2. Linia do drukowania.

Linia do drukowania eksploatowana na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 składa się z następujących urządzeń:
a) Drukarka FLEXO nr 1 (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
b) Drukarka FLEXO nr 2 (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,

c) Drukarka ROTO IV (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
d) Drukarka ROTO V (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
e) Drukarka ROTO III (9-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
f) Drukarka ROTO VIII (9-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.
g) Drukarka FLEXO nr 3 (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
h) Drukarka FLEXO nr 4 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi,
i) Drukarka ROTO IX (9-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

Charakterystyka urządzeń.

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

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

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

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

nagrzewane jest w wyniku spalania gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu. Powietrze krążące w układzie suszącym w systemie recyrkulacji po osiągnięciu stężenia rozpuszczalników ok. 4 g/Nm^3 kierowane jest do dopalacza.
Opary rozpuszczalników z drukarki Flexo nr 2 kierowane są do dopalacza termicznego DCT RTO 100.

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

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

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

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

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

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

Drukarka ROTO III pracuje w cyklu automatycznym. Załadunek kręgu materiału wstęgowego do drukowania na rozwijarkę i rozładunek ze zwijarki po drukowaniu odbywa się przy pomocy specjalnych wózków podnośnikowych. Sterowanie i nadzorowanie pracy drukarki odbywa się z pulpitów sterowniczych: pulpitu do rozwijarki i zespołu wejściowego umieszczonego po stronie operatora rozwijarki, pulpitu dla zespołu drukującego po stronie operatora przy każdym zespole drukującym, pulpitu głównego umieszczonego po stronie operatora nawijarki materiału gotowego.
W pulpicie głównym znajduje się naczelny sterownik programowalny dozorujący pracą pozostałych pulpitów.
Drukarka rotograwiurowa ROTO III (9–kolorowa) wyposażona jest w następujące urządzenia pomocnicze: zespół prowadzenia wstęgi, automatyczny register kolorów, urządzenie podglądu wstęgi, zespół wspomagania elektrostatycznego, urządzenia do kontroli lepkości, urządzenia do obróbki koronowej, system gaszenia CO_2, urządzenia do wytwarzania wody chłodniczej, urządzenia do wykrywania i kontroli poziomu stężenia rozpuszczalników.
Za każdym z 9 zestawów znajduje się nawiewno – wyciągowy zestaw suszący. Używane są farby i lakiery rozpuszczalnikowe NC (nitrocelulozowe) i PVB (poliwinylobutyralowe), PVC (polichlorek winylu), PU (poliuretanowe) oraz rozpuszczalnikowe lakiery antyblokingowe. Farby rozpuszczalnikowe składają się z ok. 70 % organicznych rozpuszczalników (8 % octan etylu i ok. 62 % węglowodory alifatyczne) i ok. 30 % substancji suchej w skład, której wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika.
Opary rozpuszczalników z procesu drukowania redukowane będą w istniejącym dopalaczu termicznym Babcock 2 RTO 33,5.
Do podgrzewania oleju doprowadzanego do wymienników nagrzewających powietrze wykorzystywane w systemie nadmuchu gorącego powietrza w instalacji do drukowania, stosowany będzie kocioł gazowy o mocy cieplnej 2,3 MW.

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

Na drukarce rotograwiurowaj ROTO VIII drukowany może być papier, tworzywa sztuczne, laminaty itp. o grubości 9 – 120 µm lub o gramaturze do 120 g/m^2 z prędkością do 450 m/min, przy czym mogą odbywać się operacje: drukowania do 9 kolorów, drukowania do 8 kolorów z jednoczesnym nakładaniem lakierów wierzchnich (wodnych lub rozpuszczalnikowych) na 9 zestawie.
Produktem są zadrukowane tworzywa, laminaty z udziałem folii Al, papieru i tworzyw sztucznych w łącznej ilości do 40 075 tyś. m^2/rok. Czas pracy drukarki wynosi 4 500 h/rok.
Do drukowania stosowane są farby rozpuszczalnikowe, przy czym na 9 – tym zestawie używane są także lakiery wodno – rozpuszczalne (dodatkowy odciąg bezpośrednio do atmosfery z 9 zestawu).
Stosowane są następujące preparaty: farby i lakiery bazujące na koncentratach NC (nitrocelulozowe), farby bazujące na koncentratach PVB (poliwinylobutyralowe), lakiery rozpuszczalnikowe, lakiery wodne, lakiery PU (poliuretanowe), rozpuszczalniki i ich mieszaniny: octan etylu, alkohol etylowy, izopropanol, metoksypropanol, octan n – i izo – propylu.
Drukarka rotograwiurowa ROTO VIII (9–kolorowa) wyposażona jest w następujące urządzenia towarzyszące: układy rozwijania i nawijania wstęgi, zespoły naciągu, zespoły drukowe z kanałami suszącymi, układ obracania wstęgi, zespół prowadzenia wstęgi, automatyczny register kolorów, urządzenia do obserwacji wstęgi, zespół wspomagania elektrostatycznego, urządzenia do kontroli lepkości, urządzenia do obróbki koronowej, urządzenia do wykrywania i kontroli poziomu stężenia rozpuszczalników LEL.
Sterowanie pracą drukarki odbywa się z głównego pulpitu operatorskiego zlokalizowanego bezpośrednio przy maszynie.

Do odparowania rozpuszczalników w kanałach suszących drukarki służy system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wymiennikach ciepła, do których doprowadzony jest olej nagrzany przez podgrzewacz gazowy o mocy 1,0 MW (AURA).
Opary rozpuszczalników z procesu drukowania redukowane są w stacji dopalania LZO DCT RTO 100 a następnie emitowane do powietrza.
Drukarka rotograwiurowa ROTO VIII (9–kolorowa) wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywacja powierzchni typu CORONA z odciągiem ozonu).

g) Drukarka FLEXO nr 3 (8-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

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

h) Drukarka FLEXO nr 4 (10-kolorowa) z urządzeniami współpracującymi.

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

wchodzą pigmenty organiczne i nieorganiczne lub barwniki organiczne, środki wiążące i środki pomocnicze. Farby te schną przez odparowanie rozpuszczalnika. Do odparowania rozpuszczalników służy system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wyniku spalania gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu. Powietrze krążące w układzie suszącym w systemie recyrkulacji po osiągnięciu stężenia rozpuszczalników ok. 4 g/Nm^3 kierowane będzie do dopalacza DCT RTO 100.

i) **Drukarka ROTO IX (9-kolorowa)** z urządzeniami współpracującymi.

Drukarka ROTO IX służyć będzie do drukowania/lakierowania rotograwiurowego opakowań. Proces polega na naniesieniu na powierzchnię podłoża odpowiedniego wzoru graficznego przy pomocy grawerowanych cylindrów drukarskich. Na drukarce będą obrabiane następujące materiały wstęgowe: OPP (orientowane folie polipropylenowe), PET (folie z politereftanu etylenu), OPA (orientowane folie z poliamidu), PE oraz papiery i laminaty.
Załadunek kręgu materiału wstęgowego do drukowania na rozwijarki i rozładunek ze zwijarki po drukowaniu odbywa się przy pomocy specjalnych wózków podnośnikowych. Sterowanie i nadzorowanie pracy drukarki odbywać się będzie z pulpitów sterowniczych. Materiał wstęgowy kierowany będzie na rozwijarkę, która wyposażona będzie dodatkowo w urządzenia do łączenia wstęgi, regulację osiową i prędkościową oraz kontrolę naciągu. Następnie wstęga przechodzić będzie przez sekcję drukowania składającą się z 9 zespołów. Zespół drukujący składać się będzie z cylindra drukującego, wałka gumowego, jako presera, systemu lakierowania/drukowania ze zbiornikiem kanałów suszących oraz rolek prowadzących wstęgę. Po przejściu przez sekcje drukujące wstęga nawijana będzie na zwijarce. Do odparowania rozpuszczalników zastosowano system nadmuchu gorącego powietrza. Powietrze nagrzewane jest w wymienniku ciepła, do którego doprowadzony jest olej grzewczy.
Drukarka ROTO IX (9–kolorowa) wyposażona będzie w następujące urządzenia towarzyszące: zespół prowadzenia wstęgi, automatyczny register kolorów, urządzenia podglądu wstęgi, zespół wspomagania elektrostatycznego, urządzenia do kontroli lepkości, urządzenia do obróbki koronowej, system gaszenia CO_2, urządzenia do wykrywania i kontroli poziomu stężenia rozpuszczalników.
Powietrze zawierające odparowane rozpuszczalniki kierowane będzie poprzez system odciągu do nowego dopalacza termicznego RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h.
Ze względu na drukowanie podłoży typu PET czy OPP drukarka wyposażona jest w urządzenie do obróbki koronowej (aktywizacja powierzchni typu CORONA z odciągiem ozonu).

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

Każda z zainstalowanych drukarek fleksograficznych wyposażona jest w układ do podgrzewania powietrza suszącego wykorzystujący spalanie gazu ziemnego GZ 50 bezpośrednio w urządzeniu.
Do podgrzewania powietrza suszącego wykorzystywanego w procesach druku na drukarkach rotograwiurowych służą kotły gazowo – olejowe, w których spalanie gazu ziemnego GZ 50 powoduje podgrzewanie oleju termicznego krążącego w instalacji i podawanego do wymienników podgrzewających powietrze na każdej drukarce. W instalacji zainstalowane są następujące kotły (podgrzewacze) gazowo olejowe: kocioł Babcock EPS 2000 ES o mocy nominalnej 2,3 MW, kocioł Aura o mocy nominalnej 1,0 MW oraz planowane do zainstalowania dwa kotły gazowe o mocy nominalnej 1,5 MW. Instalacja podająca olej z poszczególnych kotłów do poszczególnych drukarek dawała będzie możliwość przełączania przepływu oleju pomiędzy poszczególnymi źródłami i odbiornikami ciepła, co umożliwi optymalizację zużycia gazu oraz zapewni prowadzenie prac remontowych bez wyłączania w tym czasie odbiorników ciepła.

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

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

nominalnym do 33,5 tys. m^3/h), dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 2 (o przepływie nominalnym do 33,5 tys. m^3/h), dopalacz DCT RTO 100 (o przepływie nominalnym do 100 tys. m^3/h) oraz planowany do zainstalowania dopalacz RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h.

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

Instalacja do produkcji opakowań nr 2 składa się z linii do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO, linii do wytwarzania folii polietylenowej z rozdmuchem oraz linii do wytwarzania folii metalizowanej. Wielkość produkcji: 17 800 Mg/rok.

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

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

a) Laminarka TRIPLEX.

Parametry laminarki TRIPLEX – średnice rozwijania i nawijania taśmy: do 1000 mm, zakres szerokości roboczych: 625 – 1250 mm, prędkość robocza: do 200 m/min, laminowanie dwuwarstwowe, ilość nakładanego kleju: 1,5 – 4,5 g/m^2.

b) Laminarka Duplex SL600.

Parametry laminarki Duplex SL600 – średnice zewnętrzne materiału na odwijaniu: max. 1000 mm (dla folii tworzywowych) oraz 800 mm (dla folii aluminiowej), zakres szerokości roboczych: 625 – 1250 mm, prędkość robocza: do 300 m/min, laminowanie dwuwarstwowe, ilość nakładanego kleju: 1,5 – 4,5 g/m^2.

B.2. Linia do wytwarzania folii polietylenowej z rozdmuchem.

Linia do wytwarzania folii wielowarstwowej metodą wytłaczania składa się z 4 maszyn: MACCHI, WINDMÖLLER & HÖLSCHER oraz dwóch Hosokawa Alpine nr 1 i nr 2.
Wytłaczanie folii polietylenowej z rozdmuchem polega na wytwarzaniu folii tworzywowej w postaci rękawa. Z wytłaczarek ślimakowych ciekłe tworzywo wypływa przez ustnik pierścieniowy maszyny w postaci rękawa, który następnie jest rozdmuchiwany powietrzem na żądany wymiar. Podstawowym produktem jest folia polietylenowa wielowarstwowa o szerokości od 700 do 2400 mm o grubości od 0,02 do 0,25 mm, która po ochłodzeniu jest rozcinana wzdłużnie na wymaganą szerokość, a następnie zwijana w role na tulejach kartonowych lub stalowych.
W skład ciągu produkcyjnego wchodzą urządzenia: podajniki pneumatyczne granulatu, wytłaczarki ślimakowe, stacjonarna głowica trójwarstwowa z chłodzeniem wewnętrznym, pierścień chłodzący, system chłodzenia wewnętrznego, kosz kalibrujący oraz odciąg folii, automatyczne prowadzenie wstęgi, automatyczny nawijak, kompletne urządzenie typu CORONA do aktywowania powierzchni folii z wentylatorem wyciągu ozonu. Dodatkowo w skład linii technologicznej wchodzą: agregat chłodzący wodę, który pracuje w obiegu zamkniętym oraz kompletne urządzenie dozujące.

B.3. Linia do wytwarzania folii metalizowanej.

Surowcem do produkcji folii metalizowanej są folie: polietylenowe z procesu rozdmuchu oraz kupowane folie OPP i PET. Podstawowymi urządzeniami są dwa metalizery. Metalizacja jest procesem nakładania w wysokiej próżni na powierzchnię folii cienkiej powłoki aluminium, uprzednio przeprowadzonego w stan pary. W trakcie przewijania folii w warunkach wysokiej próżni osadza się na niej aluminium przeprowadzone w postać pary w indukcyjnie ogrzewanych „łódkach", rozmieszczonych równomiernie na całej szerokości taśmy. Proces metalizacji poprzedza wprowadzenie bazowego materiału na wałek odwijający, przeprowadzenie go przez wałki prowadzące wstęgę i wałek chłodzący oraz zamocowanie materiału na nawijaku, tak przygotowany układ wprowadza się do komory ciśnieniowej i po uzyskaniu próżni rozpoczyna proces napylania warstwy aluminium.

I.2. Lokalizacja.

Zakład Alupol Packaging S.A. zlokalizowany jest w Tychach przy ul. Strefowej 4, na terenie Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej – Podstrefa Tychy, na działkach o nr ewidencyjnych 475/1, 476/1, 478/1, 479/120, 480/120, 482/120, 483/120 o łącznej powierzchni 2,8725 ha. Zgodnie z Uchwałą Rady Miejskiej w Tychach nr 417/96 z dnia 19 grudnia 1996r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy zatwierdzonego Uchwałą Nr 57/94 z dnia 17 listopada 1994r., Zakład położony jest w strefie oznaczonej symbolem G.PB i stanowi obszar działalności gospodarczej.

I.3. Zużycie materiałów, surowców i paliw.

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

I.3.1. Materiały i surowce.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
Zużycie surowców			
A.	**Instalacja do produkcji opakowań nr 1 (IPPC)**		
1.	Papiery	Mg/rok	7 440
2.	Granulaty PE itp.	Mg/rok	2 800
3.	Folie Al	Mg/rok	3 185
4.	Folie PE	Mg/rok	7 540
5.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	Mg/rok	5 411
6.	Laminaty	Mg/rok	500
7.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	70
8.	Kleje rozpuszczalnikowe	Mg/rok	831
9.	Cold seal'e	Mg/rok	75
10.	Rozpuszczalniki	Mg/rok	3 138
11.	Farby rozpuszczalnikowe	Mg/rok	1 953
12.	Lakiery rozpuszczalnikowe	Mg/rok	363
13.	Lakiery wodne	Mg/rok	40
B.	**Instalacja pomocnicza**		
1.	Papiery	Mg/rok	255
2.	Granulaty PE itp.	Mg/rok	13 500
3.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	Mg/rok	2 500
4.	Laminaty	Mg/rok	3 000
5.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	180

I.3.2. Paliwa.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A.	**Instalacja do produkcji opakowań nr 1 (IPPC)**		
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	21 110
2.	Gaz ziemny	m^3/rok	2 640 000
B.	**Instalacja pomocnicza**		
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	9 960

"

II. Źródła zaopatrzenia w wodę.

II.1. Gospodarka wodna.

Zakład Alupol Packaging 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 zawartej w dniu 13 lipca 2012r. umowy nr 525/45/P/2012 o zaopatrzeniu w wodę.
Pobierana woda w ilości ok. 7 800 m^3/rok wykorzystywana jest do celów socjalno – bytowych załogi oraz w ilości ok. 7 m^3/rok do uzupełniania chłodniczych obiegów zamkniętych instalacji do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO.
Do uzupełniania obiegów zamkniętych w instalacji do drukowania zużywana jest woda destylowana w ilości ok. 8 m^3/rok, którą Zakład zakupuje oddzielnie.

II.2. Opis gospodarowania ściekami.

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczej wytwarzane są następujące rodzaje ścieków:
— ścieki socjalno – bytowe,
— wody opadowe i roztopowe.

Ścieki socjalno – bytowe w ilości ok. 5 122 m^3/rok (19,7 m^3/d/pracownika) odprowadzane są za pośrednictwem istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej do miejskiej oczyszczalni ścieków w Tychach Urbanowicach, zgodnie z umową nr 4922/05/2010/A o odprowadzaniu ścieków, zawartą w dniu 16 czerwca 2010r. z Regionalnym Centrum Gospodarki Wodno – Ściekowej S.A. w Tychach.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 zbierane są dwoma sieciami kanalizacji (wschodnią i zachodnią). Każda z nich wyposażona jest w urządzenia podczyszczające, tj. osadnik piasku oraz separator oleju. Całość wód opadowych i roztopowych odprowadzana jest do miejskiej kanalizacji deszczowej.
Średnioroczna ilość wód opadowych odprowadzanych do kanalizacji deszczowej wynosi 19 960,5 m^3/rok.

III. Źródła emisji substancji do powietrza

III.1. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

III.1.1. Instalacja IPPC.

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

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

1.	E-A1	Stacja dopalania LZO (o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h) emitowanych z procesów laminowania (Ekstruder Tandem nr 2, laminarka Uniwersalna) oraz drukarki ROTO IX (9-kolorowa)
2.	E-A2	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex
3.	E-A3	Odciąg nr 1 z korony laminarki Duplex
4.	E-A4	Odciąg nr 2 z korony laminarki Duplex
5.	E-A5	Odciąg z korony laminarki MB 1 300
6.	E-A6	Odciąg nr 1 z magazynu materiałów łatwopalnych
7.	E-A7	Odciąg nr 2 z magazynu materiałów łatwopalnych
8.	E-A8	Odciąg nr 3 z magazynu materiałów łatwopalnych
9.	E-A9	Odciąg z mieszalni klejów
10.	E-A10	Stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) emitowanych z procesów laminowania (laminarka MB 1 300, laminarka Duplex, laminarka Bobst, Ekstruder Tandem nr 1) oraz drukarek FLEXO nr 2 (8-kolorowa), ROTO V (10-kolorowa) oraz ROTO VIII (9-kolorowa), FLEXO nr 3 (8-kolorowa), FLEXO nr 4 (10-kolorowa)
11.	E-A11	Odciąg nr 1 z korony laminarki Bobst
12.	E-A12	Odciąg nr 2 z korony laminarki Bobst
13.	E-A13	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Bobst
14.	E-A14	Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 1
15.	E-A15	Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 2
16.	E-A16	Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 1
17.	E-A17	Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 1
18.	E-A18	Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 1
19.	E-A19	Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 2
20.	E-A20	Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 2
21.	E-A21	Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 2
22.	E-A22	Odciąg z ekstruzji nr 1 Extrudera Tandem nr 2
23.	E-A23	Odciąg z ekstruzji nr 2 Extrudera Tandem nr 2
24.	E-A24	Odciąg z korony nr 1 laminarki Uniwersalnej
25.	E-A25	Odciąg z korony nr 2 laminarki Uniwersalnej
26.	E-A26	Odciąg spalin z kotła gazowego nr 3 o mocy nominalnej 1,5 MW
27.	E-A27	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Uniwersalnej

III.1.1.2. Linia do drukowania:

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

1.	E-B1	Stacja dopalania LZO (Babcock 1 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na urządzeniach: drukarka FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich
2.	E-B2	Odciąg z mieszalni farb drukarskich
3.	E-B3	Odciąg z mieszalni farb drukarskich
4.	E-B4	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 1 (8-kolorowa)
5.	E-B5	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 2 (8-kolorowa)
6.	E-B6	Odciąg z korony drukarki ROTO IV (10-kolorowa)
8.	E-B8	Kocioł gazowy podgrzewacz oleju 2,3 MW
9.	E-B9	Stacja dopalania LZO (Babcock 2 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na drukarce ROTO III (9-kolorowa)
10.	E-B10	Odciąg z korony drukarki ROTO V (10-kolorowa)
12.	E-B14	Podgrzewacz gazowy oleju 1,0 MW AURA
13.	E-B15	Odciąg z korony drukarki ROTO VIII (9-kolorowa)
15.	E-B17	Odciąg z korony drukarki ROTO III (9-kolorowa)
16.	E-B18	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 3 (8-kolorowa)
17.	E-B19	Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 4 (8-kolorowa)
18.	E-B20	Odciąg z korony drukarki ROTO IX (9-kolorowa)
19.	E-B22	Odciąg spalin z kotła gazowego nr 4 o mocy nominalnej 1,5 MW

III.1.2. Inne źródła emisji znajdujące się na terenie zakładu.

III.1.2.1. Instalacja pomocnicza.

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

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

1.	E-C1	Odciąg z zestawu klejowego laminarki TRIPLEX
2.	E-C2	Odciąg z korony laminarki TRIPLEX
3.	E-C3	Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex SL600
4.	E-C4	Odciąg z korony laminarki Duplex SL600

"

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

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

III.1.3. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony powietrza.

Wysoki poziom ochrony powietrza osiągany jest poprzez:

a) stosowanie systemów sterowania i wizualizacji opartych o programowalne sterowniki i komputery – systemy te umożliwiają sterowanie i stałą kontrolę pracy urządzeń technologicznych i urządzeń ochrony środowiska (np. dopalaczy),
b) dokładne przestrzeganie parametrów procesów technologicznych w celu zmniejszenia emisji do powietrza (przekroczenie zadanego parametru technologicznego uruchamia system alarmowy),
c) stosowanie następujących urządzeń ochrony powietrza:
   - dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 1 (emitor E-B1), do którego podłączone są takie źródła emisji jak: drukarka FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich,
   - dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 2 (emitor E-B9), do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa),
   - dopalacz DCT RTO 100 (emitor E-A10), do którego podłączone są laminarka MB 1 300, laminarka Duplex, laminarka Bobst oraz Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarka FLEXO nr 2 (8-kolorowa), ROTO V (10-kolorowa) i ROTO VIII (9-kolorowa),
   - dopalacz LZO DCT o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h (emitor E-A1), do którego podłączone są Ekstruder Tandem nr 2, laminarka Uniwersalna oraz drukarka ROTO IX (9-kolorowa).

III.1.4. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu na terenie Zakładu są:

1) źródła kubaturowe:
   a) hale produkcyjne,
   b) zabudowane dopalacze termiczne,
2) źródła punktowe:
   a) wentylatory dachowe,
   b) centrale wentylacyjne,
   c) chłodnice wentylatorowe,
   d) agregaty wody lodowej,
3) źródła liniowe i powierzchniowe:
   a) transport samochodowy,
   b) parkingi samochodowe.

III.1.4.1. Kubaturowe źródła hałasu.

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy pora dzienna /pora nocna	Poziom dźwięku wewnątrz obiektu	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku pora dzienna /pora nocna
			[min/8h / min/1h]	[dB (A)]	[dB (A)]
1.	HP1	Hala drukarek (Alupol 3)	480/60	74,6	74,6/74,6
2.	HP2	Pomieszczenie chłodziarek	480/60	75,8	75,8/75,8
3.	HP3	Pomieszczenie techniczne	480/60	65,5	65,5/65,5
3.	HP4	Hala nożyc	480/60	84,9	84,9/84,9
5.	HP5	Kotłownia	480/60	82,0	82,0/82,0
6.	HP6	Pomieszczenie kompresorów i chłodziarek	480/60	80,8	80,8/80,8
7.	HP7	Mieszalnia farb	480/60	71,7	71,7/71,7
8.	HP8	Hala drukarek Alupol 2	480/60	85,0	85,0/85,0
9.	HP9	Hala produkcyjna Alupol 1	480/60	83,8	83,8/83,8
10.	HP10	Hala metalizerów	480/60	85,0	85,0/85,0
11.	HP11	Hala wydmuchów	480/60	85,0	85,0/85,0
12.	HP12	Kotłownia	480/60	82,0	82,0/82,0
13.	D1	Dopalacze Babcock nr 1 i 2	480/60	90,0	90,0/90,0
14.	D2	Dopalacz RTO o przepływie nominalnym do ok. 100 tys. m^3/h	480/60	90,0	90,0/90,0
15.	D3	Dopalacz RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h	480/60	90,0	90,0/90,0

III. 1.4.2. Punktowe źródła hałasu.

Lp.	Symbol / nazwa	Czas pracy pora dzienna /pora nocna [min]	Poziom mocy akustycznej LAW [dB (A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej pora dzienna /pora nocna LAW [dB (A)]
1.	WG1 – odciąg oparów ekstrudera Tandem nr 1	480/60	75,5	75,5/75,5
2.	WG2 – odciąg oparów z ekstrudera Tandem nr 1	480/60	75,5	75,5/75,5
3.	WG3 – odciąg ozonu z korony ekstrudera Tandem nr 1	480/60	88,6	88,6/88,6
3.	WG4 – odciąg ozonu z korony ekstrudera Tandem nr 1	480/60	88,6	88,6/88,6
5.	WG5 – odciąg ozonu z korony ekstrudera Tandem nr 1	480/60	88,6	88,6/88,6
6.	WG6 – wyrzutnia gazów	480/60	88,6	88,6/88,6
7.	WG7 – odciąg oparów ozonu z korony laminarki Triplex	480/60	88,6	88,6/88,6
8.	WG 9,10 – odciąg z zestawu klejowego i ozonu laminarki Triplex		93,1	93,1/93,1
9.	Wg11,12 – odciąg oparów kleju laminarki Duplex SL600	480/60	95,2	95,2/95,2
10.	WG13 – odciąg z wentylacji krzyżowej	480/60	92,3	92,3/92,3
11.	WG14 – odciąg oparów rozpuszczalnika – formy flekso	480/60	77,4	77,4/77,4
12.	WG15 – wyrzutnia gazów ROTO V	480/60	75,1	75,1/75,1
13.	WG16 – wyrzutnia gazów ROTO III	480/60	75,1	. 75,1/75,1
14.	WD1 – odciąg oparów z mieszalni klejów	480/60	77,3	77,3/77,3
15.	WD2 – odciąg z magazynu surowców	480/60	86,8	86,8/86,8
16.	WD3 – odciąg z magazynu surowców	480/60	86,8	86,8/86,8
17.	WD4 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
18.	WD5 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
19.	WD6 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	86,8	86,8/86,8
20.	WD7 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	86,8	86,8/86,8
21.	WD8 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
22.	WD9 – wentylator odciągowy powietrza hali drukarek	480/60	73,9	73,9/73,9
23.	WD10 – odciąg z magazynu	480/60	86,8	86,8/86,8
24.	WD11 – wentylator dachowy formy flekso	480/60	86,8	86,8/86,8
25.	WD12 – wentylator odciągu powietrza z pomieszczeń socjalnych	480/60	84,8	84,8/84,8
26.	WD13 – wentylator odciągu powietrza z szatni	480/60	84,8	84,8/84,8
27.	WD14 – wentylator dachowy wentylacja hali awaryjna	480/60	84,8	84,8/84,8
28.	WD15 – wentylator dachowy wentylacja hali awaryjna	480/60	84,8	84,8/84,8
29.	WD16 – wentylator dachowy wentylacja hali awaryjna	480/60	84,8	84,8/84,8
30.	WD17 – odciąg z magazynu rozpuszczalników	480/60	84,8	84,8/84,8
31.	WD18 – odciąg z magazynu rozpuszczalników	480/60	84,8	84,8/84,8
32.	WD19 – wentylator dachowy wentylacja hali	480/60	84,8	84,8/84,8
33.	WD20 – wentylator dachowy, wentylacja hali	480/60	84,8	84,8/84,8
34.	WD21 – wentylator dachowy, wentylacji hali	480/60	84,8	84,8/84,8
35.	WD22 – odciąg wentylatora magazynu wyrobów gotowych	480/60	84,8	84,8/84,8
36.	WD23 – odciąg wentylatora magazynu wyrobów gotowych	480/60	84,8	84,8/84,8
37.	WD24 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
38.	WD25 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
39.	WD26 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
40.	WD27 – odciąg powietrza z wydmuchu W&H	480/60	73,9	73,9/73,9
41.	WD28 – odciąg oparów z magazynu farb i lakierów	480/60	86,8	86,8/86,8
42.	WD29 – odciąg oparów z magazynu farb i lakierów	480/60	86,8	86,8/86,8
43.	WD30 – odciąg oparów z magazynu farb i lakierów	480/60	86,8	86,8/86,8
44.	WD31 – wentylator dachowy wentylacji biurowca	480/60	76,0	76,0/76,0
45.	WD32 – wentylator odciągu z transformatorów	480/60	95,0	95,0/95,0
46.	WD33 – wentylator odciągu z transformatorów	480/60	95,0	95,0/95,0
47.	WD34 – wentylator odciągu z transformatorów	480/60	85,0	95,095,0
48.	WD35 – odciąg wentylatora magazynu wyrobów gotowych	480/60	76,0	76,0/76,0
49.	CHW1 – chłodnica wentylatorowa	240/30	93,3	90,3/90,3
50.	CHW2 – chłodnica wentylatorowa	240/30	93,3	90,3/90,3
51.	CHW3 – agregaty klimatyzatorów	240/30	94,3	91,3/91,3
52.	CHW4 – agregaty klimatyzatorów	240/30	94,3	91,3/91,3
53.	CHW5 – chłodnica wentylatorowa	240/30	92,0	89,0/89,0

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

III. 1.4.3. Liniowe źródła hałasu.

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

a) Natężenie ruchu środków transportu.

Lp.	Rodzaj środka transportu	Ilość wjazdów – 8 h pory dziennej	Ilość wjazdów – 1 h pory nocnej	Uwagi
1.	Samochody ciężarowe	30	2	Dostawa surowców, odbiór towarów lub odpadów
2.	Samochody osobowe	45	30	Samochody pracowników – parking przed bramą wjazdową
3.	Wózki widłowe	3 h / 8 najmniej korzystnych godzin pory dziennej	brak pracy	Prace manipulacyjne poza kubaturą hal

b) Poziom mocy akustycznej pojazdów samochodowych.

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

IV. Gospodarka odpadami.

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

IV.1.1. Instalacja IPPC (instalacja do produkcji opakowań nr 1).

IV.1.1.1. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 04 04*	130	Ciekłe zlewki rozpuszczalników organicznych i roztworów myjących, zanieczyszczone farbami, lakierami, klejami, powstające przy przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	642,2	Ciekłe zlewki farb, lakierów, klejów i rozcieńczalników organicznych, niespełniające wymagań technologicznych, powstające przy każdym przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	29,5	
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	93	Zmieszane, ciekłe lub zestalone zlewki klejów chemoutwardzalnych, powstające przy każdym przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezp. lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	133	Opakowania niezwrotne po farbach, lakierach, klejach

6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	85,5	Czyściwo bawełniane nasycone rozcieńczalnikami organicznymi, farbami lakierami i klejami, powstające przy przezbrojeniu urządzeń i w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych

IV.1.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	85	Produkcja opakowań
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	318,3	Produkcja opakowań
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	331,3	Produkcja opakowań
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	50	Produkcja opakowań
5.	Opakowania z metali	15 01 04	39	Produkcja opakowań
6.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1 145	Produkcja opakowań
7.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	4	Produkty spożywcze wycofane na skutek reklamacji

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

IV.1.2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	130	Zmieszane, ciekłe lub zestalone zlewki klejów chemoutwardzalnych, powstające przy każdym przezbrojeniu urządzeń produkcyjnych
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	54	Opakowania niezwrotne po farbach, lakierach, klejach
3.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	5,2	Czyściwo bawełniane nasycone rozcieńczalnikami organicznymi, farbami lakierami i klejami, powstające przy przezbrojeniu urządzeń i w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych

IV.1.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	250	Produkcja opakowań
2.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	5	Utrzymanie urządzeń do próżniowej metalizacji folii tworzywowych
3.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	100	Produkcja opakowań
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	360	Produkcja opakowań
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	100	Produkcja opakowań
6.	Opakowania z metali	15 01 04	10	Produkcja opakowań
7.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1 525	Produkcja opakowań
8.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	5	Produkty spożywcze wycofane na skutek reklamacji

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

IV.2.1. Instalacja IPPC (instalacja do produkcji opakowań nr 1).

IV.2.1.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 04 04*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Rozcieńczalniki organiczne, żywice, woski, pigmenty
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Rozcieńczalniki organiczne, żywice, woski, pigmenty
3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Rozcieńczalniki organiczne, żywice, woski, pigmenty
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Poliuretany, żywice, utwardzacze
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Polimery syntetyczne, żywice epoksydowe, poliwinyle, poliuretany, metale
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Żywice epoksydowe, aminy, ftale, poliuretany, silikony

IV.2.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Obojętne	Polimery syntetyczne, zmodyfikowane polimery naturalne
2.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Obojętne	Celuloza
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Obojętne	Polietyleny, polipropyleny, poliestry
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	Obojętne	Drewno
5.	Opakowania z metali	15 01 04	Obojętne	Metale
6.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Obojętne	Celuloza, metale, polimery
7.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Obojętne	Zależy od produktu

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

IV.2.2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Poliuretany, żywice, utwardzacze
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	15 01 10*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Polimery syntetyczne, żywice epoksydowe,

	zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)			poliwinyle, poliuretany, metale
3.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe	Żywice epoksydowe, aminy, ftale, poliuretany, silikony

IV.2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Właściwości	Skład chemiczny
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Obojętne	Polimery syntetyczne, zmodyfikowane polimery naturalne
2.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Obojętne	Aluminium, stopy aluminium
3.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Obojętne	Celuloza
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Obojętne	Polietyleny, polipropyleny
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	Obojętne	Drewno
6.	Opakowania z metali	15 01 04	Obojętne	Metale
7.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Obojętne	Celuloza, metale, polimery
8.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Obojętne	Zależy od produktu

IV.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów osiągane będzie poprzez prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej, zapobieganie awariom oraz prawidłowe gromadzenie odpadów. Ograniczenie negatywnego oddziaływania wytworzonych odpadów na środowisko polegać będzie na właściwym ich magazynowaniu i przekazywaniu do dalszego przetwarzania, odpowiednio dla danego rodzaju odpadów.

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

IV.4.1. Odpady niebezpieczne.

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

3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezp. lub nimi zaniemcz. (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toks i toks.)	15 01 10*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezp. (np. PCB)	15 02 02*	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamkniętych oznakowanych beczkach/pojemnikach odpornych na działanie zawartego w nich odpadu, ustawionych pod zadaszoną wiatą na materiały niebezpieczne oraz w wydzielonej części magazynu materiałów łatwopalnych, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

IV.4.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, ustawionych w wydzielonej części zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
2.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych beczkach ustawionych pod zadaszoną wiatą	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
3.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach praso kontenerach ustawionych w wydzielonej części zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub spaczkowane na paletach drewnianych ustawionych w wydzielonej części zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, na paletach drewnianych lub kontenerach ustawionych w wydzielonej części zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
6.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wydzielonej części zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

7.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wydzielonej części zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
8.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wydzielonej części zakładu	Odpad przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

V. Emisja dopuszczalna do powietrza z instalacji objętych pozwoleniem

V.1. Instalacja IPPC (instalacja do produkcji opakowań nr 1).

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

Lp.	Numer i nazwa emitora		Parametry emitora		Dopuszczalna wartość stężenia LZO (standard S_1) w przeliczeniu na węgiel organiczny [mg/m^{3}u]	Substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]			
1.	E-A1	Stacja dopalania LZO emitowanych z procesów laminowania (Ekstruder Tandem nr 2, laminarka Uniwersalna) oraz drukarki ROTO IX (9-kolorowa)	35,0	1,1	100	LZO	-
		Spalanie gazu w dopalaczu o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h			-	Ditlenek azotu	0,376082
						Ditlenek siarki	0,005213
						Tlenek węgla	0,052887
						Pył zawieszony PM10	0,002840
						Pył zawieszony PM2,5	0,002840
2.	E-A2 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex		11,5	0,2	-	Węglowodory alifatyczne	0,000241
3.	E-A3 - Odciąg nr 1 z korony laminarki Duplex		11,5	0,2	-	Ozon	0,040000
4.	E-A4 - Odciąg nr 2 z korony laminarki Duplex		11,5	0,2	-	Ozon	0,040000
5.	E-A5 - Odciąg z korony laminarki MB 1 300		11,5	0,2	-	Ozon	0,040000
6.	E-A6 - Odciąg nr 1 z magazynu materiałów łatwopalnych		6,3	0,31	-	Octan etylu	0,005040
7.	E-A7 - Odciąg nr 2 z magazynu materiałów łatwopalnych		6,3	0,31	-	Octan etylu	0,005040
8.	E-A8 - Odciąg nr 3 z magazynu materiałów łatwopalnych		6,3	0,31	-	Octan etylu	0,020160
9.	E-A9 - Odciąg z mieszalni klejów		11,5	0,8	-	Octan etylu	0,061200
10.	E-A10 - Stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) emitowanych z procesów laminowania (laminarka MB 1 300, laminarka Duplex, laminarka Bobst oraz Ekstruder Tandem nr 1)		24,0	1,5	100	LZO	-
11.	E-A11 - Odciąg nr 1 z korony laminarki Bobst		11,5	0,2	-	Ozon	0,040000
12.	E-A12 - Odciąg nr 2 z korony laminarki Bobst		11,5	0,2	-	Ozon	0,040000
13.	E-A13 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Bobst		11,5	0,25	-	Węglowodory alifatyczne	0,002160
14.	E-A14 - Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 1		10,5	0,45	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
15.	E-A15 - Ekstruder Tandem nr 1 – odciąg z ekstruzji 2		10,5	0,45	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
16.	E-A16 - Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 1		10,5	0,2	-	Ozon	0,060000
17.	E-A17 - Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 1		10,5	0,2	-	Ozon	0,060000
18.	E-A18 - Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 1		10,5	0,2	-	Ozon	0,060000
19.	E-A19 - Odciąg z korony nr 1 Ekstrudera Tandem nr 2		11,5	0,25	-	ozon	0,100000

20.	E-A20 - Odciąg z korony nr 2 Ekstrudera Tandem nr 2	11,5	0,25	-	ozon	0,100000
21.	E-A21 - Odciąg z korony nr 3 Ekstrudera Tandem nr 2	11,5	0,25	-	ozon	0,100000
22.	E-A22 - Odciąg z ekstruzji nr 1 Extrudera Tandem nr 2	11,5	0,40	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
23.	E-A23 - Odciąg z ekstruzji nr 2 Extrudera Tandem nr 2	11,5	0,40	-	Węglowodory alifatyczne	0,045000
24.	E-A24 - Odciąg z korony nr 1 laminarki Uniwersalnej	11,5	0,25	-	ozon	0,040000
25.	E-A25 - Odciąg z korony nr 2 laminarki Uniwersalnej	11,5	0,25	-	ozon	0,040000
26.	E-A26 - Odciąg spalin z kotła gazowego nr 3 o mocy nominalnej 1,5 MW	10,0	0,4	-	Ditlenek azotu	0,250980
					Ditlenek siarki	0,005218
					Tlenek węgla	0,070588
					Pył zawieszony PM10	0,002941
					Pył zawieszony PM2,5	0,002941
27.	E-A27 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki Uniwersalnej	14,0	0,25		Węglowodory alifatyczne	0,010000

V.1.2. Emisja zorganizowana – linia drukowania.

Lp.	Numer i nazwa emitora		Parametry emitora		Dopuszczalna wartość stężenia LZO (standard S_1) w przeliczeniu na węgiel organiczny [mg/m^{3}u]	Substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]			
1.	E-A10	Stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) emitowanych z laminarek: Bobst, MB 1330, Duplex, drukarek: FLEXO nr 2, ROTO V, ROTO VIII, FLEXO nr 3, FLEXO nr 4, Ekstrudera Tandem nr 1	24,0	1,5	100	LZO	-
		Spalanie gazu w dopalaczu (DCT RTO 100) oraz drukarkach FLEXO nr 2, nr 3, nr 4			-	Ditlenek azotu	0,624496
						Ditlenek siarki	0,009584
						Tlenek węgla	0,106639
						Pył zawieszony PM10	0,005275
						Pył zawieszony PM2,5	0,005275
2.	E-B1	Stacja dopalania LZO (Babcock 1 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na urządzeniach: drukarka FLEXO nr 1 (8- kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich	18	1,4	100	LZO	-
		Spalanie gazu w dopalaczu Babcock 1 RTO 33,5 oraz w drukarce FLEXO nr 1			-	Ditlenek azotu	0,227305
						Ditlenek siarki	0,004726
						Tlenek węgla	0,063930
						Pył zawieszony PM10	0,002664
						Pył zawieszony PM2,5	0,002664

3.	E-B2 - Odciąg z mieszalni farb drukarskich	7	0,35	-	Octan etylu	0,009000
					Węglowodory alifatyczne	0,050400
4.	E-B3 - Odciąg z mieszalni farb drukarskich	7	0,35	-	Octan etylu	0,009000
					Węglowodory alifatyczne	0,050400
5.	E-B4 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 1 (8-kolorowa)	11	0,25	-	Ozon	0,040000
6.	E-B5 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 2 (8-kolorowa)	11	0,25	-	Ozon	0,040000
7.	E-B6 - Odciąg z korony drukarki ROTO IV (10-kolorowa)	12	0,4	-	Ozon	0,040000
8.	E-B8 - Kocioł gazowy podgrzewacz oleju 2,3 MW	16	0,5	-	Ditlenek azotu	0,576000
					Ditlenek siarki	0,007984
					Tlenek węgla	0,081000
					Pył zawieszony PM10	0,004350
					Pył zawieszony PM2,5	0,004350
9.	E-B9 - Stacja dopalania LZO (Babcock 2 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na drukarce ROTO III (9-kolorowa)	18	1,2	100	LZO	-
	Spalanie gazu w dopalaczu Babcock 2 RTO 33,5			-	Ditlenek azotu	0,168791
					Ditlenek siarki	0,003510
					Tlenek węgla	0,047473
					Pył zawieszony PM10	0,001978
					Pył zawieszony PM2,5	0,001978
10.	E-B10 - Odciąg z korony drukarki ROTO V (10-kolorowa)	10	0,4	-	Ozon	0,040000
11.	E-B14 - Podgrzewacz gazowy oleju 1,0 MW AURA	13	0,35	-	Ditlenek azotu	0,168000
					Ditlenek siarki	0,003494
					Tlenek węgla	0,047250
					Pył zawieszony PM10	0,001969
					Pył zawieszony PM2,5	0,001969
12.	E-B15 - Odciąg z korony drukarki ROTO VIII (9-kolorowa)	14	0,2	-	Ozon	0,040000
13.	E-B17 - Odciąg z korony drukarki ROTO III (9-kolorowa)	10	0,25	-	Ozon	0,040000
14.	E-B18 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 3 (8-kolorowa)	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
15.	E-B19 - Odciąg z korony drukarki FLEXO nr 4 (8-kolorowa)	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
16.	E-B20 - Odciąg z korony drukarki ROTO IX (9-kolorowa)	14,0	0,25	-	Ozon	0,040000
17.	E-B22 - Kocioł gazowy nr 4 o mocy nominalnej 1,5 MW	10,0	0,4	-	Ditlenek azotu	0,250980
					Ditlenek siarki	0,005218
					Tlenek węgla	0,070588
					Pył zawieszony PM10	0,002941
					Pył zawieszony PM2,5	0,002941

V.1.3. Emisja niezorganizowana.

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

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

Lp.	Substancja	Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC [Mg/a]
procesy/źródła emisji podlegające pod standardy emisyjne w zakresie lotnych związków organicznych		
1.	Lotne związki organiczne*)	64,405292
procesy/źródła emisji niepodlegające pod standardy emisyjne		
1.	Ditlenek azotu	4,032001
2.	Ditlenek siarki	0,070272
3.	Octan etylu	0,086760
4.	Ozon	3,219520
5.	Pył ogółem	0,039093
6.	Pył zawieszony PM10	0,039093
7.	Pył zawieszony PM2,5	0,039093
8.	Tlenek węgla	0,858599
9.	Węglowodory alifatyczne	1,199064
*) lotne związki organiczne emitowane z procesów laminowania i drukowania – procesy podlegające pod standardy emisyjne, uwzględniono również pozostałe substancje LZO z tych procesów nieposiadające wartości odniesienia w powietrzu		

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

Lp.	Emitor	Substancja	Emisja godzinowa [kg/h]
linia do wytwarzania laminatów bez wykorzystania LZO			
1.	E-C1 - Odciąg z zestawu klejowego laminarki TRIPLEX	Węglowodory alifatyczne	0,002160
2.	E-C2 - Odciąg z korony laminarki TRIPLEX	Ozon	0,040000
3.	E-C3 Odciąg z zestawu klejowego laminarki Duplex SL600	Węglowodory alifatyczne	0,002016
4.	E-C4 - Odciąg z korony laminarki Duplex SL600	Ozon	0,040000
linia do wytwarzania folii PE metodą rozdmuchu			
1.	E-D6 – Odciąg nr 1 z ekstrudera Macchi	Węglowodory alifatyczne	0,029988
2.	E-D7 – Odciąg nr 2 z ekstrudera Macchi	Węglowodory alifatyczne	0,029988
3.	E-D8 – Odciąg nr 3 z ekstrudera Macchi	Węglowodory alifatyczne	0,029988
4.	E-D9 – Odciąg nr 4 z ekstrudera Macchi	Węglowodory alifatyczne	0,029988
5.	E-D10 – Odciąg z korony Macchi	Ozon	0,070000
6.	E-D11 – Odciąg z korony W&H	Ozon	0,070000
7.	E-D12 – Odciąg nr 1 z ekstrudera W&H	Węglowodory alifatyczne	0,03
8.	E-D13 – Odciąg nr 2 z ekstrudera W&H	Węglowodory alifatyczne	0,03
9.	E-D14 – Odciąg nr 3 z ekstrudera W&H	Węglowodory alifatyczne	0,03
10.	E-D15 – Odciąg nr 4 z ekstrudera W&H	Węglowodory alifatyczne	0,03
11.	E-D16 – Odciąg nr 1 z ekstrudera nr 1 Alpine Hosokawa	Węglowodory alifatyczne	0,03
12.	E-D17 – Odciąg z korony z ekstrudera nr I Alpine Hosokawa	Ozon	0,070000
13.	E-D18 – Odciąg nr 1 ekstrudera (wydmuchu) nr II Alpine Hosokawa	Węglowodory alifatyczne	0,03
14.	E-D19 – Odciąg z korony z ekstrudera (wydmuchu) nr II Alpine Hosokawa	Ozon	0,070000

V.2.1. Roczna wielkość emisji z instalacji pomocniczej.

LP.	Substancja	Dopuszczalna emisja roczna z instalacji pomocniczej [Mg/a]
1.	Ozon	2,316000
2.	Węglowodory alifatyczne	2,182232

VI. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu (A) przenikającego do środowoiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej zlokalizowanej po północno-zachodniej stronie zakładu następujących wartości:

L_{AeqD} – 55 dB,
L_{AeqN} – 45 dB.

VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się emisji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak awaria i wyłączenia. Urządzenia redukujące emisję wygrzewane są wcześniej – linie technologiczne do produkcji laminatów i drukowania uruchamiane są automatycznie dopiero w momencie uzyskania odpowiedniej temperatury przez złoże (po uzyskaniu właściwej sprawności przez dopalacz). W przypadku awarii instalacji zatrzymywany jest proces, tym samym eliminuje się emisje do powietrza. Z kolei ewentualna awaria dopalacza powoduje automatyczne wstrzymanie procesu laminowania bądź drukowania. Instalacje nie stwarzają możliwości wystąpienia nadzwyczajnych zagrożeń środowiska w przypadku ewentualnych awarii. Ewentualne awarie nie spowodują wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza. Konserwacje i remonty przeprowadzane są i nadal będą w trakcie postoju urządzeń. Funkcjonowanie w warunkach rozruchu stanowi ok. 0,5% czasu pracy urządzenia i wiąże się ze zmniejszoną emisją do powietrza w stosunku do pracy w warunkach normalnych.

VIII. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Sposoby zapobiegania i/lub ograniczenia oddziaływania na środowisko.

VIII.1.1. 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 minn.: stosowanie bezpiecznych urządzeń produkcyjnych wraz z automatycznym systemem sterowania i monitoringiem procesów, co pozwala na stałą kontrolę przebiegu procesu i tym samym kontrolę wpływu instalacji na środowisko oraz pozwala na wytworzenie produktu w zaplanowanej ilości i jakości.

VIII.1.2. Metody ochrony środowiska wodnego.

Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 stosuje następujące metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych:

a) zamknięte obiegi wody chłodzącej,
b) oczyszczanie wód opadowych,
c) hermetyzacja systemów kanalizacyjnych,
d) urządzenia sanitarne zapewniające oszczędne zużycie wody.

Znajdujące się na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 systemy kanalizacyjne są sprawne i czyszczone w okresie planowanych przeglądów technicznych. Służby eksploatacyjne sieci wodociągowo-kanalizacyjnych na bieżąco przeprowadzają przeglądy, konserwacje i remonty.

VIII.1.3. Metody ochrony powietrza.

W Zakładzie zainstalowane są systemy sterowania i wizualizacji oparte o programowalne sterowniki i komputery. Systemy te umożliwiają sterowanie i stałą kontrolę pracy urządzeń technologicznych i ochrony środowiska. Dokładne przestrzeganie parametrów procesów technologicznych jest równoznaczne ze zmniejszeniem niebezpiecznego oddziaływania tych procesów we wszystkich dziedzinach (zwiększenie uzysku to zmniejszenie emisji, zużycia czynników energetycznych, odpadów itp.).
Każde przekroczenie zadanego parametru technologicznego uruchamia system alarmowy i daje możliwość jego szybkiej likwidacji.

W celu redukcji lotnych związków organicznych w Zakładzie Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4, zainstalowano następujące urządzenia ochrony powietrza:

- Dopalacz Babcock nr 1 (emitor E-B1), do którego podłączone są: drukarka FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich,
- Dopalacz Babcock nr 2 (emitor E-B9), do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa),
- Dopalacz DCT RTO 100 (emitor E-A10), do którego podłączone są laminarki: MB 1 300, Duplex, Bobst, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki: FLEXO nr 2 (8-kolorowa), ROTO V (10-kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa), FLEXO nr 3 (8-kolorowa), FLEXO nr 4 (10-kolorowa),
- Dopalacz RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h (emitor E-A1), do którego podłączone są Ekstruder Tandem nr 2, laminarka Uniwersalna oraz drukarka ROTO IX (9-kolorowa).

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

VIII.1.4. Metody ochrony przed hałasem.

Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 będą hale produkcyjne oraz urządzenia wentylacyjne i transport wewnętrzny. Dla omawianej instalacji podstawowymi środkami ochrony przed hałasem będą: przeprowadzane okresowe pomiary hałasu emitowanego do środowiska, a w przypadku wysokiego tła określanie akustycznego oddziaływania instalacji na tereny akustycznie chronione na podstawie obliczeń (symulacji komputerowych) opartych na okresowych, kontrolnych pomiarach mocy akustycznej źródeł hałasu. W celu ochrony przed hałasem prowadzić należy nadzór nad odpowiednim stanem technicznym głównych źródeł hałasu oraz budynków (w kontekście zachowania odpowiedniej izolacyjności przegród budowlanych).

VIII.1.5. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami.

W zakładzie Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 prowadzone procesy zoptymalizowano pod kątem redukcji ilości powstających odpadów u źródła w ramach wdrożonego systemu zarządzania środowiskiem wg normy ISO 14 001. W przypadku odpadów wytworzonych eliminuje się ich potencjalne negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez odzysk lub gdy odzysk jest niemożliwy, unieszkodliwianie. Zakład dąży do wyeliminowania lub modyfikacji laminatów o gramaturze zawierającej w swej strukturze aluminium, tworzywo sztuczne i papier i zastąpienie ich laminatami o mniejszej gramaturze. Mniejsza ilość warstw umożliwi produkcję większej ilości metrów bieżących laminatów przy zachowaniu zużycia surowców na dotychczasowym poziomie. Technologia produkcji będzie mniej materiałochłonna, a zmniejszenie gramatury w laminatach spowoduje zmniejszenie masy wytwarzanych odpadów opakowaniowych po stronie odbiorców i konsumentów. Dodatkowo materiały opakowaniowe będą strukturalnie bardziej jednorodne co znacznie ułatwi ich recykling.

VIII.1.6. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.

Zakład Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 nie będzie powodować wytwarzania pola elektromagnetycznego.

VIII.1.7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

W instalacjach zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 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) zawroty do procesu produkcyjnego i zagospodarowanie powstających w procesach odpadów,
h) dokładne opomiarowanie i przestrzeganie reżimów technologicznych pozwalających na optymalizację zapasów, zmniejszenie zużycia surowców, materiałów i czynników energetycznych, co w efekcie daje możliwość zwiększenia uzysków i zmniejszenia niebezpiecznego oddziaływania na środowisko,
i) minimalizacja odpadów u źródła wg normy ISO 14 001 przekłada się na właściwy nadzór operacyjny, monitoring procesów i sterowanie procesem produkcji opakowań.

VIII.1.8. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.

Procesy technologiczne prowadzone są z optymalnym zużyciem energii. W stacjach dopalania par rozpuszczalników stosowana jest regeneracja ciepła.
W ramach normy ISO 14 001 realizowany jest program oszczędności energii, polegający m.in. na właściwej konserwacji sieci oraz sukcesywnej wymianie źródeł światła. W obecnym systemie do oświetlania obiektów zastosowano energooszczędne lampy sodowe o długim czasie pracy.

VIII.1.9. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

W procesach technologicznych prowadzonych na terenie Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 używane są substancje niebezpieczne. W stosowanych metodach otrzymywania materiałów opakowaniowych (z użyciem LZO), ze względów technologicznych nie istnieje możliwość zastosowania zamienników. Farby i rozpuszczalniki używane w instalacji są magazynowane w magazynie materiałów łatwopalnych. Z występowaniem substancji niebezpiecznych wiąże się ryzyko wystąpienia awarii przemysłowych. Stosowanie metod wpływających na bezpieczną gospodarkę substancjami niebezpiecznymi w znacznym stopniu minimalizuje takie ryzyko. Pierwszą z takich metod jest funkcjonowanie w zakładzie Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 struktury organizacyjnej z określoną odpowiedzialnością i kompetencjami w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi i opakowaniami po tych substancjach. W zakładzie określono szczegółowo zasady postępowania w zakresie zamówień substancji niebezpiecznych:

a) magazynowanie surowców-materiałów niebezpiecznych dla środowiska w jak najmniejszych ilościach,
b) prowadzenie w ramach audytu wewnętrznego kontroli prawidłowości magazynowania i bezpiecznego użytkowania substancji niebezpiecznych,
c) wyposażenie pomieszczeń i hal gdzie mogą znajdować się ww. substancje w wentylację mechaniczną, detektory stężeń rozpuszczalników oraz specjalne posadzki antyelektrostatyczne,
d) stosowanie systemów sygnalizacji ppoż., oddymiania i gaszenia gazami obojętnymi, uziemienie zbiorników w których znajdują się rozpuszczalniki organiczne,
e) wyposażenie obiektu w sprzęt i środki do neutralizacji wycieku substancji niebezpiecznej,
f) wyposażenie obiektu w sprzęt p.pożarowy,
g) przeszkolenie wszystkich pracowników mających styczność z substancjami niebezpiecznymi w zakresie bezpiecznego stosowania tych substancji.

VIII.1.10. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

W celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej w zakładzie Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4 opracowano procedurę postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych. W procedurze określono zakres odpowiedzialności i kompetencji pracowników Spółki oraz opisano sposób postępowania w przypadku powstania pożaru czy wycieku substancji niebezpiecznych (farb, rozpuszczalników). Procesy technologiczne są sterowane i kontrolowane przez automatyczne systemy oparte na programowalnych sterownikach. Przekroczenia zadanych parametrów są sygnalizowane i zapisywane. Specjalista ds. ochrony środowiska prowadzi rejestr zdarzeń, w którym odnotowuje m.in. awarie i inne zagrożenia, które mogą szkodliwie oddziaływać na środowisko. Rejestr zawiera informacje o dacie i miejscu wystąpienia zdarzenia, określa przyczyny jego powstania oraz podjęte środki.

VIII.1.11. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

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

VIII.1.12. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działalności instalacji i urządzeń.

Na obecnym etapie nie przewiduje się zakończenia pracy instalacji objętych niniejszym wnioskiem. Wobec powyższego w niniejszym punkcie podano jedynie ogólne wytyczne, jakimi należy się kierować przy likwidacji instalacji. Bezpieczne dla środowiska zakończenie eksploatacji analizowanej instalacji powinno być przeprowadzone zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczeniu do minimum oddziaływania na środowisko.

IX. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobiegania lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Dokonano porównania wymogów BAT oraz referencyjnych technik ograniczenia oddziaływań zawartych w dokumentach referencyjnych z technikami przewidzianymi do zastosowania w instalacji IPPC. W analizie stosowania Najlepszych Dostępnych Technik w instalacji typu IPPC uwzględniono następujące dokumenty:

a) Draft Reference Document on Best Available Techniques Surface Treatment Rusing Organie Solvents (Obróbka powierzchniowa z użyciem rozpuszczalników),
b) Reference Document on General Principles of Monitoring (Ogólne zasady monitoringu),
c) Poradnik dobrego gospodarowania rozpuszczalnikami, Envirowice – Practical Environmental Advice for Business.

IX.1. Porównanie wymogów BAT oraz referencyjnych technik ograniczania oddziaływań zawartych w dokumentach referencyjnych z technikami przewidzianymi do zastosowania w instalacji IPPC.

Lp.	Wymagania według dokumentów referencyjnych	Zastosowane rozwiązania
1.	Zastosowanie urządzeń ochronnych oraz technik mających na celu zmniejszenie emisji oraz zużycia surowców i mediów.	Stacje dopalania gazu o sprawności utleniania ok. 98%. Elektryczne podgrzewanie złoża, rekuperacja ciepła. Zużycie mediów, surowców, materiałów i paliw kontrolowane przez służby zakładowe. Proces produkcji organizowany w taki sposób, aby osiągnąć możliwe najniższe wskaźniki energochłonności i materiałochłonności.
2.	Efektywne wykorzystanie energii i zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw.	Efektywność wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej kontrolowana będzie poprzez bieżący monitoring jej zużycia i przy wykryciu nieprawidłowości natychmiast podejmowane będą działania naprawcze. Woda w procesie produkcyjnym zużywana będzie do uzupełniania ubytków w układach chłodzących, będących obiegami zamkniętymi. Zakład prowadzi analizę zużycia wody oraz optymalizację ilości i składu stosowanych surowców i półproduktów pod kątem zmniejszenia wielkości emisji oraz kontrolę strat materiałowych w prowadzonym procesie technologicznym. Dokładne opomiarowanie i przestrzeganie reżimów technologicznych pozwala na optymalizację zapasów, zmniejszenie zużycia surowców, materiałów i czynników energetycznych, co w efekcie daje zmniejszenie oddziaływania na środowisko. Zastosowano zamknięte układy chłodzenia wody. Eliminacja lub modyfikacja produkcji laminatów o gramaturze zawierającej w swej strukturze aluminium, tworzywo sztuczne i papier i zastąpienie ich laminatami o mniejszej gramaturze. Mniejsza ilość warstw umożliwi produkcję większej ilości metrów bieżących laminatów przy zachowaniu zużycia surowców na dotychczasowym poziomie.
3.	Stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów	Wymiary przetwarzanych arkuszy laminatów są optymalne dla jak najmniejszego powstawania tzw. ścinków (odpadów). Odpady w pierwszej kolejności poddaje się odzyskowi np. wykorzystuje się niezadrukowane laminaty w procesie pasowania i doboru kolorystyki na drukarkach, powtórnie wykorzystuje się rozpuszczalniki i lakiery słabo zabrudzone w procesie mycia elementów maszyn drukarskich. Zmniejszenie gramatury w laminatach powoduje zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów po stronie odbiorców i konsumentów. Produkowane

		materiały opakowaniowe będą strukturalnie bardziej jednorodne co znacznie ułatwi ich recykling. W zakładzie prowadzony jest monitoring właściwego przebiegu procesów technologicznych, co przyczynia się m.in. do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów.
4.	Stosowanie farb (klejów) rozpuszczalnikowych, ewentualne zastąpienie farb (klejów) rozpuszczalnikowych farbami (klejami) wodnymi.	Urządzenia wykorzystywać będą preparaty rozpuszczalnikowe. Większość z nich to jednak urządzenia uniwersalne – przystosowane do pracy również z preparatami bezrozpuszczalnikowymi.
5.	Stosowanie Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMAS)	Alupol Packaging S.A. wdrożył w 2001r. System Zarządzania Środowiskowego wg normy ISO 14 001. System ten został wdrożony i poddany certyfikacji. Wszystkie procesy generujące znaczące aspekty środowiskowe poddane zostały kontroli w ramach systemu ISO 14 001. Procedury zoptymalizowano pod kątem redukcji powstających u źródła emisji. Ponadto, z uwagi na fakt, że w instalacji wytwarzane są laminaty przeznaczone do produkcji opakowań dla przemysłu spożywczego i farmaceutycznego Zakład realizuje wymagania systemu HACCP – zachowana jest szczególna troska o zapewnienie wymaganej jakości wyrobów.
6.	Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Analizowane technologie stosowane są powszechnie w technice występującej w krajach Unii Europejskiej. Dla przedmiotowych celów (produktów) nie ma żadnych alternatyw. Są to obowiązujące w tej dziedzinie w Europie standardy technologiczne.
7.	Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.	W instalacjach używane będą preparaty sklasyfikowane, jako niebezpieczne. W celu bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi w Zakładzie stosuje się: - magazynowanie klejów, lakierów, farb i rozpuszczalników w szczelnych pojemnikach (oryginalne opakowania dostawcy, w specjalnie przygotowanym magazynie, - przygotowywanie farb i klejów w specjalnych hermetycznych mieszalniach, - miejsca magazynowania zabezpieczono specjalnymi systemami (gaszenia gazami obojętnymi, oddymiania, sygnalizacji pożarowej) i ulokowano w miejscach odseparowanych od kanalizacji ściekowej, - w pomieszczeniach magazynowych i halach zastosowano szczelne posadzki oraz wyposażono obiekty w środki służące do usuwania i neutralizacji ewentualnych wycieków, - dostaw dokonuje się tylko w dzień i tylko od wykwalifikowanych kierowców, którzy odbyli odpowiednie szkolenia. Dostawy nadzorowane są przez wyszkolonego przedstawiciela Zakładu, - prowadzi się systematyczne badania z zakresu zagrożeń i zdolności pracy (HAZOP), szczegółowej analizy bezpieczeństwa poddając warunki pracy pracowników, - wyeliminowano stosowanie substancji i materiałów niebezpiecznych sklasyfikowanych jako toksyczne lub bardzo toksyczne, utleniające, wybuchowe, kategorii 9 (R50) lub 9 (R51/53), których magazynowanie wiąże się z ryzykiem wystąpienia tzw. poważnej awarii przemysłowej, - stosuje się odpowiednią konserwację urządzeń.

8.	Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.	W celu właściwego reagowania na awarie oraz zapewnienia ochrony ludzi, mienia oraz środowiska w Zakładzie opracowano i wdrożono w ramach zintegrowanego systemu zarządzania środowiskiem BHP wg ISO 14 001 i PN-N 18 001 procedurę postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych. W procedurze określono zakres odpowiedzialności i kompetencji pracowników Spółki oraz opisano sposób postępowania w przypadku powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia. Procedura ustala ponadto środki techniczno-organizacyjne oraz metody analizy zagrożeń wynikających ze stosowania w produkcji substancji niebezpiecznych. Każdy pracownik Spółki niezależnie od zajmowanego stanowiska i pełnionej funkcji zobowiązany jest znać i ściśle przestrzegać obowiązującej procedury postępowania na wypadek powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia, znać rozmieszczenie punktów wodnych (hydrantów), podręcznego sprzętu gaśniczego i instalacji gaśniczych oraz sposobu uruchamiania w zależności od rodzaju pożaru, jak również włączyć się czynnie w akcję ratowniczo gaśniczą. Alupol Packaging S.A. nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, gdyż nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, w rozumieniu prawa. Zastosowane w Zakładzie środki techniczne i technologiczne, jak monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów, zabezpieczenia związane z magazynowaniem i transportem, a zwłaszcza systemy zabezpieczeń (gaszenia gazami obojętnymi, oddymiania, sygnalizacji pożarowej), sprawiają, że możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko została ograniczona do minimum.
9.	Program dostosowawczy.	Nie dotyczy. Instalacja spełnia obowiązujące wymagania ochrony środowiska, nie podlega, zatem przepisom o ustaleniu programu dostosowawczego.

Instalacja IPPC w zakresie:

a) gospodarki wodno-ściekowej spełnia wymagania BAT: nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska, powstające ścieki bytowe i wody opadowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego. Woda na potrzeby Zakładu zakupywana jest od podmiotu zewnętrznego,
b) gospodarki odpadami spełnia wymagania BAT: zapewnia stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów,
c) ochrony powietrza spełnia wymagania BAT: zastosowano urządzenia techniczne oraz techniki mające na celu zmniejszenie emisji,
d) ochrony przed hałasem spełnia wymagania BAT: zastosowano urządzenia techniczne oraz techniki mające na celu zmniejszenie emisji.

IX.2. Porównanie stosowanej technologii z wymaganiami określonymi w prawie ochrony środowiska.

Lp.	Wymagania prawne	Techniki stosowane przez Zakład
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. Surowce sterowane są elektronicznie. 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. Produkcja opakowań z mniejszą liczbą warstw laminatu, zredukuje liczbę operacji w procesie technologicznym oraz zmniejszy gramaturę laminatu. Mniejsza ilość warstw umożliwi produkcję większej ilości metrów bieżących laminatów przy zachowaniu zużycia surowców na dotychczasowym poziomie.
4.	Stosowanie technologii bezodpadowych, małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Zmniejszenie gramatury w laminatach powoduje zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów opakowaniowych po stronie odbiorców i konsumentów. Nowe materiały opakowaniowe będą strukturalnie bardziej jednorodne co znacznie ułatwi ich recykling. W Zakładzie 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.	Przewidziane do zastosowania urządzenia technologiczne są urządzeniami wykorzystującymi nowoczesne rozwiązania techniczne. W Alupol Packaging S.A. stosuje się ciągłe udoskonalanie stosowanych instalacji, z uwagi na zmniejszenie ich energochłonności i materiałochłonności, co jest korzystne z ekonomicznego punktu widzenia i wykorzystania zasobów środowiska.

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

Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych obejmuje:

1) Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Proponuje się prowadzenie monitoringu efektywności wykorzystania zasobów poprzez prowadzenie pomiarów zużycia czynników energetycznych, wody, czynników chemicznych oraz pozostałych surowców niezbędnych do prowadzenia procesu.

2) Proponowane procedury monitorowania zużywanej wody.

Pomiar ilości zużywanej wody dla całego Zakładu prowadzony będzie poprzez odczyt wodomierzy głównych zlokalizowanych na przyłączach. Ponadto w Zakładzie prowadzony będzie ciągły monitoring zużycia wody, co będzie gwarantować kontrolę wodochłonności każdego z procesów, jak również możliwość ewentualnej eliminacji zbędnych strat wody.

3) Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Monitoring zużywanej energii prowadzony będzie poprzez rejestrowanie zużytej ilości energii oraz poprzez:

a) kontrolę zużycia nośników energii,
b) optymalizację systemów grzewczych celem zmniejszenia dodatkowego zużycia energii,
c) regularne czyszczenie powierzchni grzewczych i urządzeń doprowadzających ciepło,
d) utrzymywanie w prawidłowym stanie sieci dystrybucji ciepła celem minimalizacji strat,
e) kontrolę i prawidłową eksploatację napędów mieszadeł oraz innych urządzeń mechanicznych.

4) Proponowane procedury monitorowania parametrów technicznych.

Monitoring parametrów technicznych odbywać się będzie poprzez regularne przeglądy, konserwacje oraz remonty. Powyższe działania planowane oraz wykonywane będą pod nadzorem działu Technicznego.
Należy prowadzić rejestrowanie następujących parametrów technologicznych dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:

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

5) Monitoring wytwarzanych odpadów.

Zakład winien prowadzić jakościową i ilościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, na podstawie:

a) karty ewidencji odpadów,
b) karty przekazania odpadów,
c) zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz o sposobach gospodarowania odpadami.

6) Monitoring emisji gazów do powietrza.

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

a) E-A1 – stacja dopalania LZO (o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h) emitowanych z procesów laminowania, do którego podłączone są Ekstruder Tandem nr 2, laminarka Uniwersalna oraz z procesów drukowania na drukarce ROTO IX (9-kolorowa),
b) E-A10 – stacja dopalania LZO (DCT RTO 100) emitowanych z procesów laminowania oraz drukarek FLEXO nr 2 (8-kolorowa), ROTO V (10-kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa), FLEXO nr 3 (8-kolorowa), FLEXO nr 4 (10-kolorowa),
c) E-B1 – stacja dopalania LZO (Babcock 1 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na urządzeniach FLEXO nr 1 (8-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjki form drukarskich,
d) E-B9 – stacja dopalania LZO (Babcock 2 RTO 33,5) emitowanych z procesów drukowania na drukarce ROTO III,

okresowo – z częstotliwością 1 raz w roku.
Okresowe pomiary emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza z instalacji, należy wykonywać metodą ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej, oznaczając całkowity węgiel organiczny. Metodyka pomiaru winna być zgodna z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Punkty pomiarowe powinny być usytuowane na kolektorach doprowadzających substancje zanieczyszczające do urządzeń oczyszczających i na kolektorach odprowadzających zanieczyszczenia z tych urządzeń zgodnie z Polskimi Normami.
Wyniki pomiarów należy przekazywać do organu ochrony środowiska, w sposób i w terminach określonych w przepisach szczegółowych.
Wstępne pomiary z nowo uruchamianych źródeł emisji tj. Extrudera Tandem nr 2, laminarki Uniwersalnej, drukarek fleksograficznych FLEXO nr 2 i FLEXO nr 3, drukarki rotograwiurowej ROTO IX, należy wykonać w terminie 14 dni od daty zakończenia rozruchu.

7) Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonywane w 3 punktach pomiarowych na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej zlokalizowanej po północno-zachodniej stronie zakładu (w świetle okien kondygnacji najbardziej narażonej na hałas) w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

8) Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż nie są one wprowadzane bezpośrednio do środowiska.

XI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

Sposób postępowania:
1. w przypadku rozruchu i wyłączenia - nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych, gdyż nie wpływa to na wzrost emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy,
2. w przypadku awarii - wystąpienie awarii na eksploatowanych instalacjach będzie skutkowało natychmiastowym wyłączeniem urządzeń instalacji i nie będzie powodowało zwiększonej emisji substancji zanieczyszczających. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych należy wstrzymać produkcję do chwili usunięcia przyczyny awarii.

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

Alupol Packaging 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 opracowano i wdrożono w ramach zintegrowanego systemu zarządzania środowiskiem BHP wg ISO 14 001 i PN-N 18 001 procedurę postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych. W procedurze określono zakres odpowiedzialności i kompetencji pracowników Spółki oraz opisano sposób postępowania w przypadku powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia. Procedura ustala ponadto środki techniczno-organizacyjne oraz metody analizy zagrożeń wynikających ze stosowania w produkcji substancji niebezpiecznych. Każdy pracownik Spółki niezależnie od zajmowanego stanowiska i pełnionej funkcji zobowiązany jest znać i ściśle przestrzegać obowiązującej procedury postępowania na wypadek powstania pożaru lub innego miejscowego zagrożenia, znać rozmieszczenie punktów wodnych (hydrantów), podręcznego sprzętu gaśniczego i instalacji gaśniczych oraz sposobu uruchamiania w zależności od rodzaju pożaru, jak również włączyć się czynnie w akcję ratowniczo gaśniczą. Zastosowane w Zakładzie środki techniczne i technologiczne, jak monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów, zabezpieczenia związane z magazynowaniem i transportem, a zwłaszcza systemy zabezpieczeń (gaszenia gazami obojętnymi, oddymiania, sygnalizacji pożarowej), sprawiają, że możliwość zaistnienia awarii i jej oddziaływanie na środowisko została ograniczona do minimum. Wdrożone rozwiązania organizacyjne, precyzyjne procedury postępowań oraz szkolenia pracowników dają gwarancję zapewnienia właściwej ochrony środowiska.
W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zagrożenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

XIII. Zobowiązuje się zakład do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu powietrza.
2. Przedłożenia w Wydziale Komunalnym, Ochrony Środowiska i Rolnictwa Urzędu Miasta Tychy oraz w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdania z wykonanych pomiarów, w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.
3. Złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w przypadku zmiany warunków w nim określonych.
4. Sporządzenia szczegółowego sprawozdania – analizy obejmującej realizację ustaleń niniejszej decyzji oraz przedłożenia jej w Wydziale Komunalnym, Ochrony Środowiska i Rolnictwa Urzędu Miasta Tychy **do 17 lipca 2018r.**
5. Sporządzenia analizy instalacji w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, jeżeli wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska lub gdy będzie możliwe znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów.

XIV. Oddziaływanie transgraniczne.

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XV. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia działalności wszelkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

XVI. Termin ważności pozwolenia

Termin ważności pozwolenia ustala się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Przedsiębiorca ALUPOL Packaging S.A. złożył wniosek z dnia 30.06.2014r. (data wpływu 30.06.2014r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań nr 1 eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4, udzielonego decyzją Nr 1551/OS/2013 Marszałka Województwa Śląskiego znak: OS.PZ.KW.-00176/13 z dnia 17 lipca 2013r. z późniejszą zmianą decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 2/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO z dnia 14.01.2014r. Do wniosku dołączono opracowanie pn: „wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4", wykonane przez EkoNorm Sp. z o.o. ul. Gallusa 12, 40–594 Katowice.

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

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

Do wniosku załączono potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej na podstawie art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, w wysokości 50% kwoty ustalonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2002r. Nr 190 poz. 1591), dokonanej w dniu 26.06.2014r. w kwocie 6 215,55

zł na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej oraz dowód wpłaty opłaty skarbowej wniesionej w dniu 26.06.2014r. na rachunek Urzędu Miasta Tychy, w kwocie 1005,50 zł, pobieranej zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012r. poz. 1282 t.j. z późn. zm.) – część III ust. 46 pkt. 1) załącznika do ustawy.
Wniosek Spółki wraz z dokumentacją w formie elektronicznej oraz potwierdzeniem wpłaty opłaty rejestracyjnej, zostały przesłane pismem z dnia 03.07.2014r. do Ministerstwa Ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczącego istotnej zmiany instalacji. Stosownie do przepisu art. 33 ustawy z dnia 03 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013r poz. 1235 t.j. z późn. zm.), Prezydent Miasta Tychy zamieścił „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ..." na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 04.07.2014r. do 25.07.2014r.). Pismem z dnia 03.07.2014r. przekazano ww. ogłoszenie do spółki ALUPOL Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4, z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji. Zwrócone przy piśmie z dnia 01.08.2014r. ogłoszenie, posiadało adnotację o umieszczeniu go w okresie od 08.07.2014r. do 01.08.2014r. o okolicy Zakładu.
W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.
W toku postępowania spółka złożyła wyjaśnienia do wniosku i w dniu 31.07.2014r. złożyła korektę opracowania pn: „wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu Alupol Packaging S.A. w Tychach przy ul. Strefowej 4", które zostały przesłane pismem z dnia 19.08.2014r. do Ministerstwa Ochrony Środowiska.

Z przełożonej dokumentacji wynika, że konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wyniknęła z planowanych zmian w instalacji skutkujących zmianą warunków określonych w dotychczasowym pozwoleniu. Zmiany w obrębie instalacji IPPC do produkcji opakowań nr 1) dotyczą:

a) planowanego zainstalowania ekstrudera Tandem nr 2 na linii do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO, co spowoduje powstanie nowych emitorów oznaczonych jako E-A19, E A20, E-A21 stanowiących odciąg ozonu z urządzeń do obróbki koronowej ekstrudera Tandem nr 2 oraz powstania emitorów E-A22, E-A23 stanowiących odciąg węglowodorów alifatycznych z ekstruzji ekstrudera Tandem nr 2. Emisja lotnych związków organicznych z ekstrudera Tandem nr 2 zostanie skierowana do nowego dopalacza termicznego RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h (emitor E-A1),
b) planowanego zainstalowania laminarki Uniwersalnej na linii do wytwarzania laminatów z wykorzystaniem LZO, co spowoduje powstanie nowych emitorów oznaczonych jako E-A24 i E-A25 stanowiących odciąg ozonu z urządzeń do obróbki koronowej laminarki Uniwersalnej oraz emitora E-A27 stanowiącego odciąg węglowodorów alifatycznych z laminowania laminarki Uniwersalnej. Emisja lotnych związków organicznych z laminarki Uniwersalnej zostanie skierowana do nowego dopalacza termicznego RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h (emitor E-A1),
c) budowę nowego dopalacza RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h wraz z emitorem (emitor E-A1),
d) planowanego zainstalowania drukarki rotograwiurowej ROTO IX (9–kolorowej) na linii do drukowania, co spowoduje powstanie nowego emitora oznaczonego jako E-B20 stanowiącego odciąg ozonu z urządzeń do obróbki koronowej drukarki rotograwiurowej ROTO IX (9–kolorowej). Emisja lotnych związków organicznych z drukarki rotograwiurowej ROTO IX (9–kolorowej) zostanie skierowana do nowego dopalacza termicznego RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h (emitor E-A1),
e) planowanego zainstalowania drukarki fleksograficznej (8–kolorowej) FLEXO nr 3 na linii do drukowania, co spowoduje powstanie nowego emitora oznaczonego jako E-B18 stanowiącego odciąg ozonu z urządzeń do obróbki koronowej drukarki fleksograficznej (8–kolorowej) FLEXO nr 3. Emisja lotnych związków organicznych z drukarki fleksograficznej (8–kolorowej) FLEXO nr 3 zostanie skierowana do istniejącego dopalacza termicznego DCT RTO 100 (emitor E-A10),
f) planowanego zainstalowania drukarki fleksograficznej (10–kolorowej) FLEXO nr 4 na linii do drukowania, co spowoduje powstanie nowego emitora oznaczonego jako E-B19 stanowiącego odciąg ozonu z urządzeń do obróbki koronowej drukarki fleksograficznej (10–kolorowej) FLEXO nr 4. Emisja lotnych związków organicznych z drukarki fleksograficznej (10–kolorowej) FLEXO nr 4 zostanie skierowana do istniejącego dopalacza termicznego DCT RTO 100 (emitor E-A10),
g) planowanej budowy nowej kotłowni wyposażonej w dwa kotły (nr 3 i nr 4) o mocy ok. 1,5 MW każdy, opalane gazem GZ50, co spowoduje powstanie nowych emitorów oznaczonych jako E-A26 dla kotła nr 3 i E-B22 dla kotła nr 4,

h) zmiany średnicy emitora E-A10 z 1,7 m na 1,5 m (na wylocie gazów i pyłów z dopalacza na tym emitorze zainstalowana jest zwężka o średnicy 1,5 m, którą pierwotnie zamierzano zdemontować. Przedmiotowa zwężka nie została zdemontowana),
i) zmiany warunków pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji związanej z:
   - zwiększeniem zużycia gazu w związku z planowanym uruchomieniem drukarki fleksograficznej (8–kolorowej) FLEXO nr 3 oraz drukarki fleksograficznej (10–kolorowej) FLEXO nr 4,
   - aktualizacją zużycia gazu przez poszczególne źródła,
   - aktualizacją, na podstawie wyników pomiarów, emisji ozonu z urządzeń do obróbki koronowej,
j) zmiany w punktowych źródłach emisji hałasu związanych z planowanym zainstalowaniem ekstrudera Tandem nr 2, laminarki Uniwersalnej, drukarki rotograwiurowej ROTO IX (9-kolorowej), drukarki fleksograficznej (8–kolorowej) FLEXO nr 3, drukarki fleksograficznej (10–kolorowej) FLEXO nr 4 oraz dwóch central klimatyzacyjno wentylacyjnych wraz z agregatami wody lodowej do ich obsługi,
k) zmiany w kubaturowych źródłach hałasu związanych z planowaną budową dopalacza RTO o przepływie nominalnym do 70 tys. m^3/h,
l) zmiany warunków pozwolenia w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów,
m) zmiany warunków pozwolenia w zakresie monitoringu emisji do powietrza,
n) aktualizację zużycia surowców i materiałów w związku z planowanym zainstalowaniem ekstrudera Tandem nr 2, laminarki Uniwersalnej, drukarki rotograwiurowej ROTO IX (9–kolorowej), drukarki fleksograficznej (8–kolorowej) FLEXO nr 3 oraz drukarki fleksograficznej (10–kolorowej) FLEXO nr 4.

Zmiany w obrębie instalacji pomocniczej (instalacji do produkcji opakowań nr 2) obejmują wycofanie z eksploatacji i zezłomowania ekstrudera Nextrom wraz z emitorami (E-D1 – E-D5) oraz zmianę warunków pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji związanej z aktualizacją maksymalnej wielkości emisji ozonu z istniejących urządzeń.

W trakcie trwania postępowania, w dniu 5 września 2014r. weszła w życie ustawa z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101). Przepisem art. 28 ust. 2 ustawy j.w. właściwy organ do wydania pozwolenia zintegrowanego został zobowiązany do zmiany z urzędu wydanego pozwolenia w zakresie czasu, na jaki zostało wydane i dostosowanie go do przepisu art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w brzmieniu nadanym ustawą zmieniającą. W myśl zmienionej treści art. 188 ust. 1, pozwolenie zintegrowane jest wydawane na czas nieoznaczony (na wniosek prowadzącego instalację pozwolenie zintegrowane może być wydane na czas oznaczony). W związku z powyższym w niniejszej decyzji w dziale XVI określono czas nieoznaczony, jako termin obowiązywania pozwolenia.

W związku z wprowadzeniem zmian w obrębie instalacji IPPC (instalacji do produkcji opakowań nr 1) oraz instalacji pomocniczej (instalacji do produkcji opakowań nr 2) zmianie uległy zapisy niektórych warunków pozwolenia zintegrowanego. Biorąc pod uwagę przejrzystość zapisów pozwolenia oraz zmienioną treść art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego uzyskał zgodę strony (pismo spółki ALUPOL Packaging S.A. z dnia 26.09.2014r.) na ujednolicenie tekstu obowiązującego pozwolenia z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W związku z powyższym niniejszą decyzją ujednolicono treść pozwolenia zawierając w nim wszystkie dotychczasowe i wnioskowane zmiany. Równocześnie, zgodnie z art. 217 ust. 2 pkt 2) ustawy Prawo ochrony środowiska, niniejszą decyzją wygaszono dotychczasowe pozwolenie, wydane przez Marszałka Województwa Śląskiego decyzją Nr 1551/OS/2013 znak: OS.PZ.KW.-00176/13 z dnia 17 lipca 2013r. zmienione przez Prezydenta Miasta Tychy decyzją Nr 2/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO z dnia 14.01.2014r.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, Prezydent Miasta Tychy zamieścił obwieszczenie o zebraniu dowodów w prowadzonym postępowaniu, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w terminie od 07.10.2014r. do 14.10.2014r.), na stronie BIP oraz pismem z dnia 06.10.2014r. przekazał ww. obwieszczenie do spółki ALUPOL Packaging S.A., z prośbą o zamieszczenie w miejscu lokalizacji instalacji. W wyznaczonym terminie 7 dni od ukazania się obwieszczenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 38 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, organ podał do publicznej wiadomości informację o wydaniu decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczenie w powyższej sprawie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy pod adresem: www.bip.umtychy.pl w zakładce zamierzenia władzy – środowisko – pozwolenia zintegrowane oraz w miejscu realizacji ww. inwestycji.

W wyznaczonym terminie 14 dni od ukazania się obwieszczenia, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do treści pozwolenia za wyjątkiem wnioskodawcy, który wniósł o korektę oczywistych omyłek w treści decyzji.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska i uwzględnia wprowadzone zmiany w obrębie instalacji zaistniałe po wydaniu pozwolenia zintegrowanego z dnia 17 lipca 2013r. decyzją Nr 1551/OS/2013 Marszałka Województwa Śląskiego, które niniejszą decyzją zostało wygaszone.

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

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

z up. PREZYDENTA MIASTA
mgr inż. Grażyna Loth
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego,
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

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

Adwokat
Ewelina Papaj-Gajek