

Prezydent Miasta
TYCHY
woj. śląskie

Tychy, 20 wrzesień 2018r.

IKO.6223.7.15.2018.EO

DECYZJA Nr 24/2018
PREZYDENTA MIASTA TYCHY

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku ALUPOL Packaging S.A. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 4, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 60/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO z dnia 05 listopada 2014r. (z późn. zm.), dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, zlokalizowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4,

orzekam

zmieniam za zgodą stron pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Prezydenta Miasta Tychy Nr 60/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO z dnia 05 listopada 2014r. (zmienione decyzją nr 55/2015 znak: IKO.6223.7.2015.EO z dnia 29.10.2015r., decyzją nr 22/2017 znak: IKO.6223.7.15.2017.EO z dnia 12.06.2017r.) dla instalacji do produkcji opakowań nr 1, eksploatowanej przez ALUPOL Packaging S.A. (KRS: 0000357912, NIP: 6462367488, Regon: 273884817), na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4, w następujący sposób:

1. Rozdział I punkt I.3.1. otrzymuje brzmienie:

I.3.1. Materiały i surowce.

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A. Instalacja do produkcji opakowań nr 1			
1.	Papiery	Mg/rok	5 700
2.	Granulaty PE itp.	Mg/rok	3 000
3.	Folie Al	Mg/rok	2 850
4.	Folie PE	Mg/rok	8 630
5.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	Mg/rok	5 600
6.	Laminaty	Mg/rok	374
7.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	120
8.	Kleje rozpuszczalnikowe	Mg/rok	680
9.	Cold seal'e	Mg/rok	100
10.	Rozpuszczalniki	Mg/rok	3 245
11.	Farby i lakiery rozpuszczalnikowe	Mg/rok	2 371
12.	Lakiery wodne	Mg/rok	40
B. Instalacja pomocnicza			
1.	Papiery	Mg/rok	255
2.	Granulaty PE itp.	Mg/rok	13 500
3.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	Mg/rok	2 835
4.	Laminaty	Mg/rok	3 850
5.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	Mg/rok	261

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

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

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

1.	E-A1	Dopłacz termiczny DCT RTO 46 (Ekstruder Tandem nr 4, drukarka FLEXO 1 Miraflex I (8-kolorowa), drukarka ROTO VIII (9-kolorowa)). Dopłacze DCT RTO 46 i DCT RTO 100 posiadają wspólny kolektor dolotowy umożliwiający skierowanie LZO z w.wym. maszyn do dopalania w dopłaczu DCT RTO 46 lub DCT RTO 100
2.	E-A5	Odciąg z korony laminarki MB 1300

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

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

III.1.3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza.

Wysoki poziom ochrony powietrza osiągnąć jest poprzez:

- 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),
- dokładne przestrzeganie parametrów procesów technologicznych w celu zmniejszenia emisji do powietrza (przekroczenie zadanego parametru technologicznego uruchamia system alarmowy),
- stosowanie następujących urządzeń ochrony powietrza:
 - dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 1 (emitor E-B1), do którego podłączone są takie źródła emisji jak: drukarka FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich,
 - dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 2 (emitor E-B9), do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa),
 - dopalacz DCT RTO 100 o przepływie nominalnym do 100 tys m³/h (emitor E-A10), do którego podłączone są: laminarka MB 1300, laminarka Bobst 1, laminarka Bobst 2, laminarka Bobst 3, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa), FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa), FLEXO nr 6 (10-kolorowa),
 - dopalacz LZO DCT RTO 46 o przepływie nominalnym do 46,5 tys m³/h (emitor E-A1), do którego podłączone są: Ekstruder Tandem nr 4 oraz drukarki FLEXO 1 Miraflex I (8-kolorowa) i ROTO VIII (9-kolorowa).

Dopalacze DCT RTO 46 i DCT RTO 100 posiadają wspólny kolektor dolotowy umożliwiający skierowanie LZO z maszyn Ekstruder Tandem nr 4, drukarka FLEXO 1 Miraflex I (8-kolorowa), drukarka ROTO VIII (9-kolorowa) do dopalania w dopalaczu DCT RTO 46 lub DCT RTO 100.

Rozwiązanie to umożliwia prowadzenie procesu autotermicznego dopalania LZO i wpływa na ograniczenie zużycia gazu wykorzystywanego do podtrzymania temperatury złoża na poziomie wymaganym do prowadzenia procesu dopalania.

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

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

IV.1.1. Instalacja do produkcji opakowań nr 1.

IV.1.1.1. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 07 04*	70	Ciekłe zlewki rozpuszczalników organicznych i roztworów myjących, zanieczyszczone farbami, lakierami, klejami, powstające przy przebrojeniu urządzeń produkcyjnych
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	1 425	Ciekłe zlewki farb, lakierów, klejów i rozcieńczalników organicznych, niespełniające wymagań technologicznych, powstające przy każdym przebrojeniu urządzeń produkcyjnych
3.	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 13*	120	
4.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	80	
5.	Alkalia trawiące	11 01 07*	1,5	Ciekłe zlewki powstające w procesie ultradźwiękowego mycia i odtłuszczenia cylindrów anilox do drukarek fleksograficznych
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	141,5	Opakowania niezwrócone po farbach, lakierach, klejach
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	85,5	Czyściwo bawełniane nasycone rozcieńczalnikami organicznymi, farbami lakierami i klejami, powstające przy przebrojeniu 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	405	Produkcja opakowań
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	210	Produkcja opakowań
4.	Opakowania z drewna	15 01 03	50	Produkcja opakowań
5.	Opakowania z metali	15 01 04	42	Produkcja opakowań
6.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1 525	Produkcja opakowań
7.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	4	Produkty spożywcze wycofane na skutek reklamacji

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

IV.1.2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	100	Zmieszane, ciekłe lub zestalone zlewki klejów chemoutwardzalnych, powstające przy każdym przebrojeniu urządzeń produkcyjnych
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	48	Opakowania niezwrócone po farbach, lakierach, klejach
3.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	6,7	Czyściwo bawełniane nasączone rozcieńczalnikami organicznymi, farbami lakierami i klejami, powstające przy przebrojeniu urządzeń i w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych

IV.1.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła powstawania
1.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	400	Produkcja opakowań
2.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	7	Utrzymanie urządzeń do próżniowej metalizacji folii tworzywowych
3.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	140	Produkcja opakowań
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	340	Produkcja opakowań
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	110	Produkcja opakowań
6.	Opakowania z metali	15 01 04	10	Produkcja opakowań
7.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	1 375	Produkcja opakowań
8.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	5	Produkty spożywcze wycofane na skutek reklamacji

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

VIII.1.3. Metody ochrony powietrza.

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

Każde przekroczenie zadanego parametru technologicznego uruchamia system alarmowy i daje możliwość jego szybkiej likwidacji.

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

- dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 1 (emitor E-B1), do którego podłączone są: drukarka FLEXO nr 4 Bobst 2 (10-kolorowa), drukarka ROTO IV (10-kolorowa) oraz myjka form drukarskich,
- dopalacz RTO 33,5 Babcock nr 2 (emitor E-B9), do którego podłączona jest drukarka ROTO III (9-kolorowa),

- dopalacz DCT RTO 100 o przepływie nominalnym do 100 tys. m³/h (emitor E-A10), do którego podłączone są: laminarka MB 1300, laminarka Bobst 1, laminarka Bobst 2, laminarka Bobst 3, Ekstruder Tandem nr 1 oraz drukarki ROTO V (10-kolorowa), FLEXO nr 2 Miraflex II (8-kolorowa), FLEXO nr 3 Bobst 1 (10-kolorowa), FLEXO nr 5 (10-kolorowa), FLEXO nr 6 (10-kolorowa),
- dopalacz DCT RTO 46 o przepływie nominalnym do 46,5 tys. m³/h (emitor E-A1), do którego podłączone są Ekstruder Tandem nr 4, drukarki FLEXO nr 1 Miraflex I (8 kolorowa), ROTO VIII (9-kolorowa).

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

Dopalacze DCT RTO 46 i DCT RTO 100 posiadają wspólny kolektor dolotowy umożliwiający skierowanie LZO z maszyn Ekstruder Tandem nr 4, drukarka FLEXO 1 Miraflex I (8-kolorowa), drukarka ROTO VIII (9-kolorowa) do dopalania w dopalaczu DCT RTO 46 lub DCT RTO 100. Rozwiązanie to umożliwia prowadzenie procesu autotermicznego dopalania LZO i wpływa na ograniczenie zużycia gazu wykorzystywanego do podtrzymania temperatury złoża na poziomie wymaganym do prowadzenia procesu dopalania.

6. Pozostałe postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

ALUPOL Packaging S.A., wystąpił z wnioskiem z dnia 27.08.2018r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań nr 1 eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 4, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 60/2014 z dnia 05.11.2014r. znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO (z późn. zm.).

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 2018r. poz. 799 t.j. z późn. zm.) - 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).

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 14) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71 t.j.), instalacja do produkcji opakowań nr 1 stanowi „instalację do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, z wyłączeniem zmian tych instalacji polegających na wprowadzeniu do ciągu technologicznego kontenerowych urządzeń odzysku rozpuszczalników” i należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja do produkcji opakowań nr 2 (pomocnicza) objęta pozwoleniem zintegrowanym, nie jest wymieniona w żadnym z powyższych rozporządzeń. W związku z powyższym zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy, przez starostę należy rozumieć prezydenta miasta na prawach powiatu. W związku z powyższym uprawnienia organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony w związku ze :

- zmianą zużycia surowców i materiałów stosowanych do produkcji, spowodowaną zmianami w rozkładzie asortymentowym produkowanych opakowań,
- zmianą sposobu funkcjonowania dopalaczy, polegającą na połączeniu kolektorów dolotowych dopalaczy DCT RTO 46 i DCT RTO 100 umożliwiającą wprowadzanie LZO ze wszystkich źródeł (maszyn) jednocześnie do dopalania w DCT RTO 100. Rozwiązanie takie umożliwia zwiększenie czasu prowadzenia procesu redukcji LZO w systemie autotermii (bez zużycia gazu ziemnego

służącego do utrzymania temperatury złoża umożliwiającej prowadzenie skutecznego procesu dopalania LZO). Powyższe spowoduje ograniczenie zużycia gazu, a tym samym zmniejszy emisję substancji do powietrza powstających w wyniku jego spalania. Zmiana sposobu podpięcia źródeł do dopalaczy, nie spowoduje obniżenia sprawności redukcji LZO, a tym samym wzrostu sumarycznego ładunku LZO wprowadzanego do powietrza z terenu Zakładu.

Zmiany na połączeniu kolektorów dolotowych dopalaczy spowodowały konieczność wprowadzenia odpowiednich zmian w punktach: III.1.1.1., III.1.3. oraz VIII.1.3. decyzji.

Prowadzący instalację wnioskował również o zmianę ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w tym:

- powstających w instalacji do produkcji opakowań nr 1 - zwiększenie ilości powstających odpadów o kodach 08 01 11*, 08 01 13*, 11 01 07*, 15 01 01, zmniejszenie ilości odpadów o kodach: 07 07 04*, 08 04 09*, 15 01 02, 15 01 05. Zmiany w ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów o kodzie 08 01 11* wynikają z niedoszacowania skutków wyposażenia nowych drukarek fleksograficznych w automatyczne systemy mycia zestawów drukarskich, zużywających czyste rozpuszczalniki. Zakład planuje zakup wyposażenia umożliwiającego wprowadzenie technologii zwracania zużytych rozpuszczalników do procesów mycia drukarek fleksograficznych w celu zmniejszenia ich zużycia oraz w konsekwencji do ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 08 01 11*. Działanie to spowoduje jednak zwiększenie ilości wytwarzanych bardziej skoncentrowanych odpadów o kodzie 08 01 13*,
- powstających w instalacji do produkcji opakowań nr 2 (pomocnicza) - zwiększenie ilości odpadów o kodach 12 01 04, 15 01 01, zmniejszenie ilości odpadów o kodach 08 04 09*, 15 01 05.

Zmiany ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów, wynikają ze zmian asortymentowych produkowanych opakowań, będących następstwem oczekiwań klientów.

Zmiany w instalacji do produkcji opakowań nr 1 nie stanowią istotnej zmiany instalacji zdefiniowanej w art. 3 ust. 1 pkt 7 oraz w art. 214 ust. 3 ustawy prawo ochrony środowiska gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności wynikającej z tej zmiany jak również wprowadzone zmiany nie spowodują znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Informacje o możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w związku wykorzystywaniem w instalacji substancji powodujących ryzyko, zamieszczono w opracowaniu pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego eksploatowanej przez Alupol Packaging S.A. w Tychach w celu określenia konieczności lub braku konieczności opracowania raportu początkowego – lipiec 2015r.”, wykonanym w ramach wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Mając na uwadze brak zmian w zakresie i ilości substancji powodujących ryzyko, jakie mogą znajdować się na terenie zakładu, ich sposobu magazynowania i postępowania z nimi oraz wnioski zawarte w analizie ryzyka dotyczące zastosowania wystarczających zabezpieczeń przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego i wodnego substancjami powodującymi ryzyko, minimalizujących ryzyko spowodowania zanieczyszczenia, odstąpiono od obowiązku opracowania ponownej oceny potrzeby przygotowania raportu początkowego - sprawozdania bazowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska.

W dniu 11.09.2018r. wniosek Spółki został przesłany do Ministerstwa Ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017r. poz. 1257 t.j. z późn. zm.), decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Zgodnie z powyższym przepisem, zachodzą przesłanki do zmiany decyzji ostatecznej, ponieważ strona wyraziła zgodę na zmianę, przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, a za zmianą

decyzji przemawia słuszny interes strony, która powinna mieć pewność, że prowadzi działalność na podstawie kompletnego pozwolenia.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska i uwzględnia wprowadzone zmiany w obrębie instalacji zaistniałe po wydaniu pozwolenia zintegrowanego z dnia 05.11.2014r. (decyzja Prezydenta Miasta Tychy nr 60/2014 znak: IKO.6232.3.22.13.2014.EO) z późniejszymi zmianami z dnia 29.10.2015r. (decyzja nr 55/2015 znak: IKO.6223.7.2015.EO) oraz z dnia 12.06.2017r. (decyzja nr 22/2017 znak: IKO.6223.7.15.2017.EO).

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

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

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

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł za wydanie pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018r. poz. 1044 t.j. z późn. zm.) – część III ust. 46 w związku z ust. 40 pkt 1) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 27.08.2018r.



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

Otrzymują:

1. ALUPOL Packaging S.A.
ul. Strefowa 4, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Środowiska
Departament Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (ePuap)
3. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonja 46, 40-037 Katowice (ePuap)
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice (ePuap)
5. IKO a/a

Teodor Urbanik

Adwokat