

WOŚ.6222.1.2017

Oświęcim, dnia 28 czerwca 2017 r.

**DECYZJA**

**POZWOLENIE ZINTEGROWANE**

Działając na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 23 z późn. zm.), w związku z art. 16 ustawy z dnia 7 kwietnia 2017 r. o zmianie ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2017 r., poz. 935), art. 180, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 192, art. 201, art. 202, art. 204 ust. 1, 4, art. 211 ust. 1, 6, 8, art. 217, art. 224 ust. 1, 2, art. 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.),

**po rozpatrzeniu wniosku**

Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. przy ul. Kościuszki 111 w Kętach z dnia 23 lutego 2017 r. znak: 16/AP/2017 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, wydanego przez Marszałka Województwa Małopolskiego, z dnia 4 lutego 2011 r. znak: SW.II.SCh.7673/1-5/10/11 z późn. zm., dla instalacji do produkcji opakowań zlokalizowanej na terenie firmy Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. w Kętach przy ul. Kościuszki 111 (wniosek przesłany do tut. organu przez Marszałka Województwa Małopolskiego pismem z dnia 6 marca 2017 r. znak: SR-II.7222.2.4.2017 w dniu 8 marca 2017 r.),

**STAROSTA OŚWIĘCIMSKI**  
orzeka

**I. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego**, wydanego dla Alupolu Packaging Kęty Sp. z o.o. ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty, przez Marszałka Województwa Małopolskiego, z dnia 4 lutego 2011 r. znak: SW.II.SCh.7673/1-5/10/11, zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 28 kwietnia 2011 r. znak: SR-II.7222.2.9.2011, z dnia 21 czerwca 2012 r. znak: SR-II.7222.2.6.2012, z dnia 4 lipca 2013 r. znak: SR-II.7222.2.5.2013, z dnia 9 lipca 2014 r. znak: SR-II.7222.2.3.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r. znak: SR-II.7222.2.49.2014, z dnia 2 marca 2017 r. znak: SR-II.7222.2.4.2017, zakresie eksploatacji Instalacji IPPC do produkcji opakowań oraz instalacji pomocniczej do produkcji folii aluminiowej zlokalizowanej na terenie firmy Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. w Kętach przy ul. Kościuszki 111.

**II. Udzielić: Przedsiębiorstwu Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty (KRS: 0000331243, NIP: 5492373493, REGON: 120950881), pozwolenia zintegrowanego dla nw. instalacji, obejmującego:**

- ustalenie wielkości i warunków emisji pyłowo-gazowej do powietrza,
- wytwarzanie odpadów,
- poziomów hałasu w środowisku, powodowanego przez źródła hałasu na terenie zakładu.

**A. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego:**

- Instalacja do produkcji opakowań.

**B. Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego:**

- Instalacja do produkcji folii aluminiowej.

### III. Określam rodzaj prowadzonej działalności, opis technologii, warunki eksploatacyjne, charakterystykę i parametry instalacji.

#### III.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

W instalacjach Alupol Packaging Kęty 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,
- proces produkcji folii aluminiowej poprzez walcowanie zakupionej taśmy aluminiowej o grubości 0,5 mm, nie objęty w/w rozporządzeniem.

#### III.1.1. Charakterystyka instalacji i opis technologii.

##### 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, słodycze, przekąski, lody, mrożonki, margaryny, masła, nabiał, farmacja, kosmetyki, branża chemiczna, przemysł tytoniowy.

W skład instalacji wchodzi:

Linia do drukowania obejmująca:

Podstawowe urządzenia funkcjonujące w ramach linii	Operacje technologiczne realizowane w ramach linii			
	Drukowanie/lakierowanie	Podklejanie	Laminowanie	Mycie zestawów
Drukarka ROTO I	X	X		
Drukarka ROTO II	X		X	
Drukarka ROTO VI	X			
Drukarka FLEKSO	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 utrwalenie 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 utrwalenie farb poprzez odparowanie 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 za pomocą natryskiwanego rozpuszczalników organicznych. Rozpuszczalniki używane są w obiegu zamkniętym do czasu ich zabrudzenia uniemożliwiającego ich dalsze używanie. Powstałe opary rozpuszczalników organicznych skierowane miejscowym odciąganiem do 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 utwalenie farb za pomocą odparowania rozpuszczalników w kanałach suszących.

*Lakierowanie:* powlekanie materiału wstęgowego (papier, folie tworzywowe lub ich laminaty) lakierami rozpuszczalnikowymi, a następnie następuje ich utwalenie 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 je 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:

Podstawowe urządzenia funkcjonujące w ramach linii	Operacje technologiczne realizowane w ramach linii				
	Podlepianie	Podklejanie	Lakierowanie	Laminowanie klejami	
				Rozpuszczaln.	Bezrozpuszczaln.
Lakierka 1002	X		X		
Podklejarko-lakierka uniwersalna		X	X		
Laminarka DUPLEX COMBI HORIZONTAL HZ 1300				X	X
Laminarka bezrozpuszczalnikowa Simplex					X

Laminarka uniwersalna Duplex				X	X
Laminarka bezrozpuszczalnikowa Triplex					X

Charakterystyka procesów technologicznych:

*Podlepianie* – polega na łączeniu papierów/pergaminów przy pomocy roztopionej parafiny lub mikrowosku z 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 właściwościach 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 przygotowania 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 farb drukarskich	X	
Linia do przygotowania farb i lakierów INKMAKER nr 1	X	
Linia do przygotowania farb i lakierów INKMAKER nr 2	X	
Podręczny magazynek 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 złączek, 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 dozujące 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.

**b. Instalacja do produkcji folii aluminiowej - nie wymaga pozwolenia zintegrowanego**

*Charakterystyka instalacji*

Instalacja służy do produkcji folii aluminiowej poprzez walcowanie zakupionej taśmy aluminiowej o grubości 0,5 mm. Walcowanie folii realizowane jest na walcarkach typu czterowalcowego nienawrotnego. Taśma jest walcowana na folię aluminiową o grubości minimalnej 6  $\mu\text{m}$ .

W skład instalacji wchodzi:

Podstawowe urządzenia funkcjonujące w ramach linii	Operacje technologiczne realizowane w ramach linii			
	Żarzenie taśmy wstępnej Al	Walcowanie folii Al	Rozdwajanie folii Al	Żarzenie wykańczające
Walcarka W 6		X		
Walcarka W 7		X		
Walcarka W 8		X		
Rozdwajarka – 2 szt.			X	
Piec do żarzenia wykańczaj. – 4 szt.				X
Piec do żarzenia wstęp. taśmy - 1 szt.	X			X

Charakterystyka procesów technologicznych:

*Żarzenie taśmy wstępnej:* obróbka cieplna taśmy wstępnej przed poddaniem jej walcowaniu. Obróbka odbywa się w piecu elektrycznym tunelowym z bieżnią rolkową. Piec jest ogrzewany elektrycznie oporowo przy pomocy elementów grzewczych zawieszonych na bocznych ścianach pieca.

*Walcowanie folii aluminiowej:* obróbka prowadzona jest na walcarkach typu czterowalcowego nienawrotnego z naciągami i przeciwnaciągami. W procesie walcowania walce są chłodzone i smarowane olejem mineralnym, który jest filtrowany w obiegu zamkniętym. W jednym przepuszczeniu uzyskuje się redukcję grubości ok. 50 %. Celem osiągnięcia końcowego wymiaru folii, stosuje się trzy do siedmiu przepustów w zależności od żadanego wymiaru końcowego. Materiałem wstępnym jest taśma o grubości 0,5 mm, a wyrobem końcowym folia o grubości od 0,006 do 0,160 mm.

*Rozdwajanie folii:* w celu uzyskania minimalnych grubości folii aluminiowej stosuje się jednoczesne walcowanie dwóch taśm folii, która następnie jest rozdzielana na specjalnych urządzeniach - rozdwojarkach.

*Żarzenie wykańczające:* końcowy proces obróbki cieplnej, mający nadać odpowiednie właściwości mechaniczne wyrobu.

**III.2. Zużycie surowców.**

Dla zapewnienia prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego niezbędne jest użycie w procesie technologicznym surowców.

- / -

Przewidywane zużycie surowców oraz planowana wielkość produkcji:

**a. Instalacja do produkcji opakowań.**

Surowce i materiały wykorzystywane w instalacji:

Lp.	Surowiec/materiał	Zużycie [Mg/rok]
1.	Papiery	7 000
2.	Granulaty PE itp.	2 850
3.	Folie Al	3 500
4.	Folie PE	4 100
5.	Folie tworzywowe (PET, OPP, PVC itp.)	3 100
6.	Laminaty	680
7.	Kleje bezrozpuszczalnikowe	150
8.	Mikrowoski i parafiny	320
9.	Kleje rozpuszczalnikowe	310
10.	Kleje wodne (dyspersyjne)	60
11.	Cold seal'e	40
12.	Rozpuszczalniki	1 550
13.	Farby rozpuszczalnikowe	1 000
14.	Lakiery rozpuszczalnikowe	450
15.	Lakiery wodne	40

Podstawowe produkty.

Lp.	Produkt	Miejsce magazynowania	Produkcja [tys.m <sup>2</sup> /rok]
1.	Laminaty z udziałem folii Al, papieru i tworzyw	Magazyn Wyrobów Gotowych	398 000

**b. Instalacja do produkcji folii aluminiowej.**

Surowce i materiały niezawierające substancji niebezpiecznych wykorzystywane w instalacji.

Lp.	Surowiec/materiał	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok]
1.	Taśma wstępna / półfabrykaty Al	Taśma o gr. 0,5 mm z Al do walcowania folii Al. w grubościach do 0,006 mm	4 500
2.	Ziemia krzemkowa	Wkład do filtrów filtrujących olej walcowniczy	30
3.	Ziemia bieląca	Wkład do filtrów filtrujących olej walcowniczy	7,5

- / -

Surowce i materiały zawierające substancje niebezpieczne wykorzystywane w instalacji.

Lp.	Surowiec/materiał	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok]
1.	Olej walcowniczy	Mineralny olej do walcowania folii Al używany tylko w układach walcarek	400
2.	Dodatek kwasowy do oleju walcowniczego	Dodatek poślizgowy do oleju walcowniczego	12
3.	Dodatek alkoholowy do oleju walcowniczego	Dodatek poślizgowy do oleju walcowniczego	8

Podstawowe produkty.

Lp.	Produkt	Miejsce magazynowania	Produkcja [Mg/rok]
1.	Folia aluminiowa	Magazyn Półfabrykatów APK 1	3 964

### III.3. Lokalizacja instalacji

Spółka Alupol Packaging Kęty zlokalizowana jest w mieście Kęty przy ul. Kościuszki 111. Tereny przemysłowe Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. oddalone są o około 1,5 km na południe od centrum Kęt. W sąsiedztwie zakładu nie występują tereny uzdrowisk, parków narodowych lub promocyjnych kompleksów leśnych ani obiekty będące światowym dziedzictwem kultury. Najbliżej położonym obszarem Natura 2000 jest Dolina Dolnej Soły w odległości ok. 2,5 km na NW od terenów w Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. Ponadto teren zakładu:

- nie leży w granicach terenu górniczego,
- nie jest narażony na występowanie powodzi ani na osuwanie się mas ziemnych,
- nie podlega ochronie przyrody wg prawa o ochronie przyrody,
- nie obejmuje obiektów ochrony dziedzictwa kulturowego i zabytków.

Teren przemysłowy Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. graniczy :

- na północ bezpośrednio z terenem przemysłowym Grupa Kęty S.A. i Tauron Dystrybucja – Jednostka Terenowa Kęty, a dalej znajduje się ALUMETAL S.A., Górecki Sp. j., Energetyka Ciepła Opolszczyzny S.A. oraz Zakłady Urządzeń Przemysłowych ZAM Sp. z o.o. ,
- na wschód z zakładem Eko Centrum Sp. z o.o. i terenami rolniczymi,
- na południe z al. Wojska Polskiego i zlokalizowaną wzdłuż niej niską zabudową mieszkalną, za którą rozciągają się pola uprawne,
- na zachód z ruchliwą drogą droga krajowa nr 52, przy której zlokalizowana jest niska zabudowa mieszkaniowa z sadami i ogrodami, dalej rozciągają się pola uprawne.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana jest w rejonie al. Wojska Polskiego w odległości około 35,0 m od granicy terenu zakładu oraz w rejonie ul. Kościuszki w odległości około 75,0 m od granicy terenu zakładu. W skład zabudowy mieszkaniowej wchodzi budynki jednorodzinne o zabudowie zagrodowej parterowe oraz piętrowe.

Teren obejmujący działki ew. nr: 3203/18, 3203/21, 3203/27, 3203/28, 3203/29 i 3203/30, na których zlokalizowany jest Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. ma zatwierdzony plan zagospodarowania przestrzennego Gminy Kęty wg ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (tekst jednolity Dz.U. z 2017 r., poz. 1073). Wg miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego uchwalonego uchwałą nr IX/68/2015 Rady Miejskiej w Kętach z dnia 17 czerwca 2015 r (Dz. Urz. Woj.

Małopolskiego z 2015 r., poz. 3881 z późn. zm.) działki nr ew. 3203/18, 3203/21, 3203/27, 3203/28 3203/29 i 3203/30 zlokalizowane są na terenach obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oznaczonych symbolem 11.P. W obrębie terenu oznaczonego 11.P wydzielono także obszary: 1.C - tereny infrastruktury technicznej - ciepłownictwo oraz 3.E – tereny infrastruktury technicznej – elektroenergetyka, jednak nie znajdują się one na terenie w/w działek.

Wg planu zagospodarowania przestrzennego Spółka Alupol Packaging Kęty graniczy:

- na południe bezpośrednio z terenami oznaczonymi symbolem 161.MU – tereny zabudowy jednorodzinnej i zabudowy usługowej, dalej z al. Wojska Polskiego (symbol 51.KDL- tereny dróg publicznych , drogi lokalne) i terenami oznaczonymi symbolem 162.MU – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zabudowy usługowej,
- na zachód bezpośrednio z ul. Kościuszki oznaczoną symbolem 1.KDGP-1 - tereny dróg publicznych - droga główna ruchu przyspieszonego - jednojezdniowa i dalej terenami oznaczonymi symbolem 159.MU, 160.MU – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zabudowy usługowej,
- na północ bezpośrednio z terenami należącymi do Grupy Kęty zlokalizowanymi także na terenach oznaczonych 11.P – tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów,
- na wschód bezpośrednio z terenami oznaczonymi symbolem 111.KDD – tereny dróg publicznych – drogi dojazdowe, dalej z terenami oznaczonymi 249.Z - tereny zieleni nieurządzonej oraz terenami oznaczonymi 90.WS – tereny wód powierzchniowych.

#### **III.4. Gospodarka wodno-ściekowa**

##### **III.4.1. Gospodarka wodna**

###### **III.4.1.1. Wody powierzchniowe**

Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. nie posiada własnych ujęć wód powierzchniowych.

###### **III.4.1.2. Wody podziemne**

Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. nie posiada własnych ujęć wód podziemnych.

###### **III.4.1.3. Zakup wody z systemu wodociągowego**

Całość wody na potrzeby instalacji Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. zakupuje od Grupy Kęty S.A. na podstawie umowy cywilno-prawnej nr 4/APK/2009 z dnia 16.09.2009 r. Umowa została zawarta na czas nieokreślony.

##### **III.4.2. Gospodarka ściekowa**

Na terenie zakładu Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. w Kętach powstają: ścieki socjalno-bytowe, wody opadowe i roztopowe.

###### **III.4.2.1. Ścieki socjalno-bytowe**

Odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych z Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. odbywa się w sposób ciągły do urządzeń kanalizacji sanitarno-bytowej Grupy Kęty S.A. i dalej do urządzeń kanalizacji miejskiej. Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. zawarła z Grupą KĘTY S.A. na czas nieokreślony umowę cywilnoprawną na odprowadzanie ścieków bytowych do kanalizacji sanitarnej w dniu 16.09.2009 r. nr 8/APK/2009. W powyższej umowie zostały określone graniczne parametry odprowadzanych ścieków.

Dopuszczalny stan ścieków:

odczyn pH     6,5÷9,0  
temperatura    do 40°C

Umowa zakazuje wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ścieków zawierających:

- / -



- odpady stałe,
- odpady płynne nie mieszające się z wodą,
- substancje palne i wybuchowe,
- substancje żrące i toksyczne.

#### **III.4.2.2. Wody opadowe**

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z dróg i placów postojowych odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej Grupy KĘTY S.A. i oczyszczane na centralnej oczyszczalni zakładu Grupy KĘTY S.A. Warunki odprowadzania do urządzeń Grupy KĘTY S.A. wód opadowych i roztopowych z terenu Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. uregulowane zostały w zawartej pomiędzy zakładami umowie cywilnoprawnej z dnia 16.09.2009 r. nr: 7/APK/2009.

#### **III.4.3. Metody ochrony środowiska wodnego**

##### **III.4.3.1. Metody ochrony wód powierzchniowych**

Zakład nie korzysta ze środowiska w zakresie poboru wody powierzchniowej oraz odprowadzania ścieków do wód powierzchniowych. Ponadto w celu zapobiegania wpływu na wody powierzchniowe miejsca magazynowania odpadów i surowców są odpowiednio wydzielone i zabezpieczone przez zastosowanie betonowych nawierzchni.

##### **III.4.3.2. Zasady współpracy z zewnętrznymi instalacjami do oczyszczania ścieków**

Powstające na terenie obiektów Alupol Packaging Kęty ścieki socjalno – bytowe kierowane są siecią zakładowej kanalizacji sanitarnej do kanalizacji sanitarnej Grupy KĘTY S.A. na podstawie umowy zawartej pomiędzy spółkami. W zawartych między zakładami umowach Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. określiła warunki dotyczące odprowadzania powstających na jej terenie ścieków socjalno-bytowych oraz wód opadowych i roztopowych. Umowy określają wymagania oczyszczania wód opadowych i roztopowych na centralnej oczyszczalni zakładu Grupa KĘTY S.A. oraz ścieków socjalno-bytowych na miejskiej oczyszczalni ścieków w Kętach.

##### **III.4.3.3. Oddziaływanie za pośrednictwem zewnętrznych systemów kanalizacyjnych**

Wody opadowe i roztopowe powstające na terenie Spółki Alupol Packaging Kęty odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej Grupy Kęty S.A. Po oczyszczeniu na centralnej oczyszczalni ścieków Kęty S.A. na podstawie obowiązującego pozwolenia wodnoprawnego odprowadzane są do wód rzeki Soły istniejącym wylotem w km 24+300. Ścieki socjalno-bytowe z terenu Spółki Alupol Packaging Kęty odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Grupy Kęty S.A. i dalej do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Kętach na podstawie ważnej umowy.

##### **III.4.3.4. Metody ochrony wód podziemnych**

Ochrona wód podziemnych przed skażeniem polega na zapobieganiu potencjalnym emisjom zanieczyszczeń. Realizowana jest poprzez działania techniczno-organizacyjne mające na celu zabezpieczenie przed przenikaniem ścieków oraz ciekłych surowców i odpadów do gruntu oraz monitorowanie oddziaływania obiektów mogących stanowić potencjalne źródła zagrożenia. Podstawowym działaniem jest dozór i bieżąca kontrola oraz utrzymanie sprawności i szczelności zbiorników magazynowych (oleju odpadowego, farb, lakierów i innych) sieci kanalizacyjnych oraz zapewnienie ciągłości i szczelności izolacji miejsc magazynowania odpadów i surowców. W pomieszczeniach magazynowych i halach zastosowano szczelne posadzki oraz wyposażano obiekty w środki służące do usuwania i neutralizacji ewentualnych wycieków.

- / -

#### **III.4.4. Monitoring ilości ujmowanej wody**

Pobór wody przez Spółkę Alupol Packaging Kęty odbywa się na podstawie umowy z Grupą Kęty S.A. z dnia 16.09.2009 r. nr 4/APK/2009. W umowie Grupa Kęty S.A. jako sprzedający zobowiązała się dostarczać Spółce Alupol Packaging Kęty wodę pitną i przemysłową o ciśnieniu normalnym zawartym w granicach 0,3 do 0,38 MPa w ilości wynikającej z przepustowości przyłącza. Rozliczenie między spółkami odbywa się na podstawie wskazań wodomierzy w okresach miesięcznych.

##### **III.4.4.1. Monitoring jakości wód powierzchniowych**

Nie dotyczy. Zakład nie wprowadza zanieczyszczeń do wód powierzchniowych.

##### **III.4.4.2. Monitoring wód podziemnych**

Nie dotyczy. Zakład nie wprowadza zanieczyszczeń do gruntu.

##### **III.4.4.3. Skutki transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w wodzie**

Z uwagi na lokalizację instalacji Spółki Alupol Packaging Kęty, zastosowanie w instalacji zamkniętych chłodzących obiegów wód, brak odprowadzania ścieków i wód opadowych lub roztopowych bezpośrednio do wód powierzchniowych nie stwierdza się ryzyka wystąpienia oddziaływań transgranicznych związanych z przemieszczaniem się zanieczyszczeń w wodach powierzchniowych.

#### **III.5. Oddziaływanie na środowisko gruntowe**

Eksplloatowane przez zakład instalacje nie powodują oddziaływania na środowisko gruntowe. Powstające w wyniku ich eksploatacji odpady technologiczne są w większości wykorzystane gospodarczo w innych zewnętrznych instalacjach np. oleje odpadowe, hydrauliczne i smarowe są zawracane do recyklingu zewnętrznego do odbiorców prowadzących pełną ich regenerację – rafinerie. Miejsca magazynowania odpadów i surowców są odpowiednio zabezpieczone przed zanieczyszczeniem.

Odprowadzane wody opadowe lub roztopowe ujęto w szczelne sieci kanalizacyjne. Instalacje, ze względu na ich charakterystykę techniczną i technologiczną, w tym opalanie kotłów paliwem ekologicznym - gazem ziemnym, zastosowanie nowoczesnych systemów oczyszczania gazów z LZO i prawidłowo prowadzoną gospodarkę odpadami nie powodują pogorszenia jakości występujących na tych terenach gleb.

#### **III.6. Informacje o poziomie hałasu powodowanego przez źródła zakładu.**

Eksplloatacja maszyn i urządzeń technologicznych należących do poszczególnych instalacji wiąże się z emisją hałasu do środowiska nieprzerwanie w godzinach pracy obiektu, tj. 24 godziny na dobę.

Alupol Packaging Kęty stosuje w instalacji następujące techniki ograniczania hałasu:

- obudowy lub konstrukcje dźwiękochłonne dla urządzeń wytwarzających hałas, np. część wentylatorów posiada tłumiki hałasu od strony wejściowej i wyjściowej, na kanałach oraz na zewnątrz central, podpory i połączenia przeciwdrganiowe urządzeń,
- odpowiednio zlokalizowano szereg urządzeń emitujących hałas, tak aby wykorzystać efekt samoekranowania oraz ekranowania budynkami zlokalizowanymi na terenie zakładu,
- właściwa konserwacja zapobiegająca brakowi wyważenia wentylatorów.

Dokument referencyjny (BREF) nie ustala wymagań odnośnie emisji hałasu z instalacji.

Określa się następujące wielkości emisji hałasu w środowisku, powodowanego przez poszczególne grupy źródeł hałasu na terenie zakładu, wyrażone wskaźnikami  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$ ,

w odniesieniu do jednej doby na terenach, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska:

Lp.	Lokalizacja terenu	Rodzaj terenu sąsiadującego z zakładem	Poziom hałasu LAeq [dB]	
			Pora dzienna LAeqD [dB]	Pora nocna LAeqN [dB]
1	Tereny po stronie południowej (ulica Wojska Polskiego)	Teren pod zabudowę mieszkaniową	55	45
2	Teren po stronie zachodniej (ulica Kościuszki)	Teren na cele mieszkaniowo usługowe.	55	45

Pozostałe strony otoczenia Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. tj. strona północna (tereny przemysłowe) i wschodnia (tereny rolnicze) nie podlegają ochronie akustycznej.

### III.6.1. Identyfikacja głównych źródeł hałasu Alupol Packaging Kęty.

Instalacje zlokalizowane na terenie Alupol Packaging Kęty stanowią zespół źródeł hałasu.

Na terenie zakładu Alupol Packaging Kęty w Kętach wyróżnia się:

- punktowe źródła dźwięku (wentylatory, zespoły klimatyzacyjne),
- liniowe źródła dźwięku (ruch pojazdów mechanicznych),
- powierzchniowe źródła dźwięku typu „budynek” (hale produkcyjne, magazynowe).

#### III.6.1.1. Charakterystyka rozkładu czasu pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu dla doby (punktowe źródła hałasu):

##### 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.	5	Wentylator wywiewny	74,9	480	60	74,9	74,9
2.	6	Wentylator wywiewny	64,5	480	60	64,5	64,5
3.	9	Agregat chłodniczy Carrier (klimatyzacja Hali nr 3)	75,0	480	60	75,0	75,0
4.	42	Czerpnia central wentylacyjnych Hali nr 3	78,4	480	60	78,4	78,4
5.	29	Skraplacz wentylatorowy MAS (L1002, Podklejarka Uniwersalna)	73,2	480	60	73,2	73,2
6.	30	Agregat wody lodowej Clivet ETd 2	85,1	480	60	85,1	85,1
7.	31	Skraplacz wentylatorowy ETd 2	81,4	480	60	81,4	81,4
8.	32	Centrala wentylacyjna nawiewna	69,1	480	60	69,1	69,1
9.	33	Centrala wentylacyjna nawiewna	70,1	480	60	70,1	70,1
10.	65	Wentylator wywiewny dachowy przeciwwybuchowy (pomieszczenie dystrybucji rozpuszczalników)	74,8	480	60	74,8	74,8
11.	12	Emitor - odprowadzenie gazów z urządzenia do obróbki koronowej drukarka	77,3	480	60	77,3	77,3

		flexo 8 – kolorów					
12.	13	Wentylator wywiewny (Mieszalnia klejów)	62,0	480	60	62,0	62,0
13.	14	Wentylator wywiewny (Magazynek podręczny)	58,0	480	60	58,0	58,0
14.	60	Centrala wentylacyjna (Mieszalnia farb nr 2)	68,2	480	60	68,2	68,2
15.	67	Wentylatory odciągowe 4 szt. ETd 2 i ETd 3	88,8	480	60	88,8	88,8
16.	68	Centrala wentylacyjna nawiewna (Mieszalnia farb nr 2)	70,1	480	60	70,1	70,1
17.	69	Agregat wody lodowej Clivet ETd 3	85,0	480	60	85,0	85,0
18.	70 – 71	Centrala wentylacyjna nawiewna ETd 3	70,0	480	60	70,0	70,0
19.	72	Emitory – odprowadzenie gazów z urządzenia do obróbki koronowej laminarka Duplex E72 i E73	77,3	480	60	77,3	77,3
20.	42	Emisor – odprowadzanie gazów z urządzenia do obróbki koronowej laminarka Triplex E101	77,3	480	60	77,3	77,3

**b. Instalacja do produkcji folii aluminiowej**

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.	21	Odciąg z walcarki nr 8	77,6	480	60	77,6	77,6
2.	22	Odciąg z walcarki nr 7	77,6	480	60	77,6	77,6
3.	23	Odciąg z walcarki nr 6	77,6	480	60	77,6	77,6
4.	24	Centrala wentylacyjna nawiewno – wywiewna z agregatem chłodniczym Carrier (Maszynownia walcarek)	81,2	480	60	81,2	81,2
5.	25	Wentylator wywiewny kanału energetycznego	83,3	480	60	83,3	83,3
6.	45	Odciąg odpadów (cyklon)	87,0	480	60	87,0	87,0
7.	46	Wentylator wywiewny 3 sztuki	97,0	480	60	97,0	97,0

- / -

## c. Pozostałe obiekty i urządzenia pomocnicze zakładu.

Lp.	Nr	Nazwa	Poziom mocy akustycz- nej [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.	7	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna z agregatem chłodniczym MAS (Hala 3)	76,1	480	60	76,1	76,1
2.	8	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna Dospel Tempa 1/0 – 133D/1-1 Hala 3 I piętro (OEE)	75,2	480	60	75,2	75,2
3.	18	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna z agregatem chłodniczym MAS Hala 2 niska nawa cięcia	77,7	480	60	77,7	77,7
4.	35 – 40	Centrale grzewczo – wentylacyjne	68,8	480	60	68,8	68,8
5.	41	Wentylacja pomieszczeń socjalno – biurowych CL 1	69,2	480	60	69,2	69,2
6.	44	Jednostki zewnętrzne klimatyzacji tokarko – polerki	70,1	480	60	70,1	70,1
7.	48 – 56	Centrale grzewczo – wentylacyjne 9 sztuk	82,2	480	60	82,2	82,2
8.	57	Wentylator wywiewny 2 sztuki (UR)	80,6	480	60	80,6	80,6
9.	59	Wentylatory odciągowe 4 sztuki (Dach biurowca Hala nr 2)	89,5	480	60	89,5	89,5
10.	62	Jednostki zewnętrzne klimatyzacji 4 sztuki (Hala nr 3)	68,8	480	60	68,8	68,8
11.	20	Odciąg szlifierki Cetos	74,0	480	60	74,0	74,0
12.	74 – 77	Wentylator dachowy DVN 400E4 4 sztuki	75,0	480	60	75,0	75,0
13.	78 – 80	Wentylator dachowy TFSK 200 3 sztuki	71,0	480	60	71,0	71,0

- / -

### III.6.1.2. Liniowe źródła hałasu

Na terenie zakładu eksploatowane są wózki robocze gazowe, wózki robocze na olej napędowy, wózki robocze akumulatorowe o następujących parametrach akustycznych:

Lp.	Nazwa	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.	Ruch środków transportu	480	60	67,0	67,0

### 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 nocy t = 60 min.	
Hala nr I	Instalacja IPPC do produkcji opakowań – Linia do produkcji opakowań nr 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, Instalacja pomocnicza do produkcji folii aluminiowej	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	86,5	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	32,0
		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 o Odciągu Odpadów	Instalacja IPPC do produkcji opakowań – Stacja wentylatorów transportowych Pneumatycznego Odciągu Odpadów	Elewacja północna	85,0	85,0	0,0
		Elewacja wschodnia	73,0	73,0	0,0
		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

### III.7. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

#### III.7.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych

Dopuszczalne warianty funkcjonowania instalacji to:

- postój technologiczny – instalacja nie funkcjonuje – brak emisji,
- remont – instalacja nie funkcjonuje – brak emisji,
- awaria – urządzenia wyłączają się automatycznie.

Nie przewiduje się pracy instalacji poza zakresem już przedstawionym. Instalacje i ich urządzenia nie mogą być zastosowane do wytwarzania innych produktów.

#### III.7.2. Parametry pracy instalacji i urządzeń

Instalacje będą zachowywać stabilność parametrów pracy i wydajności poszczególnych układów zarówno przy normalnej jak i zmniejszonej wydajności produkcji. Instalacje w każdych warunkach będą zapewniać zgodność ich funkcjonowania z wymogami określonymi w obowiązujących przepisach prawnych.

#### III.7.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Określone decyzją wielkości emisji dotyczą normalnej eksploatacji urządzeń zakładu. Nie występują okresy pracy urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych.

Remonty i konserwacje poszczególnych linii i urządzeń są przeprowadzane w trakcie ich zaplanowanych postojów.

### IV. Ustalam rodzaj i ilości oraz warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza przez instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

- / -

**IV.1. Emisja roczna z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym**

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
1.	Aceton	0,0141
2.	Butan – 2 -on	0,0002
3.	Cykloheksan	0,0002
4.	Ditlenek azotu	2,7033
5.	Dittlenek siarki	0,0417
6.	Octan etylu	26,4625
7.	Ozon	2,3728
8.	Pył ogółem	0,0008
9.	Pył PM10	0,0008
10.	Pył PM2,5	0,0008
11.	Tetrahydrofuran	0,0025
12.	Tlenek węgla	0,3744
13.	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	37,7573

**IV.2. Dopuszczalne wartości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza z poszczególnych instalacji.****IV.2.1 Instalacja do produkcji opakowań.**

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
1.	Aceton	0,0141
2.	Butan – 2 -on	0,0002
3.	Cykloheksan	0,0002
4.	Dittlenek azotu	2,7033
5.	Dittlenek siarki	0,0417
6.	Octan etylu	26,4625
7.	Ozon	2,3728
8.	Pył ogółem	0,0008
9.	Pył PM10	0,0008
10.	Pył PM2,5	0,0008
11.	Tetrahydrofuran	0,0025
12.	Tlenek węgla	0,3744
13.	Węglowodory alifatyczne	7,3743

**IV. 2.2 Instalacja do produkcji folii aluminiowej.**

Lp.	Substancja	Emisja [Mg/rok]
1.	Węglowodory alifatyczne	30,3830

**IV.3. Emisja oraz warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla poszczególnych emitorów, urządzenia ochronne.**

- / -



## a. Instalacja do produkcji opakowań

Lp.	Nr emitora	Źródła emisji i urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie w gazach odlotowych [mg/m <sup>3</sup> ·h]	Substancja	Czas pracy [h]	Temperatura gazów wylotowych [K]	Prędkość w gazach odlotowych [m/s]	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]						
Linia do drukowania										
1.	E70	Drukarka ROTO VI – obróbka koronowa	10	0,2	-	Ozon	3 900	293	17,1	0,050000
2.	E71	Kocioł gazowy Babcock TPC 1500B (RVI+HZ, 1,7 MW)	6	0,35	-	Pył zawieszony ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla	6 528	473	8,3	0,000018 0,000018 0,000018 0,000948 0,061657 0,008456
3.	E98	Drukarka ROTO I – obróbka koronowa	11	0,2	-	Ozon	3 900	293	17,1	0,060000
4.	E99	Kocioł gazowy Babcock TPC 2050 LN (R1+R1I, 2,4 MW)	7	0,5	-	Pył zawieszony ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Ditlenek siarki Ditlenek azotu Tlenek węgla	6 528	473	4,8	0,000025 0,000025 0,000025 0,001319 0,085784 0,011765
5.	E104	Drukarka ROTO II – obróbka koronowa	13	0,25	-	Ozon	3 350	293	10,9	0,060000
6.	E116	Drukarka ROTO VI	27	2,2	100	LZO	3 000	373	9,9	-
		Drukarka ROTO II								
		Drukarka ROTO I								
		Myjka zestawów drukarskich								
		Drukarka fleksograficzna 8 – kolorowa								
3 700										
4 300										
3 000										
3 750										

Lp.	Nr emitora	Źródła emisji i urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie w gazach odlotowych [mg/m <sup>3</sup> ]	Substancja	Czas pracy [h]	Temperatura gazów wylotowych [K]	Prędkość w gazach odlotowych [m/s]	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]						
6.	E116	Spalanie gazu w dopalaczu DCT RTO 135	27	2,2	-	Pył zawieszony ogółem	6528	373	9,9	0,000054
						Pył zawieszony PM10				0,000054
6.	E116	Spalanie gazu przy podgrzewaniu powietrza suszącego w drukarce fleksograficznej 8 – kolorowej	27	2,2	-	Pył zawieszony PM2,5	3 750	373	9,9	0,000054
						Ditlenek siarki				0,002886
						Ditlenek azotu				0,187653
						Tlenek węgla				0,025735
						Pył zawieszony ogółem				0,000005
7.	E117	Drukarka fleksograficzna 8 – kolorowa – obróbka koronowa	14	0,25	-	Pył zawieszony PM10	3 750	293	0*	0,000005
						Pył zawieszony PM2,5				0,000005
						Ditlenek siarki				0,000287
						Ditlenek azotu				0,016213
Linia do produkcji opakowań nr 2										
1.	E103	Kocioł gazowy Babcock TCP 1450 LN (RVII+ET, 1,686 MW)	11	0,5	-	Pył zawieszony ogółem	6 528	473	3,9	0,000020
						Pył zawieszony PM10				0,000020
						Pył zawieszony PM2,5				0,000020
2.	E116	Dopalacz termiczny DCT RTO 135	27	2,2	100	Ditlenek siarki	3 900	373	9,9	0,001072
						Ditlenek azotu				0,069700
						Tlenek węgla				0,009559
3.	E111	Drukarka ROTO VII – farby wodne	12	0,5	-	LZO	4 000	323	13,7	-
						Węglowodory alifatyczne				4 150
4.	E112	Ekstruder Tandem nr 2 (zestaw nr 1) – farby wodne	12	0,6	-	Węglowodory alifatyczne	1 400	323	12,7	1,700000
						Węglowodory alifatyczne				2 400
5.	E113	Ekstruder Tandem n 2 (zestaw nr 2) – farby wodne	12	0,6	-	Węglowodory alifatyczne	2 400	323	12,7	1,700000

Lp.	Nr emitora	Źródła emisji i urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie w gazach odlotowych [mg/m <sup>3</sup> ·ū]	Substancja	Czas pracy [h]	Temperatura gazów wylotowych [K]	Prędkość w gazach odlotowych [m/s]	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]						
6.	E114	Drukarka ROTO VII – stacja koronowania	11	0,3	-	Ozon	3 340	293	8,9	0,060000
7.	E115	Ekstruder Tandem nr 2 – stacja koronowania	11	0,56	-	Ozon	3 643	293	3,9	0,150000
8.	E118	Odciąg dwóch urządzeń do obróbki koronowej Ekstrudera Tandem nr 3	11	0,56	-	Ozon	3 643	293	3,9	0,150000
Linia do produkcji laminatów opakowaniowych										
1.	E72	Laminarka Duplex – odciąg z korony nr 1	8	0,2	-	Ozon	2 730	293	0*	0,050000
2.	E73	Laminarka Duplex – odciąg z korony nr 2	8	0,2	-	Ozon	2 730	293	0*	0,050000
3.	E100	Laminarka bezrozpuszczalnikowa Simplex – stacja koronowania	13	0,25	-	Ozon	1 300	293	10,9	0,050000
4.	E101	Laminarka bezrozpuszczalnikowa Tripex - stacja koronowania	8	0,2	-	Ozon	2 500	293	0*	0,050000
5.	E105	Laminarka DUPLEX COMBI HORIZONTAL – stacja koronowania	13	0,25	-	Ozon	1 300	293	10,9	0,060000
3.	E116	Lakerka 1002 kanały suszące	27	2,2	100	LZO	5 200	373	9,9	-
		Podklejarko – lakierka uniwersalna kanały suszące								
		Dopalacz termiczny DCT RTO 135								
		Laminarka DUPLEX COMBI HORIZONTAL kanały suszące								
		Laminarka DUPLEX COMBI HORIZONTAL odciąg z zestawu klejowego								
		Laminarka uniwersalna Duplex					3 900			

Lp.	Nr emitora	Źródła emisji i urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie w gazach odlotowych [mg/m <sup>3</sup> u]	Substancja	Czas pracy [h]	Temperatura gazów wylotowych [K]	Prędkość w gazach odlotowych [m/s]	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]						
<b>Linia przygotowania farb</b>										
1.	E93	Magazyn farb i lakierów	5	0,315	-	Octan etylu Węglowodory alifatyczne	5 000	293	9,6	0,040000 0,015000
2.	E94	Linia przygotowania farb nr 1	5	0,315	-	Octan etylu Węglowodory alifatyczne	5 000	293	9,6	0,095000 0,015000
3.	E109	Linia przygotowania farb nr 2	5	0,315	-	Octan etylu Węglowodory alifatyczne	5 000	293	18,2	0,450000 0,015000

\*) z uwagi na zadaszony typ emitora.

**b. Instalacja do produkcji folii aluminiowej.**

Lp.	Nr emitora	Źródła emisji i urządzenie redukujące emisję	Parametry emitora		Dopuszczalne stężenie w gazach odlotowych [mg/m <sup>3</sup> u]	Substancja	Czas pracy [h]	Temperatura gazów wylotowych [K]	Prędkość w gazach odlotowych [m/s]	Dopuszczalna emisja [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]						
1.	E42	Walcarka A	20	1,2	-	Węglowodory alifatyczne	4 900	293	6,8	2,500000
2.	E43	Walcarka B	20	1,2	-	Węglowodory alifatyczne	5 600	293	6,3	1,700000
3.	E44	Walcarka C	20	1,2	-	Węglowodory alifatyczne	6 300	293	6,3	1,100000
4.	E46	Pneumatyczny odciąg folii aluminiowej	15	1,8	-	Węglowodory alifatyczne	5 500	293	1,0	0,300000
5.	E47	Stacja filtra nr 1	10,5	0,3	-	Węglowodory alifatyczne	5 500	293	1,7	0,002000
6.	E48	Stacja filtra nr 2	10,5	0,3	-	Węglowodory alifatyczne	5 500	293	1,7	0,002000
7.	E49	Stacja filtra nr 3	10,5	0,3	-	Węglowodory alifatyczne	5 500	293	1,7	0,002000

V. Ustaliam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia przez Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty, w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.

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]
<b>Instalacja IPPC do produkcji opakowań</b>				
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 zawierających 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 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)	430,0
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 poliwinylbutyralowa PVB, 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'-metylenodifenylu, utwardzacze: 2,2'-oksybisetanol, bisfenol A etoksylogowany, bisfenol A propoksylogowany, 3-aminopropylotrietoksylosilan diizocyjaniany, prepolimer poliuretanu z grupami hydroksylowymi, octan etylu	60,0
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	papiery w różnych gatunkach, w tym z nadrukiem, powstałe przy produkcji opakowań giętkich, wyroby niespełniające wymogów	425,0

6.	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
7.	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	24,0
8.	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	1 950,0
9.	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	102,0
<b>Instalacja pomocnicza do produkcji folii aluminiowej</b>				
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	wióry, ścinki, zrywy z aluminium lub stopów aluminium	700,0
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	zużyty, zanieczyszczony olej technologiczny stosowany do walcowania folii aluminiowej (oleje mineralne na bazie lekkich destylatów naftowych, hydrorafinowanych, zanieczyszczone ziemią okrzemkową, ścierec aluminiowym oraz dodatkami alkoholowymi i kwasowymi)	180,0
3.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	zużyty, zanieczyszczony olej stosowany w hydraulice siłowej i przekładniach urządzeń do walcowania folii aluminiowej pochodzący z przecieków i wymian wymaganych technologią	4,0
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	zużyty, zanieczyszczony olej stosowany w przekładniach i do smarowania elementów urządzeń do walcowania folii aluminiowej pochodzący z przecieków i wymian wymaganych technologią	3,5
5.	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)	zużyte ziemie i tkaniny filtrujące ze stacji filtrowania oleju technologicznego, czyściwo bawełniane nasycone olejami i smarami, powstające przy każdym przebrojeniu, w wyniku mycia elementów urządzeń produkcyjnych wymagających utrzymania wysokiego standardu czystości, czyściwo bawełniane zanieczyszczone olejami mineralnymi na bazie lekkich destylatów naftowych hydrorafinowanych ścierec aluminiowym	50,0

**V.2. Odpady wyszczególnione w punkcie 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, 32-650 Kęty będzie eksploatacja instalacji typu IPPC oraz instalacji

- / -

i urządzeń pomocniczych. Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanego procesu technologicznego zostały szczegółowo przedstawione w punkcie III sentencji niniejszej decyzji.

W poszczególnych instalacjach i urządzeniach realizowane będą następujące procesy, będące źródłem powstawania odpadów technologicznych:

- instalacja IPPC do produkcji opakowań: drukowanie, lakierowanie, laminowanie, powlekanie, mycie,
- instalacja pomocnicza do produkcji folii aluminiowej: żarzenie taśmy, walcowanie folii, rozdwanie folii.

**V.3. Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.**

**V.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.**

Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. wdrożył szereg sposobów i metod zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ich ilości, a także negatywnego oddziaływania na środowisko. W celu zwiększenia skuteczności i efektywności tych działań objęto je specjalną procedurą w ramach utrzymywanego w spółce, certyfikowanego systemu zarządzania środowiskiem wg normy ISO 14001. Precyzyjny opis postępowania poszczególnymi rodzajami wytwarzanych odpadów, rozdział odpowiedzialności oraz audyty wewnętrzne sprawdzające poprawność prowadzenia gospodarki odpadami w zakładzie gwarantują zgodne z prawem funkcjonowanie procesu. W zakładzie wdrożono szereg technik oraz opracowano sposoby produkcji zapobiegające powstawaniu odpadów lub pozwalające utrzymać je na możliwie najniższym poziomie, a także ograniczające negatywne oddziaływanie na środowisko.

Działania te polegają przede wszystkim na:

- przeprowadzaniu systematycznych szkoleń pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- optymalizacji zużycia surowców,
- ciągłym unowocześnianiu urządzeń i maszyn produkcyjnych,
- przestrzeganiu parametrów procesów technologicznych,
- analizowaniu i weryfikacji stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- selektywnej zbiórce odpadów,
- wyeliminowaniu źródeł ew. wycieków,
- kontrolowaniu ilości i rodzaju powstających odpadów,
- selektywnym magazynowaniu odpadów.

**V.5. Ustala się następujące sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:**

Wytwarzane odpady, będą przekazywane w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku, a w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.

Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany przez uprawnione podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów

w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

#### 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 Kęty 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
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Sposób</u> : selektywnie, w oryginalnych beczkach po farbach, lakierach, klejach. <u>Miejsce</u> : pośrednio w mieszalni farb i lakierów, docelowo w wydzielonej części Magazynu Materiałów Łatwopalnych. <u>Zabezpieczenia</u> : 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	<u>Sposób</u> : selektywnie, w oryginalnych beczkach po farbach, lakierach, klejach. <u>Miejsce</u> : pośrednio w mieszalni farb i lakierów, docelowo w wydzielonej części Magazynu Materiałów Łatwopalnych. <u>Zabezpieczenia</u> : wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
3.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Sposób</u> : selektywnie, w oryginalnych beczkach po farbach, lakierach, klejach. <u>Miejsce</u> : pośrednio w mieszalni farb i lakierów, docelowo w wydzielonej części Magazynu Materiałów Łatwopalnych. <u>Zabezpieczenia</u> : wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Sposób</u> : selektywnie, w oryginalnych beczkach po olejach o poj. 200 l lub paletokontenerach 1 m <sup>3</sup> . <u>Miejsce</u> : wydzielone miejsce w hali produkcyjnej oraz pod wiatą magazynową olejów przepracowanych. <u>Zabezpieczenia</u> : wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
5.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	<u>Sposób</u> : selektywnie, w oryginalnych beczkach po olejach o poj. 200 l. <u>Miejsce</u> : wydzielone miejsce w hali produkcyjnej oraz pod wiatą magazynową olejów przepracowanych. <u>Zabezpieczenia</u> : wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Sposób</u> : selektywnie, w oryginalnych beczkach po olejach o poj. 200 l. <u>Miejsce</u> : wydzielone miejsce w hali produkcyjnej oraz pod wiatą magazynową olejów przepracowanych. <u>Zabezpieczenia</u> : wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do	<u>Sposób</u> : worki polietylenowe znajdujące się przy poszczególnych maszynach. Po wypełnieniu worki umieszczane w zamkniętych kontenerach. <u>Miejsce</u> : w zamkniętym kontenerze na placu



		wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	magazynowym, od południowej strony hali walcowni. <u>Zabezpieczenia:</u> wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>Sposób:</u> luzem na paletach drewnianych lub w metalowym kontenerze. <u>Miejsce:</u> Południowa strona hali nr 2 i hali nr 3, wschodnia i zachodnia strona hali nr 1, wydzielona część magazynu. <u>Zabezpieczenia:</u> wybetonowane podłoże, zadaszenie, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<u>Sposób:</u> luzem w kontenerze metalowym lub spięte w stosach na paletach drewnianych. <u>Miejsce:</u> plac magazynowy pomiędzy halą produkcyjną a mieszalnią farb, wydzielone miejsca w hali nr 2. <u>Zabezpieczenia:</u> wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Sposób:</u> zobrączkowane lub spaczkowe na paletach drewnianych, w skrzyniach lub w kontenerach. <u>Miejsce:</u> Południowa strona hali nr 2 i hali nr 3, wschodnia strona hali nr 1, wydzielona część magazynu. <u>Zabezpieczenia:</u> wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Sposób:</u> zobrączkowane lub spaczkowe na paletach drewnianych, w skrzyniach lub w kontenerach. <u>Miejsce:</u> Południowa strona hali nr 2 i hali nr 3, wschodnia strona hali nr 1, wydzielona część magazynu. <u>Zabezpieczenia:</u> wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
5.	15 01 04	Opakowania z metali.	<u>Sposób:</u> w metalowych kontenerach lub zobrączkowane na paletach drewnianych. <u>Miejsce:</u> plac magazynowy zlokalizowany przy magazynie technicznym. <u>Zabezpieczenia:</u> wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Sposób:</u> zobrączkowane lub spaczkowe na paletach drewnianych, w skrzyniach lub w kontenerach. <u>Miejsce:</u> Południowa strona hali nr 2 i hali nr 3, wschodnia strona hali nr 1, wydzielona część magazynu. <u>Zabezpieczenia:</u> wybetonowane podłoże, dostęp tylko dla upoważnionych osób.

**VI. Ustaliam wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji odpadów:**

- prowadzenie działań mających na celu minimalizację ilości wytwarzanych odpadów,
- właściwe, selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów, a także materiałów dodatkowych,
- właściwy nadzór operacyjny i monitorowanie procesów technologicznych,
- prowadzenie kontroli na poszczególnych stanowiskach pracy w zakresie prawidłowego funkcjonowania maszyn i urządzeń,
- systematyczne szkolenie całej załogi w zakresie prawidłowych zasad postępowania z wytwarzanymi odpadami, a także w zakresie właściwej obsługi użytkowanego sprzętu,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej.

- / -

## **VII. Ustaliam metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.**

### **VII. 1. Na etapie działań ogólnych**

W celu wyeliminowania ryzyka wystąpienia awarii i jej oddziaływania na środowisko zastosowano w zakładzie środki techniczne i technologiczne, jak monitorowanie procesów, sygnalizacja przekroczeń zadanych parametrów. Instalacje eksploatowane na terenie Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. wyposażone są między innymi w następujące rozwiązania mające na celu zapobieżenie ewentualnemu wystąpieniu i ograniczeniu skutków awarii przemysłowej:

- magazynowanie surowców w szczelnych pojemnikach, specjalnie przystosowanych magazynach,
- odpowiednio zaprojektowane i wykonano drogi wewnętrzne umożliwiające szybki dojazd dla strażackich wozów bojowych,
- zlokalizowano na terenie zakładu odpowiednią ilość hydrantów,
- w budynkach zagrożonych pożarem zamontowano czujniki sygnalizacji pożarowej, instalacje gaszenia gazami obojętnymi lub pianą, oddymiania, różnego rodzaju zawory bezpieczeństwa,
- magazynowanie substancji niebezpiecznych odbywa się w odpowiednio przystosowanych magazynach,
- w pomieszczeniach magazynowych i halach zastosowano szczelne posadzki oraz wyposażono obiekty w środki służące do usuwania i neutralizacji ewentualnych wycieków,
- zastosowano instalację odgromową.

### **VII.2. Na etapie obrotu surowcami i gospodarki odpadami**

W przypadku obrotu materiałami, w tym substancjami i preparatami chemicznymi oraz odpadów wytworzonych, eliminuje się ich potencjalnie negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez:

- odzysk (odpady tworzyw sztucznych, drewno, papier, złomy metali, posegregowane odpady laminatów),
- gdy odzysk jest niemożliwy prowadzi się unieszkodliwianie (np. czyściwo),
- opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów,
- kontrolę procesów przygotowania i podawania surowców i materiałów lakierniczo-drukarskich na poszczególne linie technologiczne,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych,
- kontrolę zużycia surowców i czynników energetycznych,
- kontrolę jakości gotowych wyrobów opakowaniowych,
- zagospodarowanie powstających w procesach pozostałości (odpadów),
- dokładne opomiarowanie i przestrzeganie reżimów technologicznych pozwala na optymalizację zużycia surowców i czynników energetycznych, co w efekcie daje możliwość zmniejszenia ilości powstających odpadów (wybraków).

### **VII.3 Na etapie ochrony przed szkodliwym oddziaływaniem hałasu:**

- właściwe zaprojektowanie i obsługa urządzeń i instalacji emitujących hałas w taki sposób by zminimalizować ich negatywny wpływ na środowisko,
- zastosowanie specjalnych osłon, których celem jest wygłuszenie i pochłanianie emitowanego hałasu, tym samym ograniczenie emisji na terenie chronionym.

- / -

#### **VII.4 Na etapie emisji do powietrza**

Należy podejmować starania i wszelki możliwe kroki by minimalizować poziom emisji lotnych związków do powietrza. Należy optymalizować procesu pod kątem redukcji powstających zanieczyszczeń oraz na bieżąco:

- utrzymywać sprawność urządzeń technologicznych,
- optymalizować procesy poprzez zastosowanie procedur sterowania operacyjnego i ciągłego doskonalenia wg systemu ISO 14001,
- prowadzić analizę zużycia oraz optymalizacji ilości i składu stosowanych surowców i półproduktów, w szczególności zawierających LZO,
- prowadzić kontrolę emisji LZO.

#### **VII.5 Odzysk energii**

W instalacjach prowadzona jest gospodarka energetyczną zgodnie z instrukcjami zakładowymi opartymi na procedurach ISO 14001 i ISO 9001 - zużycie czynników energetycznych podlega planowaniu. Kontrola polega na porównywaniu planowanych ilości czynników energetycznych do ich faktycznego zużycia na produkcję, ma na celu zmniejszenie zużycia tychże mediów. W ramach systemu realizowany jest program oszczędności energii, polegający m. in. na właściwej konserwacji sieci oraz optymalizacji prowadzonych procesów.

W instalacjach do drukowania laminatów w procesie technologicznym używane są następujące media energetyczne:

- energia elektryczna (napęd urządzeń, wentylatorów, oświetlenie),
- gaz ziemny,
- woda oraz sprężone powietrze.

W celu zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej w instalacjach zastosowano m.in.:

- rekuperację ciepła w stacji termicznego dopalania par rozpuszczalników,
- do oświetlenia obiektów stosuje się energooszczędne lampy sodowe,
- wykorzystano niskoemisyjne źródła ciepła - podgrzewanie złoża katalizatora oraz oleju w kanałach suszących realizuje się przez spalanie gazu ziemnego,
- prowadzi się analizę zużycia mediów oraz kontrolę strat materiałowych w prowadzonych procesach technologicznych,
- zamknięte układy chłodzenia wody,
- farby rozpuszczalnikowe wymagające mniejszego zużycia energii w procesie – w przypadku stosowania farb wodnych zużywa się więcej energii w procesie suszenia powierzchni zadrukowanych.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. przy ul. Kościuszki 111 w Kętach nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Nie da się jednak wykluczyć zdarzeń o charakterze losowym, w tym związanych z występowaniem ekstremalnych zjawisk meteorologicznych. W przypadku zaistnienia jakichkolwiek nieprzewidzianych okoliczności, mogących powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy podjąć we własnym zakresie natychmiastowe działania eliminujące lub ograniczające ich skutki oraz skorzystać z profesjonalnych służb funkcjonujących w ramach systemu ratowniczo – gaśniczego w Polsce. O tego rodzaju zdarzeniach należy powiadomić właściwe organy i instytucje,

- / -

tj.: Państwową Straż Pożarną, Pogotowie Ratunkowe, Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Policję.

**VII.6. Wymagania zapewniającego ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, o ile są konieczne.**

1. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.
2. Chemikalia agresywne (kwasy i zasady) użytkowane będą w sposób zabezpieczający przed skażeniem gleby i wód gruntowych, m.in. zbiorniki na specjalnych tacach wychwytyjących lub w wydzielonych miejscach odseparowanych od kanalizacji ściekowej; system monitoringu do wykrywania wycieków z instalacji.
3. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców i produktów, na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.
4. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego.
5. Magazynowanie substancji niebezpiecznych odbywa się w odpowiednio przystosowanych magazynach w szczelnych pojemnikach - w pomieszczeniach magazynowych i halach zastosowano szczelne posadzki oraz wyposażono obiekty w środki służące do usuwania i neutralizacji ewentualnych wycieków.
6. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, maty, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.
7. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny zgodnie z punktem V.6. decyzji.
8. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.
9. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.
10. Pracownik zakładu będzie okresowo sprawdzał stan techniczny wykorzystywanych kontenerów i pojemników na odpady w celu wyeliminowania nie spełniających wymogów i nie pozwalających na prawidłowe i bezpieczne ich magazynowanie.
11. Pojemniki i zbiorniki magazynowe oraz sieci przesyłowe dla płynnych materiałów niebezpiecznych będą szczelne i utrzymywane w sprawności. Prowadzony będzie dozór i kontrola szczelności wyposażenia do magazynowania i przesyłania materiałów niebezpiecznych.

**VIII. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz osiągnięcia wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT).**

Wymogi BAT oraz referencyjne techniki ograniczania oddziaływań:

1. Zastosowanie urządzeń ochronnych oraz technik mających na celu zmniejszenie emisji oraz zużycia surowców i mediów.
2. Efektywne wykorzystanie energii i zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw.
3. Stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.
4. Stosowanie farb rozpuszczalnikowych lub wodnych, ewentualne zastąpienie farb rozpuszczalnikowych farbami wodnymi.
5. Stosowanie Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS).
6. Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.

- / -

**IX. Ustaliam zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.**

**IX.1. Monitoring ilości ujmowanej wody**

Nie określa się warunków dotyczących monitoringu poboru wody.

**IX.2. Monitoring wytwarzanych ścieków**

Nie określa się warunków dotyczących monitoringu ścieków.

**IX.3. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.**

Zobowiązuje się Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. do prowadzenia okresowych pomiarów emisji do powietrza z poniższych źródeł. Zakres pomiarów wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów z dnia 4 listopada 2014 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546).

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Mierzone substancje
Instalacja IPPC do produkcji opakowań			
1.	E116	Dopalacz termiczny DCT RTO 135	LZO

Częstotliwość i metodyka okresowych pomiarów emisji winny być zgodne z podaną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014, poz. 1542).

Zakładu Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. dotyczy obowiązek składania sprawozdań z wynikami pomiarów w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru do Starosty Oświęcimskiego oraz Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

**IX.4. Ewidencja odpadów**

Prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja wytworzonych odpadów, za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach.

**IX.5. Monitoring hałasu.**

Zgodnie z art. 147 i 148 Prawa Ochrony Środowiska oraz § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014, poz. 1542), należy prowadzić monitoring emisji hałasu do środowiska zgodnie z metodyką opisaną w ww. rozporządzeniu.

Ze względu na całodobowy charakter pracy w zakładzie monitoring winien być prowadzony i parametry akustyczne ustalane oddzielnie dla pory dziennej i nocnej. Badania należy prowadzić co 2 lata, archiwizując ich wyniki przez okres nie krótszy niż 5 lat. Poza tym, należy wykonać badania hałasu po każdej zmianie technologicznej w instalacji, wpływającej na emisję hałasu do środowiska.

- / -

**IX.6. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.**

- Prowadzący instalację jest zobowiązany do przedkładania sprawozdań, wyników pomiarów i bilansów wynikających bezpośrednio z przepisów prawa w formie i terminach wynikających z tych przepisów.
- Prowadzący instalację jest zobowiązany do przekazywania wyników okresowych pomiarów emisji do powietrza Staroście Oświęcimskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie analogicznej jak w przypadku pomiarów wynikających z art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska w terminie 30 dni od daty wykonania.
- Prowadzący instalację zobowiązany jest do przekazywania Staroście Oświęcimskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w terminie do dnia 31 marca następnego roku.  
Informacja powinna zawierać wielkości określone w pozwoleniu zintegrowanym w zestawieniu z wielkościami rzeczywistymi w danym roku dla pojedynczej instalacji, obejmujące: ilości wytworzonych produktów; ilości wykorzystanych surowców, paliw, wody, energii; wielkości emisji; czasy emisji oraz wskaźniki jednostkowe określone w pozwoleniu zintegrowanym.

**X. Oddziaływanie transgraniczne instalacji.**

Ze względu na ograniczony i lokalny charakter wpływu na środowisko – nie występuje oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

**XI. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

Ujęte decyzją instalacje będą eksploatowane dopóki istniało będzie zapotrzebowanie ze strony klientów na produkty firmy. Urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji będą systematycznie poddawane wymaganym remontom i konserwacji.

W przypadku konieczności likwidacji instalacji należy podjąć i uzgodnić następujące działania:

- zlikwidować elementy konstrukcji obiektów, urządzenia, które nie będą wykorzystane do przejęcia ewentualnej innej funkcji i przeznaczenia,
- przeprowadzić badania stopnia skażenia gleby i wód gruntowych na terenie likwidowanego obiektu, których zadaniem jest stwierdzenie czy teren został zanieczyszczony w stopniu uniemożliwiającym jego dalsze wykorzystanie zgodnie z planem zagospodarowania przestrzennego. W przypadku stwierdzenia takich zanieczyszczeń teren winien zostać zrekultywowany z zastosowaniem specjalistycznych środków do usuwania skażeń.

Likwidacja instalacji zostanie przeprowadzona przez specjalistyczne firmy zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa i sztuką inżynierską.

**XIII. W przypadku naruszenia przepisów ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach lub nie przestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. przy ul. Kościuszki 111 w Kętach działającej w oparciu o przedmiotowe pozwolenie.**

- / -

**XIV. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego pozwolenia.**

**XV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.**

**XVI. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z posiadania innych decyzji wymaganych na podstawie odrębnych przepisów.**

**XVII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.**

## UZASADNIENIE

W dniu 8 lutego 2017 r. spółka: Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. przy ul. Kościuszki 111 w Kętach wystąpiła wnioskiem (z dnia 3 lutego 2017 r.) znak: 15/AP/2017 do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Małopolskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 lutego 2011 r. znak: SW.II.SCh.7673/1-5/10/11, zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 28 kwietnia 2011 r., znak: SR-II.7222.2.9.2011, z dnia 21 czerwca 2012 r., znak: SR-II.7222.2.6.2012, z dnia 4 lipca 2013 r., znak: SR-II.7222.2.5.2013, z dnia 9 lipca 2014 r., znak: SR-II.7222.2.3.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.49.2014, w zakresie wygaszenia pozwolenia na eksploatację linii do produkcji cylindrów rotograviurowych oraz zmian w instalacji do produkcji opakowań.

Marszałek Województwa Małopolskiego w dniu 2 marca 2017 r. decyzją znak: SR-II.7222.2.4.2017 wygasił z dniem 30 kwietnia 2017 r. w ww. pozwoleniu zintegrowanym część dotyczącą instalacji do produkcji cylindrów rotograviurowych oraz pismem z dnia 6 marca 2017 r., znak: SR-II.7222.2.4.2017 przekazał całość dokumentacji Staroście Oświęcimskiemu celem dokonania pozostałych zmian w pozwoleniu zintegrowanym z dnia 4 lutego 2011 r., znak: SW.II.SCh.7673/1-5/10/11, z późn. zm. (data wpływu do tut. organu 8 marca 2017 r.).

Instalacja do produkcji cylindrów rotograviurowych, która zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko zakwalifikowana była do instalacji mogącej zawsze znacząco oddziaływać na środowisko jako instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych, z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wani procesowych większej niż 30 m<sup>3</sup>. Instalacja ta kwalifikowała spółkę do zakładów podległych kompetencyjnie Marszałkowi Województwa Małopolskiego.

Po wygaszeniu ww. pozwolenia w zakładzie pozostała instalacja do produkcji opakowań oraz instalacja do produkcji folii aluminiowej.

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 do 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.

W niniejszym pozwoleniu uwzględniono również eksploatowaną na terenie Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. instalację nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego - linię do produkcji folii aluminiowej,

Konieczność zmiany ww. pozwolenia w odniesieniu do instalacji do produkcji opakowań wynika z:

- planowanego zainstalowania laminarki uniwersalnej Duplex, co spowoduje powstanie nowych emitorów oznaczonych jako E72 i E73 – odciąg ozonu z dwóch urządzeń do obróbki koronowej laminarki uniwersalnej Duplex. Emisja lotnych związków organicznych z laminarki uniwersalnej Duplex zostanie skierowana do istniejącego dopalacza termicznego DCT RTO 135 (emitor E116),
- planowanego zainstalowania laminarki bezrozpuszczalnikowej Triplex, co spowoduje powstanie nowego emitora oznaczonego jako E101 – odciąg ozonu z urządzenia do obróbki koronowej laminarki bezrozpuszczalnikowej Triplex,
- likwidacji dopalacza DCT RTO 46 i przełączenie źródeł do dopalacza DCT RTO 135, co spowoduje likwidację emitora oznaczonego jako E110,
- likwidacji czterech korektorek do próbnego wydruku,
- zaktualizowania zużycia surowców i materiałów.

W celu zapoznania się z zakresem wniosku, zasadą pracy instalacji przeprowadzono w dniu 12 kwietnia 2017 r. oględziny w terenie.

W związku koniecznością przeanalizowania całości zgromadzonego materiału oraz wszystkich zmian w dotychczasowym pozwoleniu, zawiadomieniem z dnia 28 kwietnia 2017 r. znak: WOŚ.6222.1.2017 przedłużono termin załatwienia sprawy do dnia 30 czerwca 2017 r.

W związku ze stwierdzonymi we wniosku brakami i koniecznością dokonania wyjaśnień pewnych kwestii, organ zwrócił się do wnioskodawcy w dniu 16 maja 2017 r. o stosowne wyjaśnienia. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w dniu 24 maja 2017 r. zgodnie z żądaniem organu.

Wnioskodawca w piśmie uzupełniającym wniosek (z dnia 24 maja 2017 r. znak: 50/AP/2017) wyraził zgodę na wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Ww. zmiany w instalacji do produkcji opakowań zostały uznane za nieistotne, pomimo wcześniejszego zakwalifikowania wnioskodawcy we wniosku z dnia 3 lutego 2017 r. znak: 15/AP/2017 projektowanych zmian jako istotnych.

Zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska przez istotną zmianę rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Wprowadzone, opisane powyżej, zmiany w instalacji do produkcji opakowań nie spowodują znaczącego zwiększenia emisji z instalacji w żadnym z komponentów środowiska.

W zakresie emisji do powietrza: emisja dwóch substancji zostanie wyeliminowana (amoniak, ksylen), w stosunku do pozostałych obecnie emitowanych dziesięciu substancji nastąpi spadek emisji, będą wprowadzane trzy nowe substancje (butan-2-on, cykloheksan, tetrahydrofuran) w ilości poniżej 10 % wartości odniesienia. W zakresie emisji odpadów: nastąpi wzrost ilości wytwarzanych odpadów o 1%.

- / -



Z uwagi na zakres korzystania przez zakład ze środowiska przedmiotem niniejszego pozwolenia jest określenie:

- wielkości i warunków emisji pyłowo-gazowej do powietrza,
- ilości wytwarzanych odpadów, miejsc magazynowania oraz sposobów postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- poziomów hałasu w środowisku, powodowanego przez źródła hałasu na terenie zakładu.

W wyniku przeprowadzonego postępowania postanowiono przychylić się do wniosku Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., przy ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wydanego przez Marszałka Województwa Małopolskiego, z dnia 4 lutego 2011 r., znak: SW.II.SCh.7673/1-5/10/11, z późn. zm. Po analizie informacji podanych we wniosku stwierdzono, że instalacje objęte pozwoleniem zostały wybudowane i uruchomione z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie.

Stosowany w zakładzie system zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001 umożliwia właściwy poziom kontroli i zapobiegania zanieczyszczaniu środowiska.

Instalacje objęte pozwoleniem nie spowodują przekraczania standardów jakości środowiska określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031). Funkcjonowanie instalacji nie spowoduje również przekroczenia wartości odniesienia w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Jednocześnie dotrzymane zostaną standardy emisyjne określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546).

Planowane zmiany nie wpłyną istotnie na kształtowanie się klimatu akustycznego w otoczeniu zakładu. Przeprowadzona we wniosku analiza akustyczna dla zakładu wykazała, że w żadnym z punktów obserwacyjnych zlokalizowanych w rejonie najbliższej zabudowy mieszkaniowej nie zostały przekroczone wartości dopuszczalne określone rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity z 2014 r., poz. 112).

Planowane zmiany w instalacjach nie kwalifikują zakładu do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz nie będą powodować występowania oddziaływania transgranicznego.

Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji i urządzeń należących do Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., zlokalizowanych na terenie zakładu przy ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty będą przekazywane innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na prowadzenie gospodarowania tymi odpadami.

Transport odpadów, będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne posiadające stosowne pozwolenia/zezwoenia właściwych organów na prowadzenie transportu odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania, magazynowane będą na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, z zachowaniem wszelkich przepisów BHP i p.poz. oraz innych wytycznych w zakresie magazynowania odpadów.

Z przedłożonych przez wnioskodawcę dokumentów, wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych przez Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty.

- / -

Na podstawie analizy wniosku prowadzonej w oparciu o:

- dokument BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik Obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych (Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents),
- dokument BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik Reference Document on the General Principles of Monitoring (Ogólne zasady monitoringu)
- poradnik dobrego gospodarowania rozpuszczalnikami, Envirowise – Practical Environmental Advice for Business

stwierdzono zgodność technologii stosowanej w instalacjach Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o. z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki (BAT).

Działalność instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach prawnie chronionych. Prowadzona instalacja nie kwalifikuje zakładu do rodzaju zakładów o zwiększonym ryzyku. W niniejszym pozwoleniu określono sposób informowania o wystąpieniu awarii.

Z ustaleń postępowania wynika, że instalacja posiada minimalny (kontrolowany) wpływ na środowisko i nie wywołuje oddziaływania transgranicznego.

W tej sytuacji stwierdzić należy, że instalacje eksploatowane przez Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., będące przedmiotem niniejszego postępowania administracyjnego, spełniają wymagania niezbędne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

#### Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Krakowie ul. Lea 10, 30-048 Kraków, za pośrednictwem Starosty Oświęcimskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



ZAŚWIADCZA SIĘ,  
że wobec niezaskarżenia decyzji (~~postanowienia~~)  
w czasie i trybie ustawowo przewidzianym  
stała(+) się ona(+) ostateczna(+)  
z dniem ..... 18.07.2017 .....  
Oświęcim ..... 25.07.2017 [signature] .....

z up. Starosty  
[signature]  
Agnieszka Zawiałak  
Inspektor  
Wydział Ochrony Środowiska

Za zmianę niniejszego pozwolenia zintegrowanego Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty wniosła opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 1827).

#### Otrzymują:

1. Alupol Packaging Kęty Sp. z o.o., ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty.
2. a/a.

#### Do wiadomości:

- ① Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa – za pomocą środków komunikacji elektronicznej;
2. Urząd Marszałkowski Województwa Małopolskiego, ul. Raławicka 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.