

STAROSTA OŚWIĘCIMSKI

ul. Wyspiańskiego 10
32-602 Oświęcim

WOŚ.6222.3.2020

Oświęcim, dnia 15 marca 2021 r.

DECYZJA

Działając na podstawie art. 104, art. 107, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), art. 180, art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2, 2b, 3, 5, art. 192, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 209 ust. 1, art. 211 ust. 1, 6, 8, art. 218 pkt 2, art. 224 ust. 2, 4, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz.1219 z późn. zm.), art. 33 ust. 1, art. 34, art.35 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r., poz. 247)

po rozpatrzeniu

wniosku ALUPOL PACKAGING KĘTY Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty (KRS: 0000331243, NIP: 5492373493, REGON: 120950881) o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań oraz folii aluminiowej i przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego,

STAROSTA OŚWIĘCIMSKI orzeka

- I. **stwierdzić wygaśnięcie** decyzji Starosty Oświęcimskiego, z dnia 28 czerwca 2017 r., znak: WOŚ.6222.1.2017, zmienionej decyzją z dnia 24 września 2018 r., znak: WOŚ.6222.2.2018, w zakresie instalacji nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego do produkcji folii aluminiowej.
- II. **zmienić na wniosek strony** swoją decyzję z dnia 28 czerwca 2017 r., znak: WOŚ.6222.1.2017, zmienioną decyzją z dnia 24 września 2018 r., znak: WOŚ.6222.2.2018 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań oraz folii aluminiowej, w następujący sposób:

1. pkt III.1. decyzji otrzymuje nową treść:

„W Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. prowadzone są następujące procesy:

- proces produkcji opakowań, który zalicza się do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie wg Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169, pkt 6.9 załącznika) w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.”

2. pkt III.1.1 decyzji ppkt a otrzymuje nową treść:

„ a) Instalacja do produkcji opakowań

Charakterystyka instalacji:

Instalacja służy do wytwarzania giętkich opakowań, przeznaczonych do bezpośredniego kontaktu z żywnością i lekami, stosowanych w następujących obszarach: sypkie koncentraty spożywcze, płynne koncentraty spożywcze, słodocze, przekąski, lody, mrożonki, margaryny, masła, nabiał, farmacja, kosmetyki, branża chemiczna, przemysł tytoniowy.

W skład instalacji wchodzi:
Linia do drukowania obejmująca:

Urządzenie	Proces			
	Drukowanie/ lakierowanie	Podklejanie	Laminowanie	Mycie zestawów
Drukarka ROTO I	X	X		
Drukarka ROTO II	X		X	
Drukarka ROTO VI	X			
Drukarka FLEXO 7	X			
Drukarka FLEXO 8	X			
Myjka zestawów drukarskich				X

Charakterystyka procesów technologicznych:

Drukowanie rotograviurowe - druk wklęsły, gdzie farby rozpuszczalnikowe nanoszone są przy pomocy grawerowanych cylindrów na materiał wstęgowy (papier, folia aluminiowa, folie tworzyw sztucznych lub ich laminaty), a następnie następuje utwralenie farb za pomocą odparowania rozpuszczalników w kanałach suszących.

Drukowanie fleksograficzne - druk wypukły, gdzie farby rozpuszczalnikowe nanoszone są przy pomocy pośrednich wałków rastrowych i wałków z przyklejoną tworzywową formą drukową na materiał wstęgowy (papier, folia aluminiowa, folie tworzyw sztucznych lub ich laminaty), a następnie następuje utwralenie farb za pomocą odparowania rozpuszczalników w kanałach suszących. Opary rozpuszczalników organicznych dopalane są w dopalaczu. System podawania farby odbywa się z zamkniętych pojemników za pomocą pomp. Całość procesu jest zautomatyzowana i sterowana z centralnego pulpitu sterowniczego.

Mycie zestawów drukarskich – automatyczne płukanie cylindrów i/lub elementów zestawów drukarskich w zamkniętej komorze urządzenia z pomocą natrykiwanych rozpuszczalników organicznych. Rozpuszczalniki używane są w obiegu zamkniętym do czasu ich zabrudzenia uniemożliwiającego ich dalsze używanie. Powstałe opary rozpuszczalników organicznych skierowane miejscowym odciąganiem od dopalacza.

Linia do produkcji opakowań obejmująca:

Podstawowe urządzenia funkcjonujące w ramach linii	Operacje technologiczne realizowane w ramach linii			
	Drukowanie	Lakierowanie	Laminacja ekstruzyjna PE	Powlekanie ekstruzyjne PE
Drukarka ROTO VII	X	X		
Ekstruder Tandem nr 2 Bobst		X	X	X
Ekstruder Tandem nr 3 Er-We-Pa		X	X	X

Charakterystyka procesów technologicznych:

Drukowanie rotograviurowe: druk wklęsły, gdzie farby rozpuszczalnikowe nanoszone są przy pomocy grawerowanych cylindrów na materiał wstęgowy (papier, folia aluminiowa, folie tworzyw sztucznych lub ich laminaty), a następnie następuje utwralenie farb za pomocą odparowania rozpuszczalników w kanałach suszących.

Lakierowanie: powlekanie materiału wstęgowego (papier, folie tworzywowe lub ich laminaty) lakierami rozpuszczalnikowymi, a następnie następuje ich utrwalenie za pomocą odparowania rozpuszczalników w kanałach suszących.

Laminacja ekstruzyjna PE: powlekanie/klejenie metodą ekstruzji ciekłej warstwy PE papieru z aluminium, innych kombinacji warstw: papier, folia aluminiowa, tworzywa sztuczne (tj. PET, PET met, OPP).

Powlekanie ekstruzyjne PE: powlekanie folii metodą wytłaczania lub współwytłaczania (ekstruzyjnie lub koekstruzyjnie) polega na wytwarzaniu powłoki tworzywowej jedno- lub wielowarstwowej (z polietylenu, kopolimeru lub jonomeru) na materiale wstęgowym (na papierach, folii aluminiowej, foliach tworzywowych lub ich laminatach). Wykonuje się przy użyciu wytłaczarki ślimakowej, która wytłacza roztopione tworzywo przez płaską dyszę szczelinową na powierzchnię wstęgi materiału powlekanego, a następnie materiał poddaje się schładzaniu.

Linia do laminowania obejmująca:

Urządzenie	Proces				
	Podlepianie	Podklejanie	Lakierowanie	Laminowanie klejami	
				Rozpuszcz.	Bezrozpuszcz.
Lakierka 1002	X		X		
Laminarka Duplex				X	X
Laminarka DUPLEX COMBI HORIZONTAL HZ 1300				X	X
Laminarka uniwersalna				X	X
Laminarka bezrozpuszczalnikowa Triplex					X
Laminarka bezrozpuszczalnikowa Simplex					X

Charakterystyka procesów technologicznych:

Podlepianie – polega na łączeniu papierów/pergaminów przy pomocy roztopionej parafiny lub mikrowosku folią aluminiową. Po połączeniu laminat jest schładzany. W trakcie trwania procesu laminat może być lakierowany.

Podklejanie – polega na łączeniu (klejeniu) folii aluminiowej z papierem przy pomocy klejów wodnych (roślinnych lub syntetycznych dyspersyjnych).

Lakierowanie – polega na naniesieniu na całą powierzchnię wstęgi farby i/lub lakieru jednego koloru (rodzaju). Lakierowanie lakierami rozpuszczalnikowymi lub wodnymi polega na nanoszeniu systemem wałkowym cienkiej warstwy lakieru/farby o różnych własnościach na materiale wstęgowym (na papierach, folii aluminiowej, foliach tworzyw sztucznych lub ich laminatach). Po nałożeniu warstwy lakieru rozpuszczalniki lub woda zostają odparowane w kanałach suszących.

Laminowanie klejami rozpuszczalnikowymi – polega na nałożeniu warstwy kleju na podłoże, a następnie odparowaniu w kanałach suszących rozpuszczalnika z kleju i połączenie w zestawie laminującym z innym składnikiem laminatu (folia Al, OPP, PET, PE).

Laminowanie klejami bezrozpuszczalnikowymi – łączenie materiałów wstęgowych za pomocą żywic syntetycznych (poliuretanowych) jedno lub dwuskładnikowych. W procesie tym skleja się folię Al., folie z tworzyw sztucznych i papiery.

Linia do przygotowywania farb, klejów i lakierów obejmująca:

Podstawowe urządzenia funkcjonujące w ramach linii	Operacje technologiczne realizowane w ramach linii	
	Przygotowanie farb i lakierów	Magazynowanie farb i lakierów
System dozujący rozpuszczalniki do maszyn drukarskich	X	
Urządzenie do przygotowania farb i lakierów nr 1	X	
Urządzenie do przygotowania farb i lakierów nr 2	X	
Magazyn podręczny farb i lakierów		X

Charakterystyka procesów technologicznych:

Proces przygotowania/mieszania farb, lakierów i klejów prowadzony jest w dwóch niezależnych liniach technologicznych. Proces prowadzony jest przy pomocy automatycznych systemów dozujących, do których podpięte są beczki z zakupionymi farbami bazowymi oraz zbiorniki z rozcieńczalnikiem i spoiwem. Beczki i pojemniki podpięte są do układu przy pomocy specjalnych złączy, co gwarantuje hermetyczność procesu (brak parowania LZO). Do bardzo dokładnego recepturowania wykorzystywana jest waga elektroniczna sprzężona z głowicami dozującymi. System pomp pneumatycznych zainstalowanych na każdej z beczek służy do recyrkulacji (mieszania) farby w beczce, jak również do jej transportu z beczki przez głowice dozując do pojemnika. System recepturowania oparty jest na programie komputerowym. Rozpuszczalniki ze zbiorników magazynowych doprowadzane są siecią rurociągów do głowicy dozującej, gdzie następuje automatyczne dozowanie poszczególnych składników do zbiornika i dokładne wymieszanie otrzymanej mieszanki farbowej.

Po zakończeniu procesu mieszania wlewa się farbę/lakier lub klej do czystego pojemnika, szczelnie zamyka pojemnik i dostarcza do urządzenia produkcyjnego.

3. pkt III.2 decyzji ppkt a otrzymuje nową treść:

„a) Instalacja do produkcji opakowań.

Surowce i materiały wykorzystywane w instalacji:

Lp.	Surowiec/materiał	Zużycie [Mg/rok]
1.	Papiery	7 880
2.	Folie Al.	3 640
3.	Folie PE	5 200
4.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	3 525
5.	Laminaty	2 565
6.	Kleje bezrozsypczalnikowe	170
7.	Kleje rozpuszczalnikowe	520
8.	Kleje wodne (dyspersyjne)	55
9.	Rozpuszczalniki	1 945
10.	Farby, lakiery rozpuszczalnikowe	1 362

Podstawowe produkty.

Lp.	Produkt	Miejsce magazynowania	Produkcja [tys.m ² /rok]
1.	Laminaty z udziałem folii Al, papieru i tworzyw	Magazyn Wyrobów Gotowych	485 000

4. pkt III.6.1.1. decyzja ppkt a otrzymuje nową treść:

„a. Instalacja do produkcji opakowań.

Lp.	Nr	Nazwa	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas emisji hałasu [min]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
				Pora dnia t=480 min.	Pora nocy t=60 min.	Pora dnia t=480 min.	Pora nocy t=60 min.
1.	1	Wyrzutnia gazów (Korona ROTO I)	77,3	120	30	71,3	74,3
2.	2	Wyrzutnia gazów (Korona Flexo 7)	77,3	240	45	74,3	76,1
3.	3	Wyrzutnia gazów (Korona Flexo 8)	77,3	240	45	74,3	76,1
4.	4	Wyrzutnia gazów (wentylatorownia R1)	85,1	480	60	85,1	85,1
5.	9	Agregat wody lodowej Clivet (Laminarka Uniwersalna)	90,0	480	60	90,0	90,0
6.	10	Agregat wody lodowej Clivet (Flexo 7 i 8)	90,0	480	60	90,0	90,0
7.	12	Wentylator wywiewny (Mieszalnia klejów)	62,0	480	60	62,0	62,0
8.	13	Wentylator wywiewny (Magazynek podręczny)	58,0	480	60	58,0	58,0
9.	14	Centrala wentylacyjna (Mieszalnia farb 2)	68,2	480	60	68,2	68,2
10.	70- 71	Emitory – odprowadzenie gazów z urządzenia do obróbki koronowej laminarki Duplex E70 i E71	77,3	240	45	74,3	76,1
11.	29	Agregat wody lodowej Clivet Etd 2	90,0	480	60	90,0	90,0
12.	30	Skraplacz wentylatorowy Etd 2	81,4	480	60	81,4	81,4
13.	31	Centrala wentylacyjna nawiewna Hala 1 R7	69,1	480	60	69,1	69,1

14.	32	Centrala wentylacyjna nawiewna Hala 1 R7	70,1	480	60	70,1	70,1
15.	33	Wentylator wywiewny dachowy przeciwwybuchowy (pomieszczenie dystrybucji rozpuszczalników)	74,8	480	60	74,8	74,8
16.	42	Czerpnia central wentylacyjnych Hali nr 3	78,4	480	60	78,4	78,4
17.	60	Wentylatory odciągowe 4 sztuki ETd 2 i ETd 3	88,8	480	60	88,8	88,8
18.	65	Emitor – odprowadzenie gazów z urządzenia do obróbki koronowej Laminarka Simplex E100	77,3	240	45	74,3	76,1
19.	67	Centrala wentylacyjna nawiewna (Mieszalnia farb nr 2)	70,1	480	60	70,1	70,1
20.	68	Agregat wody lodowej Clivet H1 ETd 3	90,0	480	60	90,0	90,0
21.	69	Centrala wentylacyjna nawiewna H1 ETd 3	70,0	480	60	70,0	70,0
22.	26-27	Emitory – oprowadzenie gazów z urządzenia do obróbki koronowej Laminarka Uniwersalna E75 i E76	77,3	240	45	74,3	76,1
23.	72	Emitor – odprowadzanie gazów z urządzenia do obróbki koronowej laminarka Triplex E101	77,3	240	45	74,3	76,1

24.	73	Emitor – odprowadzenie gazów z zestawu klejowego laminarki Uniwersalnej E74	77,3	240	45	74,3	76,1
-----	----	--	------	-----	----	------	------

5. Pkt III.6.1.1 decyzji ppkt c otrzymuje nową treść:

„c. Pozostałe obiekty i urządzenia pomocnicze zakładu.

Lp.	Nr	Nazwa	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas emisji hałasu [min]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
				Pora dnia t=480 min.	Pora nocy t=60 min.	Pora dnia t=480 min.	Pora nocy t=60 min.
1.	24	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna z agregatem chłodniczym Carrier (Maszynownia walcarek)	81,2	240	30	78,2	78,2
2.	25	Wentylator wywiewny kanału energetycznego	81,3	480	60	81,3	81,3
3.	45	Odciąg odpadów (cyklon)	87,0	240	30	84,0	84,0
4.	7	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna z agregatem chłodniczym MAS (Hala 3)	76,1	480	60	76,1	76,1
5.	11	Agregat wody lodowej Clivet (Klimatyzacja Hali 3)	90,0	480	60	90,0	90,0
6.	15	Centrala wentylacyjna VUT 600 EH (jadalnia w H 2)	65,5	480	60	65,5	65,5
7.	18	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna MAS Hala 2 niska nawa cięcia	77,7	480	60	77,7	77,7
8.	19	Agregat wody lodowej Hala 2 niska nawa cięcia	90,0	480	60	90,0	90,0
9.	35-40	Centrale grzewczo-wentylacyjne CL 1 (6 szt.)	68,8	480	60	68,8	68,8
10.	41	Wentylacja pomieszczeń socjalno-biurowych CL 1	69,2	480	60	69,2	69,2

11.	48-56	Centrale grzewczo-wentylacyjne CL 1 (9 szt.)	82,2	480	60	82,2	82,2
12.	57	Wentylator wywiewny 2 sztuki (UR)	80,6	240	60	77,6	80,6
13.	59	Wentylatory odciągowe 4 sztuki (Dach biurowca Hala nr 2)	89,5	240	30	86,5	86,5
14.	20	Odciąg szlifierki Cetos	74,0	480	60	74,0	74,0
15.	74-77	Wentylator dachowy DVN 400E4 4 sztuki	75,0	480	60	75,0	75,0
16.	78-80	Wentylator dachowy TFSK 200 3 sztuki	71,0	480	60	71,0	71,0

6. w pkt III.6.1.2. decyzji otrzymuje nową treść:

„III.6.1.2. Liniowe źródła hałasu.

Na terenie zakładu eksploatowane są samochody ciężarowe i osobowe o następujących parametrach akustycznych:

Operacje	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas trwania [s]
Pojazdy samochodowe wagi ciężkiej		
Start	100,8	5
Hamowanie	94,0	3
Przejazd	96,5	Zależny od długości odcinka
Pojazdy samochodowe wagi lekkiej		
Start	85,8	5
Hamowanie	79,4	3
Przejazd	82,0	Zależny od długości odcinka

7. W pkt III.6.1.3. decyzji otrzymuje nową treść:

„III.6.1.3. Charakterystyka kubaturowych źródeł hałasu.

Obiekt	Pracujące instalacje	Ściana /przegroda	Równoważny poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian i sufitu [dB(A)]		Średni współczynnik izolacyjności przegród [dB]
			Pora dnia t=480 min.	Pora dnia t=60 min.	
Hala nr I	Instalacja IPPC do produkcji opakowań – Linia do produkcji opakowań 2	Elewacja północna	85,4	85,4	36,0
		Elewacja wschodnia	85,4	85,4	32,0
		Elewacja południowa	85,4	85,4	32,0
		Elewacja zachodnia	85,4	85,4	38,0
		Dach	85,4	85,4	31,0

Hala nr II	Instalacja IPPC do produkcji opakowań – Linia do drukowania, Linia do laminowania	Elewacja północna	85,9	86,5	37,0
		Elewacja wschodnia	85,9	86,5	41,0
		Elewacja południowa	85,9	86,5	32,0
		Elewacja zachodnia	85,9	86,5	38,0
		Dach	85,9	85,6	31,0
Hala nr III	Instalacja IPPC do produkcji opakowań – Linia do drukowania, Linia do laminowania	Elewacja północna	79,5	78,9	32,0
		Elewacja wschodnia	79,5	78,9	45,0
		Elewacja południowa	79,5	78,9	36,0
		Elewacja zachodnia	79,5	78,9	3,0
		Dach	79,5	78,9	31,0
Hala centrum Logistycznego nr 1	Pozostałe urządzenia zakładu – Magazyn wyrobów gotowych (CL nr 1)	Elewacja północna	85,0	85,0	32,0
		Elewacja wschodnia	85,0	85,0	32,0
		Elewacja południowa	85,0	85,0	32,0
		Elewacja zachodnia	85,0	85,0	32,0
		Dach	85,0	85,0	32,0
Hala centrum Logistycznego nr 2	Pozostałe urządzenia zakładu – Magazyn wyrobów gotowych (CL nr 2)	Elewacja północna	85,0	85,0	32,0
		Elewacja wschodnia	85,0	85,0	32,0
		Elewacja południowa	85,0	85,0	32,0
		Elewacja zachodnia	85,0	85,0	32,0
		Dach	85,0	85,0	32,0
Dopalacz	Instalacja IPPC do produkcji opakowań – Dopalacz DCT RTO 135	Elewacja północna	77,0	77,0	0,0
		Elewacja wschodnia	77,0	77,0	0,0
		Elewacja południowa	77,0	77,0	0,0
		Elewacja zachodnia	77,0	77,0	0,0
		Dach	77,0	77,0	0,0
Stacja wentylatorów transportowych Pneumatycznego Odciągu	Instalacja IPPC do produkcji opakowań – Stacja wentylatorów transportowych	Elewacja północna	85,0	85,0	0,0
		Elewacja wschodnia	73,0	73,0	0,0

Odpadów	Pneumatycznego Odciaгу Odpadów	Elewacja południowa	73,0	73,0	0,0
		Elewacja zachodnia	78,0	78,0	0,0
		Dach	73,0	73,0	0,0
Kotłownia Centralna	Instalacja energetycznego spalania paliw Kotłownia Centralna	Elewacja północna	85,0	85,0	41,0
		Elewacja wschodnia	85,0	85,0	41,0
		Elewacja południowa	85,0	85,0	41,0
		Elewacja zachodnia	85,0	85,0	41,0
		Dach	85,0	85,0	41,0

8. uchylić pkt III.1.1. decyzji ppkt b, pkt III.2 ppkt b oraz pkt III.6.1.1. ppkt b.

9. pkt IV.1 decyzji otrzymuje nową treść:

„IV.1. Emisja roczna z instalacji do produkcji opakowań objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
Parametry/źródła emisji podlegające pod standardy emisyjne w zakresie lotnych związków organicznych		
1.	Lotne związki organiczne*	34,2423
Procesy/źródła emisji niepodlegające pod standardy emisyjne		
1.	Dwutlenek azotu**	-
2.	Dwutlenek siarki**	-
3.	Octan etylu	1,0250
4.	Ozon	3,1614
5.	Pył ogółem**	-
6.	Pył zawieszony PM10**	-
7.	Pył zawieszony PM2,5**	-
8.	Tlenek węgla**	-
9.	Węglowodory alifatyczne	0,3290
<p>*) lotne związki organiczne emitowane z procesów laminowania i drukowania – procesy podlegające pod standardy emisyjne, uwzględniono również pozostałe substancje LZO z tych procesów nie posiadające wartości odniesienia w powietrzu (11,0045 Mg/rok),</p> <p>***) suma nie uwzględnia emisji tych substancji ze źródeł objętych standardami dla LZO, ponieważ nie uwzględnia się ich w pozwoleniu.</p>		

10.pkt IV.3 decyzji ppkt a otrzymuje nową treść:

„a. Instalacja do produkcji opakowań”

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji i urządzenie redukujące emisję	Parametry emitorów		Dopuszczane stężenie w gazach odlotowych	Substancja	Czas pracy [h]	Temperatura gazów wylotowych [K]	Prędkość w gazach odlotowych [m/s]	Dopuszczana emisja [kg/h]	
			Wysokość [m]	Średnica [m]							
Linia do drukowania											
1.	E98	Drukarka ROTO I – obróbka koronowa	11,0	0,200	-	Ozon	1 000	293	17,1	0,050000	
2.	E104	Drukarka ROTO II – obróbka koronowa	13,0	0,250	-	Ozon	4 300	293	10,9	0,060000	
3.	E106	Drukarka 10 - kolorowa Flexo 7 – odciąg z korony	10,0	0,250	-	Ozon	1 800	300	0*	0,050000	
4.	E107	Drukarka 10 – kolorowa Flexo 8 – odciąg z korony	10,0	0,250	-	Ozon	1 800	300	0*	0,050000	
5.	E116	Dopalacz termiczny DCT RTO 135	ROTO I	27,0	2,200	100	LZO	4 300	400	9,9	-
			ROTO II					3 700			
			ROTO VI					3 000			
			Drukarka Flexo 7					4 600			
			Drukarka Flexo 8					4 600			
			Myjka zestawów drukarskich					3 000			
		Spalanie gazu w dopalaczu DCT RTO 135**	27,0	2,200	-	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	6 528	400	9,9	-	
Spalanie gazu w Flexo 7**				Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10	4 300						

						Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla				
		Spalanie gazu w Flexo 8**				Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Tlenek węgla	4 300			
Linia do laminowania										
6.	E72	Laminarka Duplex - odciąg z korony nr 1	10,0	0,250	-	Ozon	500	293	0*	0,050000
7.	E73	Laminarka Duplex - odciąg z korony nr 2	10,0	0,350	-	Ozon	4 200	293	0*	0,050000
8.	E74	Laminarka uniwersalna - odciąg z zestawu klejowego	10,0	0,250	-	Węglowodory alifatyczne	1 300	345	0*	0,080000
9.	E75	Laminarka uniwersalna - odciąg z korony nr 1	10,0	0,250	-	Ozon	3 100	293	0*	0,060000
10.	E76	Laminarka uniwersalna - odciąg z korony nr 2	10,0	0,250	-	Ozon	2 300	293	0*	0,060000
11.	E100	Laminarka Simplex - odciąg z korony	14,0	0,250	-	Ozon	500	293	0*	0,050000
12.	E101	Laminarka Triplex - odciąg z korony	10,0	0,200	-	Ozon	2 000	293	0*	0,050000
13.	E105	Laminarka DUPLEX COMBI HORIZONTAL - stacja koronowania	13,0	0,250	-	Ozon	5 400	293	10,9	0,060000
14.	E116	Dopalacz termiczny DCT RTO 135	27,0	2,200	100	LZO	4 500	400	9,9	-
	Lakierka 1002	4 000								
	Laminarka Duplex Laminarka DUPLEX COMBI HORIZONTAL	5 200								

			Laminarka uniwersalna					5 200			
Linia do produkcji opakowań nr 2											
15.	E111	Drukarka ROTO VII - 10 zestaw		12,0	0,500	-	Węglowodory alifatyczne	0	293	13,7	1,700000
16.	E112	Ekstruder Tandem nr 2 -zestaw lakieru 1		12,0	0,600	-	Węglowodory alifatyczne	0	293	12,7	1,700000
17.	E113	Ekstruder tandem nr 2 -zestaw lakieru 2		12,0	0,600	-	Węglowodory alifatyczne	0	293	12,7	1,700000
18.	E114	Drukarka ROTO VII - stacja koronowania		11,0	0,300	-	Ozon	3 340	293	8,9	0,060000
19.	E115	Ekstruder Tandem nr 2 - stacja koronowania		11,0	0,560	-	Ozon	4 900	293	3,9	0,150000
20.	E116	Dopalcz termiczny DCT RTO 135	ROTO VII	27,0	2,200	100	LZO	5 200	400	9,9	-
			Ekstruder Tandem nr 2					3 600			
			Ekstruder Tandem nr 3					3 600			
21.	E118	Odciąg z dwóch urządzeń do obróbki koronowej Ekstrudera nr 3		11,0	0,560	-	Ozon	5 400	293	3,9	0,150000
Linia przygotowania farb											
22.	E93	Magazyn farb i lakierów		5,0	0,315	-	Octan etylu	5 000	293	4,5	0,040000
							Węglowodory alifatyczne				0,015000
23.	E94	Linia przygotowania farb nr 1		5,0	0,315	-	Octan etylu	5 000	293	5,2	0,065000
							Węglowodory alifatyczne				0,015000
24.	E109	Linia przygotowania farb nr 2		5,0	0,315	-	Octan etylu	5 000	293	7,0	0,100000
							Węglowodory alifatyczne				0,015000

11. uchylić pkt IV.3 decyzji ppkt b.

12. pkt V.1 decyzji otrzymuje nową treść:

„V.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Instalacja IPPC do produkcji opakowań				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Granulaty i folie z tworzyw sztucznych: EVOH, PA, PP, LDPE, HDPE itp., powstałe przy produkcji opakowań giętkich metodą wytłaczania na gorąco folii i warstw z tworzyw sztucznych, wyroby niespełniające wymogów.	170,0
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Rozcieńczalniki organiczne (octan etylu, etanol, propanol, aceton, ksylen, izopropanol, metoksypropanol, N-propanol, octan n-propylu), rozpuszczone substancje z farb, lakierów i klejów: żywica poliwinylbutyralowa PVB, żywica poliwinylowa PVC lub PV, żywica poliuretanowa PU, promotory adhezji, plastyfikatory (polietylenoiminy), silikon, woski, substancje powierzchniowo czynne, pigmenty organiczne, pigmenty metaliczne na bazie aluminium, pigmenty tytanowe (biel tytanowa).	630,0
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Rozcieńczalniki organiczne (octan etylu, etanol, propanol, aceton, ksylen, izopropanol, metoksypropanol, N-propanol, octan n-propylu), rozpuszczone substancje z farb, lakierów i klejów: żywica nitrocelulozowa NC, żywica poliwinylowa PVC lub PV, żywica poliuretanowa PU, promotory adhezji, plastyfikatory (polietylenoiminy), silikon, woski, substancje powierzchniowo czynne, pigmenty organiczne, pigmenty metaliczne na bazie aluminium, pigmenty tytanowe (biel tytanowa).	95,0
4.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Poliuretany powstałe na skutek połączenia i utwardzenia żywic i utwardzaczy, nieprzereagowane: żywice: diizocyjanian -4,4'- metylenodifenyłu, utwardzacze: 2,2'-oksybisetanol, bisfenol A etoksylogowany, bisfenol A propoksylogowany, 3- aminopropylotrietoksylogowany diizocyjaniany, prepolimer poliuretanu z grupami hydroksylogowanymi, octan etylu.	50,0

5.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Woda, wodorotlenek potasu (do 10%) z minimalnymi zanieczyszczeniami składnikami farb i lakierów (nitroceluloza, żywice, polimery itp.).	3,5
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papiery w różnych gatunkach, w tym z nadrukiem, powstałe przy produkcji opakowań giętkich, wyroby niespełniające wymogów.	465,0
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadowe folie i laminaty z tworzyw sztucznych: PP, PE, PVC, PET, EVOH, PA, LDPE, HDPE, powstałe przy produkcji opakowań giętkich, wyroby niespełniające wymogów.	212,0
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpadowe folie z aluminium lub stopy aluminium czyste lub z powłokami w postaci farb i lakierów, powstałe przy produkcji opakowań giętkich, wyroby niespełniające wymogów.	30,0
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Laminaty wielowarstwowe zawierające różne kombinacje składników: papier, folia aluminiowa, tworzywa sztuczne PP, PE, PVC, PET, EVOH, PA, LDPE, HDPE powstałe przy produkcji opakowań giętkich, wyroby niespełniające wymogów.	2 500,0
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania metalowe lub tworzywowe po użytych substancjach niebezpiecznych użytkowanych w instalacji (farbach, lakierach, klejach itp.), zanieczyszczone nimi. Opakowania niezwrótne lub których zwrot do dostawcy jest ekonomicznie nieuzasadniony: po farbach, lakierach, klejach.	107,0
11.	15 02 02*	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)	Czyściwo bawełniane nasycone rozcieńczalnikami organicznymi (octan etylu, etanol, propanol, aceton, ksylen, izopropanol, metoksy propanol N-propanol, octan n-propylu) oraz resztkami farb, lakierów i klejów, powstające po każdym przebrojeniu urządzenia produkcyjnego, w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych.	90,0

*odpady niebezpieczne

13. pkt V.2 decyzji otrzymuje nową treść:**„V.2. Odpady wyszczególnione w pkt V.1. sentencji decyzji wytwarzane będą w wyniku eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.**

Źródłem wytwarzania odpadów na terenie Alupol Packaging Kęty sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-640 Kęty będzie eksploatacja instalacji typu IPPC oraz instalacji i urządzeń pomocniczych. Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanego procesu technologicznego zostały szczegółowo przedstawiono w pkt III sentencji niniejszej decyzji.

W instalacji i urządzeniach do produkcji opakowań realizowane będą następujące procesy, będące źródłem powstawania odpadów technologicznych: drukowanie, lakierowanie, laminowanie, powlekanie, mycie.”

14. pkt V.6 decyzji otrzymuje nową treść:**„V.6. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów.**

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny (wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę). Ponadto odpady niebezpieczne będą zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi, a także przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane będą na terenie, do którego Alupol Packaging Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty, posiada tytuł prawny.

Konieczność magazynowania odpadów w Spółce wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, łącznie z czasem magazynowania przez kolejnych posiadaczy tych odpadów, tj. nie dłużej niż przez okres 3 lat dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, oraz nie dłużej niż przez okres 1 roku dla odpadów przeznaczonych do składowania.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Sposób: selektywnie, w oryginalnych beczkach po farbach, lakierach, klejach. Miejsce: pośrednio w mieszalni farb i lakierów, docelowo w wydzielonej części Magazynu Materiałów łatwopalnych. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
2.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Sposób: selektywnie, w oryginalnych beczkach po farbach, lakierach, klejach. Miejsce: pośrednio w mieszalni farb i lakierów, docelowo w wydzielonej części Magazynu Materiałów łatwopalnych. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szcziwiwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Sposób: selektywnie, w oryginalnych beczkach po farbach, lakierach, klejach. Miejsce: pośrednio w mieszalni farb i lakierów, docelowo w wydzielonej części Magazynu Materiałów łatwopalnych. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.

4.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Sposób: selektywnie, w beczkach stalowych lub tworzywowych. Miejsce: pośrednio przy myjce ultradźwiękowej, docelowo w wydzielonej części Magazynu Materiałów łatwopalnych. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Sposób: w stalowym kontenerze. Miejsce: pośrednio w pomieszczeniach mieszalni farb, docelowo w kontenerze na placu przy magazynie farb. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
6.	15 02 02*	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)	Sposób: worki polietylenowe w stalowych pojemnikach, znajdujące się przy poszczególnych maszynach. Po wypełnieniu worki umieszczane w zamkniętych kontenerach. Miejsce: w zamkniętym kontenerze na placu magazynowym, zachodnia strona magazynu surowców. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Sposób: luzem na paletach drewnianych lub w metalowym kontenerze. Miejsce: południowa strona magazynu surowców, wydzielona część magazynu. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Sposób: zaobrączkowane lub spaczekowane na paletach drewnianych, w skrzyniach lub w kontenerach. Miejsce: południowa strona magazynu cylindrów, wydzielona część magazynu. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Sposób: zaobrączkowane lub spaczekowane na paletach drewnianych, w skrzyniach lub w kontenerach. Miejsce: południowa strona magazynu surowców i magazynu cylindrów, wydzielona część magazynu. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Sposób: w metalowych kontenerach lub zaobrączkowane na paletach drewnianych. Miejsce: Hala nr 2 lub magazyn. Zabezpieczenia: wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.

5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Sposób: zaobrączkowane lub spaczekowane na paletach drewnianych, w skrzyniach lub kontenerach. Miejsce: plac pomiędzy Halą nr 2 i Halą nr 1. Zabezpieczenie: wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
----	----------	-----------------------------	---

III. Pozostałe ustalenia w/w decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 20 maja 2020 r. ALUPOL PACKAGING KĘTY Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty, KRS: 0000331243, NIP: 5492373493, REGON: 120950881, wystąpił z wnioskiem z dnia 18 maja 2020 r., znak: 19/APK/2020 o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji opakowań oraz folii aluminiowej – decyzja Starosty Oświęcimskiego z dnia 28 czerwca 2017 r., znak: WOŚ.6222.1.2017, zmienionej decyzją z dnia 24 września 2018 r., znak: WOŚ.6222.2.2018.

Pozwolenie zintegrowane zostało udzielone na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, którą stanowiła instalacja do produkcji opakowań oraz instalacja pomocnicza do produkcji folii aluminiowej. Podmiot posiadał wcześniej pozwolenie zintegrowane wydane przez Marszałka Województwa Małopolskiego, z dnia 4 lutego 2011 r., znak: SW.II.Sch.7673/1-5/10/11 z późn. zm. dla w/w instalacji. Starosta Oświęcimski decyzją z dnia 28.06.2017 r., znak: WOŚ.6222.1.2017 wygasił pozwolenie zintegrowane udzielone przez Marszałka i udzielił spółce pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji. Instalacja do produkcji folii aluminiowej nie podjęła produkcji od jej zaprzestania, czyli od 1 stycznia 2015 r. W związku z powyższym w myśl art. 193 ust. 1 pkt 5) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane wygasa, jeżeli prowadzący instalację nie prowadził działalności objętej pozwoleniem przez dwa lata.

Zgodnie z pkt 6 ppkt 9 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, instalacja do produkcji opakowań zakwalifikowana została do instalacji powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie. Na podstawie przepisu zawartego w art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska instalacja ta wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Natomiast zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, zakwalifikowana jest do instalacji mogącej potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko jako instalacja 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, dla której w analizowanym przypadku organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Oświęcimski.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 9 czerwca 2020 r., znak: WOŚ.6222.3.2020.

Inwestycja będzie realizowana w istniejących halach nr 2 i 3, nie będzie konieczności przebudowy lub rozbudowy istniejących obiektów lub infrastruktury drogowej, nie nastąpi również ingerencja w istniejące zagospodarowanie zakładu. Zakres planowanego przedsięwzięcia obejmuje:

- Zainstalowanie laminarki uniwersalnej w Hali nr 3,
- Zainstalowanie drukarki 10-kolorowej Flexo 7 w hali nr 3,
- Zainstalowanie drukarki 10-kolorowej Flexo 8 w hali nr 3,
- Przeniesienie drukarki ROTO VI z hali nr 3 do hali nr 2,
- Przeniesienie laminarki bezrozsączalnikowej Simplex z hali nr 3 do hali nr 2,

- Wyłączenie z eksploatacji i demontaż drukarki Flexo Emerald,
- Wyłączenie z eksploatacji i demontaż podklejarko-lakierki uniwersalnej,
- Zainstalowanie 2 wytwórni wody lodowej dla potrzeb technologii.

Wnioskowane przez zakład zmiany dotyczą:

- Zmiany zapisów pkt II – uchylenie ppkt b pozwolenie dla instalacji nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego: Instalacji do produkcji folii aluminiowej.
- Zmiany zapisów pkt III.1.1. oraz uchylenie pkt III.1.1. ppkt b – zainstalowanie Drukarki 10 – kolorowej FLEXO 7 w Hali nr 3 oraz FLEXO 8 w Hali nr 3 oraz wyłączenie z eksploatacji i demontaż Drukarki FLEXO Emerald w instalacji do produkcji opakowań. W linii do laminowania zostanie zainstalowana Laminarka uniwersalna w Hali nr 3 i wyłączona z eksploatacji i zdemontowana Podklejarko-lakierka uniwersalna.
- Zmiany zapisów pkt III.2 ppkt a oraz uchylenie pkt III.2 ppkt b – wprowadzenia zmian ilości zużycia surowców i materiałów do produkcji.
- Zmiany zapisów pkt III.6.1.1 ppkt a, pkt. III.6.1.1 ppkt c, III.6.1.2, III.6.1.3 oraz uchylenie pkt III.6.1.1. ppkt b - zmiany w obrębie instalacji IPPC do produkcji opakowań nie będą związane z powstaniem nowych kubaturowych źródeł hałasu, zmiany te będą realizowane w istniejących Halach nr 2 i nr 3. W związku z zainstalowaniem Laminarki uniwersalnej, Drukarki 10 – kolorowej FLEXO 7 oraz Drukarki 10 – kolorowej FLEXO 8 powstaną nowe punktowe źródła hałasu. Z uwagi na zmianę lokalizacji Drukarki Roto 6 i Laminarki bezrozpuszczalnikowej Simplex z Hali nr 3 do Hali nr 2 zmianie ulegnie lokalizacja punktowych źródeł hałasu z tych urządzeń. Ponadto, w związku z wyłączeniem z eksploatacji i demontażem Drukarki FLEXO Emerald zlikwidowany zostanie również istniejący odciąg z obróbki koronowej.
- Zmiana zapisów pkt IV.1 i IV.3 – zmiana emisji rocznej z instalacji. Z uwagi na wygaszenie instalacji do produkcji folii aluminiowej, zmiany w obrębie Instalacji IPPC do produkcji opakowań, w tym wyłączenie instalacji energetycznego spalania paliw, zmianie ulegnie wielkość emisji rocznej.
- Zmiana zapisów pkt IV.3 oraz uchylenie pkt IV.3 ppkt b – zmiana emisji oraz warunków wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza, w tym wyłączenie instalacji energetycznego spalania paliw. W związku z zainstalowaniem laminarki uniwersalnej, drukarki 10 – kolorowej Flexo 7 oraz drukarki 10 – kolorowej Flexo 8 powstaną nowe źródła emisji substancji do powietrza (również nowe emitory ozonu). Z uwagi na zmianę lokalizacji drukarki Roto 6 i laminarki bezrozpuszczalnikowej Simplex z hali nr 3 do hali nr 2, zmianie ulegnie lokalizacja emitatorów ozonu z tych urządzeń. Emisja LZO będzie kierowana tak jak dotychczas do dopalacza RTO 135 i emitora E116. Wielkość emisji lotnych związków organicznych ze stacji dopalania lotnych związków organicznych DCT RTO 135 określono na podstawie przewidywanego maksymalnego zużycia preparatów, ich składu oraz skuteczności redukcji LZO na poziomie 98/5%. Roczne zużycie LZO w w/w procesach prowadzonych w zakładzie wynosić będzie ok. 2 389 Mg/rok. W obliczeniach rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, w tym również w zakresie emisji LZO została ujęta kumulacja planowanego przedsięwzięcia z całym zakładem. Standard emisyjny S1 wynosi: 100 mgC/m³ (w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny). Standard emisyjny S2 wynosi 20%. Oba standardy emisyjne są spełnione. S1 – suma stężeń wyniesie ok. 33,525 mgC/m³, natomiast dotrzymanie standardu S2 deklarowane jest na poziomie nie większym niż 1% w stosunku do ilości LZO wprowadzanych do instalacji do produkcji opakowań, tzn. nie przekroczy emisji niezorganizowanej w ilości 23 Mg w skali roku.
- Zmiany zapisów pkt V.1., V.2., V.6 –w związku z planowanymi zmianami w obrębie instalacji IPPC do produkcji opakowań zwiększeniu o 12,35% ulegnie ilość wytwarzanych odpadów. Odpad o kodzie 11 01 07* - alkalia trawiące magazynowany będzie w metalowych lub tworzywowym szczelnych, zamykanych beczkach, w wyznaczonym miejscu w magazynie materiałów łatwopalnych. Odpad o kodzie 15 01 10* - opakowania po substancjach niebezpiecznych magazynowany będzie w stalowych kontenerach, w wyznaczonym miejscu na placu przy magazynie materiałów łatwopalnych. Przedmiotowe odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom. Sposoby magazynowania pozostałych odpadów pozostają bez zmian. Bez zmian pozostaje również sposób dalszego postępowania z pozostałymi odpadami.

- Zmiany klasyfikacji części instalacji technologicznej na instalacje energetycznego spalania paliw, która składa się z:
 - kotła gazowego Babcock TPC 1500 B (RVI+HZ, 1,7 MW),
 - kotła gazowego Babcock TPC 2050 LN (RI+RII, 2,4 MW),
 - kotła gazowego Babcock TCP 1450 LN (RVII+ET, 1,686 MW).Instalacja ta nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza a jedynie podlega obowiązkowi zgłoszenia. Zgłoszenie zostało przyjęte w dniu 27 stycznia 2021 r.

Na podstawie art. 183c ust. 1, ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) tutejszy organ w dniu 22.09.2020 r. wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Oświęcimiu z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w firmie Alupol Packaging Kęty spółka z o.o. w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, wykonanym zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, wydanym w myśl art. 42 ust. 4c tej ustawy. Po przeprowadzonej kontroli Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Oświęcimiu wydał postanowienie z dnia 30 grudnia 2020 r., znak: PZ.5513.75.4.2020, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność obiektów wskazanych jako miejsca magazynowania i wytwarzania odpadów, zlokalizowanych na terenie Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty z warunkami ochrony przeciwpożarowej oraz w postanowieniu tut. organu znak PZ.5513.75.1.2020 z dnia 30 kwietnia 2020 r., wydanym na podstawie art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach jw.

W związku z planowanym wprowadzeniem istotnych zmian w przedmiocie funkcjonowania instalacji wnioskodawca zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska uścił opłatę rejestracyjną za zmianę pozwolenia zintegrowanego. Starosta Oświęcimski obwieszczeniem z dnia 5 lutego 2021 r. zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie oraz poinformował o możliwości zapoznania się z wnioskiem i dokumentacją oraz składaniem uwag i wniosków. W terminie określonym w zawiadomieniu nie zostały wniesione żadne wnioski i uwagi.

Ponadto w trakcie postępowania ustalono, że istnieją przesłanki do zastosowania art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego w przedmiotowym postępowaniu. Zmiana pozwolenia zintegrowanego – decyzji z dnia 28 czerwca 2017 r., znak: WOŚ.6222.1.2017, zmienionej decyzją z dnia 24 września 2018 r., znak: WOŚ.6222.2.2018 następuje na wniosek strony, nie sprzeciwiają się temu inne przepisy prawa oraz przemawia za tym słuszny interes strony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Z up. Starosty

Agnieszka Adamczyk
Naczelnik
Wydziału Ochrony Środowiska
/podpisano elektronicznie/

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie wniesione do Ministra Środowiska za pośrednictwem Starosty Oświęcimskiego, ul. Wyspiańskiego 10 w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Strony mają możliwość zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty doręczenia niniejszej decyzji. Zrzeczenie się prawa do odwołania następuje w formie oświadczenia.

Z dniem doręczenia Staroście Oświęcimskiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

W przypadku złożenia przez wszystkie strony oświadczeń o zrzeczeniu się prawa do odwołania od decyzji, niniejsza decyzja podlegać będzie wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania.

Zgodnie z art. 136 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r Kodeks postępowania administracyjnego organ informuje, że w treści odwołania Strona ma prawo zawrzeć wnioski o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Za wydanie niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego, na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 1546 z późn. zm.), pobrano opłatę skarbową w wysokości 1 005,50 zł, przelew bankowy na konto Urzędu Miasta Oświęcim.

Otrzymują:

1. Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty;
2. a/a - P.H./J.S.

Do wiadomości – doręczenie zgodnie z art. 39² ustawy Kpa:

1. Minister Klimatu, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa;
2. Urząd Marszałkowski Województwa Małopolskiego, ul. Raclawicka 56, 31-017 Kraków;
3. Burmistrz Gminy Kęty, ul. Rynek 7, 32-650 Kęty;
4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków.