

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (tekst jednolity 2024r. Dz. U. poz. 572),
- art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska [Dz. U. z 2024r. poz. 54 z późn. zm.] w związku z §3 ust. 1 pkt 13, 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* [Dz. U. z 2019r. poz. 1839],
- art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska [tekst jednolity z 2024r. Dz. U. poz. 54 z późn. zm.]

po rozpatrzeniu wniosku BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola (REGON 180262157, NIP 813-35-18-579) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie „*instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o. zlokalizowanym w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1*”

orzekam

zmieniam za zgodą stron decyzję Starosty Stalowowolskiego znak ABS.6222.2.2017.JK z dnia 11 września 2017r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie „*instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o.*” eksploatowanej na terenie zakładu w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1, zmienioną decyzjami Starosty Stalowowolskiego:

- z dnia 21 stycznia 2019r. znak ABS.6222.2.2018.JK
- z dnia 6 sierpnia 2021r. znak OŚL.6222.9.2021.JK, w której Postanowieniem Starosty Stalowowolskiego znak OŚL.6222.9.2021.JK z dnia 03 września 2021r. sprostowano oczywistą omyłkę pisarską

1. Punkt 1.2.1.2 otrzymuje nowe brzmienie:

„1.2.1.2 Linie do produkcji wieczek (I)

Wieczka produkowane są z arkuszy blachy aluminiowej. Po rozwinięciu arkuszy matryca prasy wytłacza okrągłe wieczka. Formowanie obrzeży wieczek następuje w zwijarce do wieczek. Zagłębienie w obrzeżu wieczek wypełniane jest masą uszczelniającą. Po wysuszeniu masy w suszarce elektrycznej, wyrób kontrolowany jest pod kątem zanieczyszczeń, pęknięć oraz wymaganych wymiarów. Do wieczek przymocowane są kluczyki. Gotowe wyroby są pakowane i przygotowywane do wysyłki.

Linia produkcji wieczek I – urządzenia:

- rozwijarka,
- prasa do wieczek,
- zawijarka do wieczka,
- powlekacz, w którym jest stosowany preparat uszczelniający nie zawierający LZO i związków mających wartości odniesienia w powietrzu,
- suszarka,
- rozwijarka do kluczyków,
- prasa mocująca kluczyk do wieczka,
- kontrola video,
- pakowarki.”

2. Punkt „1.2.1.3 otrzymuje nowe brzmienie:

„1.2.1.3 Linię do produkcji opakowań aluminiowych Dual Back – End”

FRONT-END

Przygotowanie zwoju

Uperder (obrotnica) - Surowiec – aluminium do produkcji dostarczany jest do Zakładu w postaci zwojów na paletach drewnianych tak, że oś zwoju znajduje się w pozycji pionowej. Blacha pokryta jest przez producenta z obu stron warstwą substancji o właściwościach smarująco-konserwujących. Do dalszej obróbki należy obrócić oś zwoju do pozycji poziomej. Uperder służy do zmiany osi zwoju w płaszczyźnie pionowej.

Coil Car przewozi obrócony zwój do rozwijaka - UnCoiler. Z wykorzystaniem funkcji Coil Car takich jak: obrót w płaszczyźnie poziomej, podnoszenie i przesuw w poziomie zwój nasuwany jest na wolne ramie UnCoiler’a.

UnCoiler (rozwijak zwojów) posiada 2 obrotowe, wzajemnie zastępujące się ramiona. Podczas pracy jedno ramie z wiszącym na nim zwojem ustawione jest na wprost prasy i obraca się rozwijając blachę aluminiową z prędkością wymaganą przez prasę. Drugie ramie w tym czasie utrzymuje w gotowości następny zwój, może być ładowane lub rozładowane z użyciem Coil Car

Lubricator (powlekacz blachy środkiem smarnym) składa się z wałków aplikujących olej na blachę aluminiową bezpośrednio przed rolkami wejściowymi prasy. Dystans między UnCoiler a prasą jest minimalizowany, blacha podtrzymywana jest przez dostosowany, regulowany stół ze ślizgami i rolkami. Układ maszyn Coil System generuje odpad materiałów opakowaniowych takich jak: folii, drewna, plastiku, metalu, tub po zwojach ze sklejanego tektury lub aluminium. Aluminiowe tuby po zwojach mogą być prasowane i transportowane zwrótnie jako złom lub produkt (brykiet) aluminiowy do odbiorców aluminium (recykling). Palety po zwojach w zależności od umowy z dostawcą mogą być zwrotne lub stanowić drewniany odpad opakowaniowy.

Cupper – Prasa (tłoczenie kubków)

Kolejnym etapem jest tłoczenie kubków. Rozwinięta blacha trafia bezpośrednio na wejście prasy podwójnego działania. W pierwszym działaniu wykrawane są przez zestaw narzędzi prasy płaskie krążki zgodnie z zaprojektowanym formatem, które w drugim działaniu

przeciągane są przez stemple prasy w formę tzw. kubków. Tak powstały prefabrykat do produkcji puszki okrągłej transportowany jest do pras poziomych. Liczba uderzeń prasy na minutę jak również ilość kubków produkowanych w pojedynczym uderzeniu zależą od rodzaju produkowanych puszek.

Olej hydrauliczny i maszynowy mogący wyciekać z prasy zbierany jest przez dookołny kanał drenażowy, przykryty od góry kratką stalową, do zbiornika odstoju. Zebrany olej okresowo lub w zależności od potrzeb odpompowywany jest do zbiornika na zużyty olej, ustawionego w pomieszczeniu nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów (do tego zbiornika będzie również zlewany olej ze skimmerów systemów chłodziwa). Odstana na dole zbiornika woda będzie odpompowana do oczyszczalni).

Ażur aluminiowy powstały po wykrojeniu krążków w prasie stanowi złom technologiczny i jest transportowany przez Scrap System do Scrap Room. Aplikacja przez Lubricator substancji chłodząco-smarującej jest nadzorowana przez pomiar jej ilości na kubkach, zgodnie z przyjętym harmonogramem pomiarów.

Bodymaker (formowanie opakowań)

Prasa pozioma formuje kształt puszki potrzebny do aplikacji dekoracji. W pierwszej fazie następuje zmiana kształtu kubka na format docelowy puszki – zmiana średnicy, a dalej przeciąganie tak powstałego produktu przez pierścienie z węgla, co powoduje pocienianie i wydłużanie ścianki puszki do założonej długości. Ostatnią fazą jest formowanie denka puszki w odpowiednio zaprojektowanym narzędziu do formowania jego profilu.

Procesy formowania ścianki i denka puszki nadzorowane są z dokładnością do 1 µm i utrzymywane w założonych parametrach procesowych poprzez systematyczne pomiary zgodne z przyjętym harmonogramem.

Wszystkie procesy w Bodymaker przebiegają w asyście cieczy chłodząco-smarującej dostarczanej przez system chłodziwa - Coolant System. Stopień wyciągnięcia puszki sprawdzany jest w trakcie procesu i puszki spełniające kryterium długości transportowane są do obcięcia w maszynie Trimmer (obcinarka).

Liczba urządzeń: do 11 szt. zespołów maszynowych przetłaczana korpusów.

Coolant System (system chłodząco-smarujący)

Procesy formowania puszki w Bodymaker'ach wymagają ciągłego dostarczania czystego chłodziwa stanowiącego mieszaninę wody i substancji chłodząco-smarujących tzw. oleju aktywnego krążącego w obiegu zamkniętym Systemu chłodziwa (Coolant System). Stężenie olejów, oleju aktywnego i oleju maszynowego przedostającego się do chłodziwa z systemów Bodymaker'a jest nadzorowane poprzez systematyczne pomiary zgodnie z przyjętym harmonogramem pomiarów. Temperatura chłodziwa utrzymywana jest na ustalonym poziomie przez systemy automatyki. Oczyszczanie chłodziwa odbywa się poprzez kaskadowe przejście przez zestaw filtrów workowych, a następnie świecowych. Dodatkowo usuwany jest olej

z powierzchni chłodziwa i transportowany do zbiornika na zużyty olej, ustawionego w pomieszczeniu nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów (do tego zbiornika

będzie również zlewany olej ze skimmerów systemów chłodziwa). Odstana na dole zbiornika woda będzie odpompowana do oczyszczalni).

Demister

Temperatura chłodziwa potrzebna do procesu formowania puszki utrzymywana jest w zakresie 40÷50° C co sprzyja jego parowaniu. System odciągu oparów – Demister usuwa mgłę wodno-olejową (mgła olejowa nie posiada wartości odniesienia, brak emisji innych substancji posiadających poziomy dopuszczalne lub wartości odniesienia). Odfiltrowane powietrze usuwane jest na zewnątrz budynku, a kondensat chłodziwa kierowany jest z powrotem do systemu chłodziwa. Efektywność demistera usuwającego mgłę wodno-olejową: >99%. Filtracja jest kilkietapowa, z filtrami końcowymi HEPA H13.

Trimmer (obcinarki krawędzi)

Proces wyciągania ścianki puszki zaprojektowany jest nadmiarowo tak, aby nierówna po wyciąganiu krawędź puszki mogła być obcięta z bezpiecznym zapasem w obszarze równomiernego rozkładu grubości ścianki. Ścinki aluminiowe powstałe po obcięciu krawędzi puszki w Trimmer'ze stanowią złom technologiczny i są transportowane przez Scrap System do Scrap Room. Olej hydrauliczny i maszynowy mogący wyciekać z Bodymaker'ów i Trimmer'ów zbierany jest przez dookólny kanał drenażowy, przykryty od góry kratką stalową, do zbiornika odstoju. Zebrany olej okresowo lub w zależności od potrzeb odpompowywany jest do zbiornika na zużyty olej, ustawionego w pomieszczeniu nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów (do tego zbiornika będzie również zlewany olej ze skimmerów systemów chłodziwa). Odstana na dole zbiornika woda będzie odpompowana do oczyszczalni). Parametry tak wytworzonych puszek są nadzorowane i podlegają pomiarom zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Liczba urządzeń: do 11 szt. zespołów maszynowych obcinarek.

Scrap System

Ażur aluminiowy powstały po wykrojeniu krążków w prasie i ścinki z procesu obcinania w Trimmer'ach stanowiące tzw. odpad technologiczny transportowane są przez Scrap System - system odciągu azuru do pomieszczenia Scrap Room, gdzie po rozdrobnieniu przez łopaty wentylatorów kompresowane są w prasach złomowych do formatu brykietów prostopadłościennych lub walcowych o ciężarze ok. 5÷30 kg, w zależności od ilości jednorazowo zasypanego – odważonego automatycznie materiału. Uformowany w brykiety aluminiowy odpad produkcyjny odbierany jest z terenu Zakładu jako złom aluminiowy do recyklingu.

Washer (myjka)

Ukształtowana i obcięta puszka musi zostać przygotowana w myjce - Washer - do procesu aplikacji dekoracji z zewnątrz i zabezpieczenia wewnętrznego. W procesie mycia puszki poddawane są natryskowi z zewnątrz i od wewnątrz podczas przejścia przez szereg kąpeli wodnych z dodatkiem środków chemicznych i kąpeli płuczących wodą surową lub zmiękczoną. Pierwszym zadaniem Washer'a jest usunięcie resztek substancji chłodząco-smarujących z procesu formowania puszki. Do tego celu stosowane są kąpiele kwaśne,

przygotowujące powierzchnię puszek poprzez proces trawienia. K Drugim zadaniem Washer'a jest zabezpieczenie powierzchni puszki przed przebarwieniem w wyniku pasteryzacji oraz zagwarantowanie właściwej adhezji materiałów dekoracyjnych poprzez potraktowanie jej kąpielą wodą surową lub zmiękczoną z dodatkiem środków chemicznych zawierających substancje trawiące i związki cyrkonu. Ich poprawna aplikacja jest nadzorowana poprzez systematyczne przeprowadzanie tzw. testu muflowego w specjalnym piecu zgodnie z przyjętym harmonogramem. Olej usunięty z puszek w kąpielach myjących zbierany jest w lokalnych koalescach (odolejaczach). W odolejaczach następuje separacja oleju od wody. Olej zbierający się na powierzchni jest odprowadzany do zbiornika na zużyty olej, ustawionego w pomieszczeniu nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów. Odstana na dole odolejacza woda będzie odpompowana do oczyszczalni. Temperatura kąpeli jest nadzorowana przez systemy automatyki i utrzymywana na ustalonym poziomie przy użyciu dedykowanego kotła gazowego (KG2) i systemu wymienników ciepła. Produkty spalania gazu odprowadzane są na zewnątrz budynku (emitor N4).

Temperatura poszczególnych kąpeli potrzebnych do mycia utrzymywana jest w zakresie $40\div 60^{\circ}\text{C}$, co sprzyja parowaniu. Poszczególne stacje Washer'a są komorami zamkniętymi, jedynie stacja druga wyposażona jest w system odciągu oparów wyposażony w odmgławiacz, usuwający mgłę wodną. Odmgławione powietrze odprowadzane jest na zewnątrz budynku, a kondensat wodny z powrotem do kąpeli chemicznych.

Stężenie substancji chemicznych jest nadzorowane przez dedykowany system dostarczony przez dostawcę stosowanych środków chemicznych.

Trzecim zadaniem Washer'a jest nałożenie warstwy nadającej puszcze aluminiowej mobilność (zmniejszającej tarcie na wszystkich powierzchniach), co ułatwia dalszy transport i operacje techniczne.

Poszczególne zadania oddzielone są od siebie dokładnym płukaniem wodą surową od wewnątrz i zewnątrz puszki.

Przed aplikacją środka ułatwiającego mobilność resztki substancji chemicznych usuwane są poprzez dokładne spłukanie wodą zdemineralizowaną, krążąca w obiegu zamkniętym. Przewodność wody zdemineralizowanej jest nadzorowana i utrzymywana na poziomie poniżej $30\ \mu\text{S}$ przez Stację Demineralizacji Wody.

Wszystkie przelewy z kąpeli myjących i płuczących odprowadzane są z obszaru Washer'a zbiorczym kanałem ściekowym do zbiornika ściekowego a następnie odpompowane do oczyszczalni ścieków. Sumaryczna starta wody z systemu myjącego wynosi do $10\ \text{m}^3/\text{h}$ w normalnej produkcji.

System myjący:

1. Stacja 0. – płukanie wstępne – zasilane wodą zawracaną ze stacji 3. (płuczącej) i uzupełniana świeżą wodą – całość zrzucana do ścieków przez zbiornik buforowy, pojemność wanny $1,95\ \text{m}^3$,

2. Stacja 1. – mycie wstępne kwaśne – mycie przelewem z drugiej i trzeciej stacji (+ środki myjące kwaśne – kwas siarkowy o stężeniu roboczym 0,3%) w temp. 53÷600C – obieg zamknięty, pojemność wanny 3,9 m³,
3. Stacja 2. – mycie właściwe kwaśne w temp. ok. 580C – zasilana przelewem z trzeciej (+ środki myjące kwaśne – preparat Bonderite 120 SNF w stężeniu <1%, KChSN + Bonderite 740 E w stężeniu 0,7%, KChSN – obieg zamknięty, pojemność wanny 11,65m³. Stacja wyposażona będzie w odciąg wentylacyjny o wydajności 3100 m³/h z odmgławiaczem o skuteczności min. 59%.
4. Stacja 3. – płukanie trzyetapowe – zasilane przelewem z piątej stacji płuczającej - obieg zamknięty (zasilanie stacji pierwszej), poj. wanny 3x1,95 m³,
5. Stacja 4. – obróbka powierzchni puszki w temp. ok. 400C – zasilanie wodą surową lub zmiękczoną (+substancje trawiące i związki cyrkonu - preparat Bonderite 404S i Bonderite 4040 w stężeniu 1,5%, KChSN. Obieg zamknięty ze startą produktów reakcji (właściwy przebieg procesu kontrolowany poprzez test produktów reakcji), poj. wanny 4,7 m³,
6. Stacja 5. – płukanie dwuetapowe – zasilanie wodą świeżą – obieg zamknięty (zasilanie stacji trzeciej), pojemność wanny 2x 1,95 m³,
7. Stacja 6. – płukanie dwuetapowe wodą demi – obieg zamknięty (woda ściekowa zawracana do stacji demi), poj. wanny 3,05 m³,
8. Stacja 7. – aplikacja środka zwiększającego mobilność puszki (preparat M-PT ME70 w stężeniu roboczym 0,2%)– zasilanie woda Demi – obieg zamknięty (uzupełnianie wodą Demi straty wyniesionej na puszkach), poj. wanny 0,86 m³.

Substancje czynne zawarte w preparatach myjących są stosowane w znacznym rozcieńczeniu, reagują z wodą, zabrudzeniami lub powierzchnią puszki, ulegając hydrolizie, rozpadowi, związaniu z zanieczyszczeniami lub aluminium i są razem ze ściekami odprowadzane do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Nie przewiduje się emisji zanieczyszczeń z procesu mycia do powietrza.

Dry-Off (osuszacz)

Mokra, umyta puszka transportowana jest do suszarni tunelowej – Dry-Off, gdzie usuwana jest wilgotność z jej zewnętrznej i wewnętrznej powierzchni. Temperatura suszenia jest nadzorowana przez systemy automatyki i utrzymywana na ustalonym poziomie przy użyciu dedykowanego palnika gazowego. Suszarnia będzie wyposażona w palnik gazowy o mocy nominalnej 760 kW. Produkty spalania gazu odprowadzane są odrębnym emitorem do powietrza (emitor N1a).

UV-BRC

Umyta i wysuszona puszka transportowana jest do systemu UV-BRC w celu naniesienia na zewnętrzny pierścień denka puszki cienkiej warstwy lakieru utwardzanego promieniami UV (lakier niezawierający LZO), ułatwiającego transport puszki w systemie podajników. Bezpośrednio po nałożeniu lakier utwardzany jest przy pomocy promieniowania ultrafioletowego. System suszenia UV emituje dużo ubocznego ciepła i potrzebuje ciągłego

schładzania. Czyste, ciepłe powietrze z obiegu chłodzenia będzie usuwane w okresie letnim na zewnątrz budynku, a w okresie zimowym może być dystrybuowane wewnątrz.

BACK-END

Dekoratory (nakładanie grafiki)

Przygotowana w obszarze Front-End puszka transportowana jest do 2 Dekoratorów. Tu metodą druku offsetowego nakładana jest dekoracja składająca się z maksymalnie ośmiu kolorów. Po nałożeniu na puszkę dekoracji przez obciąż gumowy, puszka powlekana jest dodatkowo lakierem zewnętrznym OV. Ponieważ stosowane są farby, które w temperaturze aplikacji nie posiadają związków lotnych, lub odparowanie jest na niewielkim poziomie, powietrze odprowadzane z nad zespołu kałamarzy poszczególnych kolorów mogą być odprowadzane bezpośrednio do powietrza. W farbach jest zawarta substancja 2-(dibutyloamino)etanol (CAS: 102-81-8), która jest aktywatorem, ale jednocześnie w temperaturze pokojowej posiada lotność $> 0,01$ kPa i może być traktowana jako LZO.

Niemniej substancja ta nie posiada wartości odniesienia w powietrzu, a jej potencjalne stężenie w powietrzu odlotowym, wraz z innymi związkami organicznymi zawartymi w farbie, nie będzie przekraczać dopuszczalnego standardu emisyjnego (emitory N10 i N10a). Opary z zespołu lakierowania OV będą odprowadzane do filtra TORIT (T), koncentratora (K) i dalej do dopalacza RTO DRT 20-3 OTTO (K1).

W obszarze dekoracji powstają odpady poprodukcyjne z farb, lakierów, obciążów gumowych, rękawic, czyściwa, plastikowych pojemników po farbach. Separowane odpady będą usuwane poza teren Zakładu przez wyspecjalizowanego odbiorcę.

Bottom Rim Coater

W urządzeniu Bottom Rim Coater (BRC) ponownie na zewnętrzny pierścień denka puszki nanoszona jest warstwa lakieru poprawiającego mobilność.

Pin Oven – Piec kółkowe

Pomalowana z zewnątrz puszka na ścianie i obręczy denka transferowana jest na łańcuchu kółkowym do 2 suszarni tunelowych – Pin Oven (w każdej może być realizowana inna etykieta). Temperatura i czas suszenia spełniają kryteria producentów stosowanych farb i lakierów dotyczące wymaganego czasu polimeryzacji. Max 2300C. Każdy piec będzie wyposażony w palnik gazowy o mocy nominalnej 760 kW (łącznie moc palników obu pieców wynosi 1,52 MW). Produkty spalania, razem z odparowującymi LZO, będą odprowadzane do dopalacza RTO (K2).

Utwardzenie zewnętrznej powłoki lakierniczej objęte jest nadzorem i podlega sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem. Dystrybucja, czyli rozkład grubości aplikacji lakieru OV na powierzchni zewnętrznej puszki objęta jest nadzorem i podlega sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem. Pokrycie zewnętrznego pierścienia denka puszki jest objęte nadzorem i podlega sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Jakość dekoracji objęta jest ciągłym nadzorem i monitoringiem do końca procesu produkcyjnego. Temperatura suszenia jest nadzorowana przez systemy automatyki i utrzymywana na ustalonym poziomie przy użyciu dedykowanego palnika gazowego.

IC Spray, LSM lub ISM (system lakierowania wewnętrznego)

Udekorowane z zewnątrz i wysuszone puszki transportowane są do maszyn lakierowania wewnętrznego – IC Spray lub LSM lub ISM. Lakier wewnętrzny aplikowany jest do obracającej się puszki kolejno przez dwa pistolety. Kąty i profile natrysku gwarantują pełne pokrycie wnętrza puszki. Prędkość obrotu puszek podczas lakierowania zapewnia przynajmniej potrójne pokrycie każdym z pistoletów w deklarowanym czasie natrysku.

Kąt natrysku zapewnia także tzw. overspray (mgłę lakierniczą emitowaną ponad powierzchnię ścianki wewnętrznej) wymagany do zagwarantowania pełnego wewnętrznego pokrycia, który jest usuwany z maszyny przez specjalny system odciągu.

Mgła lakiernicza wychwytywana jest przez elementy komory filtracyjnej będącej częścią składową każdej maszyny lakierującej. Frakcja mokra mgły lakierniczej akumulowana jest na ściankach i strukturach wewnętrznych komory. Frakcja mokra usuwana jest z komory filtracyjnej, stanowi lakierniczy odpad poprodukcyjny i jest usuwana poza teren Zakładu przez wyspecjalizowanego odbiorcę.

Frakcja sucha transmitowana jest do systemu filtrów pyłowych. Odfiltrowany pył w postaci pudru usuwany jest z systemu filtrów pyłowych, stanowi lakierniczy odpad poprodukcyjny i jest usuwany poza teren Zakładu przez wyspecjalizowanego odbiorcę.

Po odpyleniu w filtrze TORIT (T), zanieczyszczone powietrze LZO będzie odprowadzane do koncentratora (K) a dalej do dopalacza RTO DRT 20-3 OTTO (K1).

Dodatkowo każda puszka poddana lakierowaniu wewnętrznemu znakowana jest na zewnętrznej stronie denka kolorowym znacznikiem zapewniającym jednoznaczną identyfikację maszyny lakierującej.

Odpady lakiernicze z procesu znakowania oraz lakierowania wewnętrznego stanowią lakierniczy odpad poprodukcyjny i są usuwane poza teren Zakładu przez wyspecjalizowanego odbiorcę.

IBO – Piece (suszenie po lakierowaniu wewnętrznym)

Pomalowana wewnątrz puszka transferowana jest do 2 wielostopniowych suszarni tunelowych - piece IBO. Temperatura i czas suszenia w każdym stopniu pieca spełniają kryteria producentów stosowanych lakierów dotyczące wymaganego czasu polimeryzacji. Max temp. 2300C, każdy piec posiada palniki gazowe o mocy 3 x 370 kW (łącznie moc obu pieców wynosi 2,22 MW). Produkty spalania, razem z odparowującymi LZO, będą odprowadzane do dopalacza RTO (K2).

Temperatura suszenia w każdym stopniu jest nadzorowana przez systemy automatyki i utrzymywana na ustalonym poziomie przy użyciu dedykowanych palników gazowych. Dystrybucja, czyli rozkład grubości aplikacji lakieru na powierzchni wewnętrznej puszki oraz utwardzenie wewnętrznej powłoki lakierniczej objęte jest nadzorem i podlega sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Skuteczność pokrycia wewnętrznej powłoki lakierniczej objęta jest nadzorem i podlega sprawdzeniu poprzez pomiar przewodności zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Dodatkowo nadzorowane jest utwardzenie zewnętrznej powłoki lakierniczej po piecu IBO i podlega sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Necker (kształtowanie szyjki) + Light Tester

Zabezpieczona od wewnątrz puszka następnie poddawana jest finalnemu kształtowaniu w 2 maszynach Necker. Konfiguracja maszyny zależy od planowanych rozmiarów produkowanych puszek i aplikowanych do nich wieczek. W skład maszyny wchodzi stacje kształtujące szyjkę, reformujące denko, kształtujące kołnierz oraz sprawdzające szczelność puszek.

Przed rozpoczęciem kształtowania szyjki na obszar poddawany operacji aplikowana jest cienka warstwa środka smarnego w postaci wosku lub oleju.

Proces kształtowania szyjki odbywa się kaskadowo w stacjach, których ilość zależy od rozmiaru puszek i rozmiaru wieczka z użyciem zewnętrznych i wewnętrznych narzędzi ceramicznych.

Kolejnym etapem jest ukształtowanie kołnierza puszki dedykowanego do planowanego rozmiaru wieczka.

Następnie reformowany jest kształt denka aby nadać mu wymaganą wytrzymałość na odkształcenie w wyniku działania ciśnienia wewnętrznego po napełnieniu i zamknięciu puszki. Ostatnim etapem jest sprawdzenie szczelności puszki przez tzw. Light Tester – Tester Świetlny z użyciem źródła intensywnego światła od zewnątrz puszki i elementu światłoczułego wewnątrz.

Prawidłowo ukształtowana puszka zapewnia kompletną izolację światła z zewnątrz względem elementu optycznego wewnątrz.

Skuteczność działania kontroli szczelności prowadzonej przez Light Tester jest nadzorowana i podlega systematycznemu sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Odpady olejowe po stosowanym środku smarnym stanowią odpad poprodukcyjny i są transferowane do zbiornika odpadów olejowych, a następnie odbierane z Zakładu przez wyspecjalizowanego odbiorcę.

Procesy formowania szyjki i denka puszki nadzorowane są z dokładnością do 1 μm i utrzymywane w założonych parametrach procesowych poprzez systematyczne pomiary zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Video Inspekcja (2 linie)

Prawidłowo ukształtowana, zabezpieczona od wewnątrz i zewnątrz oraz udekorowana z zewnątrz puszka transportowana jest do pakowania w palety. Bezpośrednio przed Paletyzowaniem w obszarze Video Inspekcji analizowane jest wnętrze każdej puszki. Obraz wnętrza puszki pozyskany przez system kamer porównywany jest z obrazem wzorcowym.

Puszki spełniające kryteria z dopuszczalną tolerancją są transportowane do paletyzera. Pozostałe puszki są usuwane z linii. Kryteria kontroli pozwalają zabezpieczyć palety z wyrobem gotowym przed wyrobem niezgodnym i usunąć z linii puszki źle uformowane, zawierające obce ciała wewnątrz, zagniecione, źle polakierowane wewnątrz lub zawierające nawet śladowe ilości farby użytej w procesie dekoracji.

Skuteczność działania systemu Video Inspekcji jest nadzorowana i podlega systematycznemu sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Paletyzer + Strapper

Sprawdzone, gotowe puszki pakowane są w 2 Paletyzerach (możliwość odrębnego pakowania opakowań z dwoma różnymi etykietami) w palety zgodnie z oczekiwaniami klienta. Specyfikowane są: rozmiar palety, ilość puszek na warstwie, ilość warstw w palecie, rodzaj przekładek, rodzaj ramki górnej, ilość i miejsce przewiązań palety z wyrobem gotowym. Uformowana paleta, w zależności od konfiguracji maszyny przed lub po przewiązaniu w Strapper'ze, podlega ostatecznemu sprawdzeniu jakościowemu na stanowisku odprawy palet, gdzie naklejony jest bilet - etykieta umożliwiająca śledzenie palet z wyrobem gotowym.

Wrapper

Sprawdzone palety z wyrobem gotowym i nadanym biletem transportowane są systemem transportu palet i w zależności od wymagań klienta mogą być zabezpieczone przez Wrapper poprzez owinięcie folią rozciągliwą.

Palety finalne transportowane są dalej systemem transportu palet do magazynu lub punktu odbioru palet przez wózki widłowe.

Aluminiowy Odpad Produkcyjny

Na różnych etapach wyżej opisanego procesu produkcyjnego mogą powstawać wyroby niezgodne. Wszystkie wyroby niezgodne transportowane są przez Scrap System do ScrapRoom i odbierane są z terenu Zakładu w postaci brykietów jako złom aluminiowy do recyklingu

(w celu przygotowania do ponownego przetworzenia w zakładzie będzie prowadzone brykietowanie tego materiału).

3. Po punkcie 1.2.1.3 dodaje się punkt 1.2.1.4. w brzmieniu:

„1.2.1.4. Linie do produkcji wieczek (II).

Wieczka produkowane są z arkuszy blachy aluminiowej. Po rozwinięciu arkuszy matryca prasy wytłacza okrągłe wieczka. Formowanie obrzeży wieczek następuje w zwijarce do wieczek. Zagłębienie w obrzeżu wieczek wypełniane jest masą uszczelniającą. Po wysuszeniu masy w suszarce elektrycznej, wyrób kontrolowany jest pod kątem zanieczyszczeń, pęknięć oraz wymaganych wymiarów. Do wieczek przymocowane są kluczyki. Gotowe wyroby są pakowane i przygotowywane do wysyłki.

Linia produkcji wieczek II – urządzenia:

- rozwijarka,
- prasa do wieczek,
- zawijarka do wieczka,
- powlekacze (gumiarki, do 3 szt.), w których będzie stosowany preparat uszczelniający nie zawierający LZO i związków mających wartości odniesienia w powietrzu,
- suszarki (piece indukcyjne do 3 szt.),
- rozwijarki do kluczyków (do 2 szt.),
- prasy mocujące kluczyk do wieczka (do 2 szt.),

- kontrola video,
- pakowarki (do 2 szt.).”

4. Punkt I.2.2 otrzymuje nowe brzmienie:

„ I.2.2. Instalacje pomocnicze

I.2.2.1 Magazyny - Surowce, środki chemiczne, preparaty używane do drukowania i powlekania oraz produkty będą magazynowane w magazynach głównych oraz w wydzielonych pomieszczeniach hali produkcyjnej:

- hala produkcyjna
 - magazyn farb (DIC)
 - magazyn chemiczny – przy stacji dejonizacji wody
 - powierzchnie magazynowe na wyroby gotowe,
- istniejący budynek magazynowy z częścią biurową (wykorzystany na potrzeby instalacji do produkcji napojów funkcjonalnych Q-BEV Sp. z o.o.)
- istniejący budynek magazynowy
 - magazyn olejów i rozpuszczalników
 - magazyn zwojów
- magazyn chemii - 3 oddzielne pomieszczenia przy oczyszczalni ścieków:
 - środki chemiczne zasadowe i oleje
 - środki chemiczne kwaśne
 - magazyn fluorków
- hala magazynowa NORTH 0:
 - magazyn opakowań
 - magazyn lakierów
 - magazyn zwojów
- hala magazynowa NORTH 1:
 - magazyn wyrobów gotowych,
- hala magazynowa NORTH 2
 - magazyn wyrobów gotowych
 - magazyny zakładu Q-BEV,
- hala magazynowa K1:
 - magazyn wyrobów gotowych
 - magazyny zakładu Q-BEV,
- wiata magazynowa K0
- nowy Magazyn odpadów:
 - magazyn odpadów ciekłych
 - magazyn odpadów stałych
- nowy plac magazynowy odpadów przy nowym Magazynie odpadów, na którym będą magazynowane kontenery z odpadami.

Środki zasadowe z olejami, kwaśne i fluorki będą magazynowane w oddzielnych pomieszczeniach magazynu chemicznego. Każde pomieszczenie posiada tacę betonową z powierzchnią chemoodporną i spadkiem do szczelnej studni żelbetowej monolitycznej o pojemności 1,5 m³.

I.2.2.2 Instalacja elektryczna

W zakładzie znajdują się 2 stacje transformatorowe:

- Stacja transformatorowa nr 1 – która obejmuje:
 - rozdzielnię SN
 - rozdzielnię NN
 - 4 transformatory olejowe o mocy 1 MVA każdy (w tym 1 pracujący potrzeby linii do napojów funkcjonalnych Q-BEV Sp. z o.o.)
- Stacja transformatorowa nr 2 – która obejmuje:
 - rozdzielnię SN
 - rozdzielnię NN
 - 4 transformatory olejowe o mocy 1,6 MVA każdy.

I.2.2.3. Stacja Demineralizacji Wody (SDI).

W stacji uzdatniania wody następuje proces odżelaziania, zmiękczenia i demineralizacji wody. Aktualnie stacja jest wyposażona w:

- 3 filtry piaskowo-żwirowe,
- 5 linii kolumn jonowymiennych, w skład każdej linii wchodzi kolejno:
 - kolumna kationitowa,
 - kolumna anionitowa.

Stacja posiada wydajność 22,0 m³/h

W związku z rozbudową zakładu planuje się budowę drugiej, nowej stacji DEMI, o wydajności 22,0m³/h. W ramach nowej stacji projektuje się:

- filtr wstępny
- filtr węglowy AKF
- instalację Odwróconej osmozy wraz z dozowaniem Antyskalantu
- 2 filtry workowe 25 µm
- 2 filtry węglowe AKF Duplex
- Lampę UV
- 2 kolumny jonowymienne ze złożem mieszanym mixed bed
- filtr workowy (łapacz jonitu)

Pracą całej stacji i każdej z linii z osobna zarządza system automatyki monitorując ciągle krytyczne parametry fizyko-chemiczne takie jak przewodność, przepływ i pH.

Ciągła praca filtrów piaskowo-żwirowych powoduje odkładanie się w nich zanieczyszczeń i spadek przepływu wody przez stację. Utrzymanie filtrów żwirowych w należytej kondycji

wymaga ich systematycznego płukania w przepływie wstecznym. Filtry pracują równolegle a płukane są sekwencyjnie pojedynczo.

W miarę eksploatacji spada zdolność wymiany jonów przez złoża jonitowe. Po wyczerpaniu pojemności jonowymiennej złoża poddawane są one regeneracji. W pierwszej fazie złoża płukane są wstecznie wodą. Następnie kationit regenerowany jest roztworem HCl o stężeniu ok. 30% a anionit regenerowany jest roztworem NaOH o stężeniu 30%.

Regeneracja kolumn mixed bed w nowej stacji prowadzona będzie przy użyciu tych samych odczynników co kolumny w stacji istniejącej. W ostatniej fazie chemia ze złoża wypłukiwana jest wodą zdemineralizowaną aż przewodność mierzona na wyjściu linii osiągnie ustalony poziom. Ściek ze stacji DEMI magazynowany jest w zbiorniku buforowym w Oczyszczalni Ścieków gdzie poddawany jest stopniowej neutralizacji.

Woda wracająca z ostatniej stacji płuczącej Washer'a będzie trafiać do zbiornika wody surowej w Stacji Demineralizacji Wody, gdzie będzie uzupełniana wodą surową lub zmiękczoną. Następnie po przepuszczeniu przez lampę emitującą promieniowanie ultrafioletowe poddana będzie filtracji w układzie filtrów żwirowych o stopniowanej gęstości złoża filtracyjnego. Odfiltrowana woda poddawana będzie demineralizacji w złożach jonowymiennych skonfigurowanych w równoległe pary kationit-anionit zwane dalej liniami. Linie pracują niezależnie od siebie. Demineralizacja odbywa się kolejno w kationicie i anionicie. Po demineralizacji woda przechodzi przez filtr workowy i następnie magazynowana jest w zbiorniku wody zdemineralizowanej. Stąd po przepuszczeniu przez kolejną lampę emitującą promieniowanie ultrafioletowe trafia z powrotem do ostatniej stacji płuczącej Washer'a i stacji dozowania środka poprawiającego mobilność puszki.

Woda z odwróconej osmozy będzie produkowana do regeneracji kolumn stacji 6 a kondensat z osmozy i odcieki z płukania będą kierowane na oczyszczalnię.

I.2.2.4 Oczyszczalnia ścieków

Ścieki przemysłowe z instalacji do produkcji opakowań metalowych stalowych nie są poddawane oczyszczaniu. Ścieki te są odprowadzane ciągiem kanalizacji nr 1 do studzienki pomiarowej nr 1, łącznie ze ściekami z okresowej wymiany wody w obiegach chłodniczych, częścią ścieków bytowych.

W związku z rozbudową linii produkcji opakowań metalowych aluminiowych do zakładowej oczyszczalni kierowane będą kierowane ścieki łącznie w ilości ok. 10 m³/h.

Zakładowa oczyszczalnia o przepustowości do 20 m³/h, będzie składać się ze:

- zbiornika buforowego,
- zbiornika awaryjnego,
- zbiornika na ścieki pochodzące z regeneracji filtrów piaskowo-żwirowych i kolumn jonowymiennych,
- 3 komorowego separatora oleju, wyposażonego w układ neutralizacji ścieków (korekty pH), zintegrowanego z system dozowania HCl i NaOH oraz flokulanta,
- 2 flotatorów ze stacjami dozowania reagentów (1 nowy),
- zbiornika flotatu,

- 2 pras komorowych wraz z odrębną stacją przygotowania polielektrolitu,
- zbiornika/pojemnika odwodnionego flotatu.

Ścieki z linii do produkcji opakowań metalowych stalowych będą łączyły się ze strumieniem oczyszczonych ścieków z linii Dual Back-End przed zrzutem do kanalizacji HSW.

I.2.2.5. Sprężone powietrze

System sprężonego powietrza złożony z szeregu kompresorów, osuszaczy i zbiorników na sprężone powietrze oraz systemu próżni, składająca się z szeregu pomp próżniowych.

I.2.2.6. Woda chłodząca

Pracę maszyn produkcyjnych dodatkowo wspierał będzie system wody chłodzącej z czterema wieżami chłodniczymi.

I.2.2.7. Instalacje oczyszczania powietrza z LZO

Oczyszczanie gazów odlotowych zawierających LZO odbywa się poprzez:

1. gazy zimne z aplikacji farb i lakierów są oczyszczane dwustopniowo:

- I stopień, system wylapywania aerozoli (filtry TORIT/UAS – lakierowanie IC Spray i okapy lub odkraplacze – aplikacja lakieru OV), o skuteczności > 99%,
- II stopień, odpylanie zabezpieczające koncentrator przed zanieczyszczeniem, do którego jest kierowany cały, łączny strumień powietrza wentylacyjnego z procesu aplikacji powłok max 37.000 m³ /h, składający się z filtrów pyłowych dokładnych klasy F5 i F9 o skuteczności powyżej 95%,

• III stopień, składający się z:

- koncentratora LZO o skuteczności zatrzymania 95% LZO (z którego strumień oczyszczonego powietrza, zawierający max 5% LZO, w ilości 85÷95% jest kierowany bezpośrednio do emitora K1, a pozostała część powietrza w ilości 5÷15% ze skoncentrowanymi LZO jest kierowana do dopalacza RTO DRT 20-3 OTTO,
- dopalacza RTO DRT 20-3 OTTO, w którym następuje utlenianie LZO zatrzymanych w koncentratorze ze skutecznością >97%, oczyszczone gazy będą kierowane łącznie z oczyszczonymi gazami w koncentratorze do emitora K1;

2. proces suszenia farb i lakierów w piecach linii do produkcji opakowań metalowych stalowych i piecach linii do produkcji opakowań metalowych aluminiowych Dual Back-End – gazy gorące – są odprowadzane do powietrza poprzez system redukcji LZO, składający się z dopalacza RTO DTR 20-3 OTTO (K1) oraz dopalacza RTO Regetar 21-3 (K2) o sprawności >97%.”

5. Punkt II.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz miejsca i źródła powstawania odpadów.

II.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe z wyjątkiem opon)	20
2	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 13	20

3	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	12,5
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	8 000
5	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	8 000
6	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	250
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	250
8	15 01 03	Opakowania z drewna	200
9	15 01 04	Opakowania z metali	100
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	5
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,5
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,25
13.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,5
14.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennne	10
15.	19 08 14	Szlasy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*	260

II.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80
2	08 01 17*	Osady z usuwania farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80
3	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	10
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	375
5	12 01 14*	Szlasy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	100
6	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
7	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5
8	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10
9	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
10	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	5
11	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
12	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	25
13	15 01 10*	Opakowania po środkach stosowanych do mycia i dezynfekcji, olejach oraz preparatach powlekających	125
14	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. Szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	25
15	16 01 07*	Filtry olejowe	10
16	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1
17	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2
18	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów w separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	20
19	19 08 13*	Szlasy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	10

Źródłem powstawania odpadów są urządzenia wchodzące w skład instalacji opisanej w punkcie I.2.1 a także procesy produkcyjne w nich zachodzące.

6. Punkt II.3. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3. Dopuszczalna wielkość emisji i rodzaj emitowanych substancji do powietrza.

Tabela 3

Źródło emisji	Nr	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna
Myjnia			
Stacja mycia nr 2 Myjki Linii ALU DBE	SM2_1	Kwas siarkowy	0,0000007
Piece do suszenia			
Piec do suszenia wyrobów po myciu linii do produkcji opakowań metalowych stalowych	E3a	SO ₂	0,000902 kg/h
		NO ₂	0,052588 kg/h
		Pył PM 10	0,000015 kg/h
		Pył PM 2,5	0,000015 kg/h
		CO	0,009015 kg/h
Piec do suszenia wyrobów po myciu linii do produkcji opakowań metalowych stalowych	E3b	SO ₂	0,000902 kg/h
		NO ₂	0,052588 kg/h
		Pył PM 10	0,000015 kg/h
		Pył PM 2,5	0,000015 kg/h
		CO	0,009015 kg/h
Suszarnia tunelowa Dry-Off	N1a	NO ₂	0,114000 kg/h
		CO	0,038164 kg/h
		SO ₂	0,002250 kg/h
		Pył PM 10	0,000775 kg/h
		Pył PM 2,5	0,000232 kg/h
Procesy powlekania			
Dopalacz RTO DRT – nakładanie powłoki	K1	LZO	75 mg C _{org} /m ³ _u
		NO ₂	1,843050 kg/h
		CO	1,843050 kg/h
		SO ₂	0,013770 kg/h
		Pył PM 10	0,000230 kg/h
		Pył PM 2,5	0,000230 kg/h
Dopalacz RTO Regetar – suszenie	K2	LZO	50 mg C _{org} /m ³ _u
		NO ₂	1,049800 kg/h
		CO	1,049800 kg/h
		SO ₂	0,007410 kg/h
		Pył PM 10	0,000124 kg/h
		Pył PM 2,5	0,000124 kg/h
Dekorator grafiki linii puszki stalowej	E4	LZO	75 mg C _{org} /m ³ _u
Dekorator grafiki linii ALU DBE	N10	LZO	75 mg C _{org} /m ³ _u
Dekorator grafiki linii ALU DBE	N10a	LZO	75 mg C _{org} /m ³ _u
Standard emisyjny S2 dotyczący emisji niezorganizowanej dla procesów powlekania 20%			
Mieszalnia farb			
DIC- mieszanie farb do dekoratorów grafiki	N11	formaldehyd	0,001062 kg/h

„

7. Punkt II.3.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3.2. Dopuszczalna roczna wielkość emisji

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
pył ogółem	0,01474
pył PM10	0,01117
pył PM2,5	0,00545
SO ₂	0,21196
NO ₂	26,14101
CO	24,84843
kwas siarkowy	0,0000062
formaldehyd	0,01306
LZO (w przeliczeniu na C _{org} /rok)	18,12321

22

8.**9. Punkt III.2.1. otrzymuje nowe brzmienie:**

„III.2.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

III.2.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Miejsce magazynowania
1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe z wyjątkiem opon)	Pojemniki lub paletopojemniki na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
2.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 13	Beczki, pojemniki i paletopojemnik na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
3.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Szczelne, zamykane beczki, pojemniki i paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m ³ . Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów stałych
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Zamykany lub zakrywany kontener zabezpieczający odpady przed kontaktem z opadami atmosferycznymi na placu utwardzonym kostką brukową przy Magazynie odpadów	Plac magazynowy odpadów
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Paletopojemniki na betonowej posadzce	Magazyn odpadów stałych
			Zamykany lub zakrywany kontener zabezpieczający odpady przed kontaktem z opadami atmosferycznymi na placu utwardzonym kostką brukową przy Magazynie odpadów	Plac magazynowy odpadów

6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zamykany lub zakrywany kontener zabezpieczający odpady przed kontaktem z opadami atmosferycznymi na placu utwardzonym kostką brukową przy Magazynie odpadów	Plac magazynowy odpadów
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Paletopojemniki na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
			Zamykany lub zakrywany kontener zabezpieczający odpady przed kontaktem z opadami atmosferycznymi na placu utwardzonym kostką brukową przy Magazynie odpadów	Plac magazynowy odpadów
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem, w stosach, w wyznaczonym miejscu na placu utwardzonym kostką brukową przy Magazynie odpadów	Plac magazynowy odpadów
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Zamykany lub zakrywany kontener zabezpieczający odpady przed kontaktem z opadami atmosferycznymi na placu utwardzonym kostką brukową przy Magazynie odpadów	Plac magazynowy odpadów
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Zamykany pojemnik na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Luzem lub w pojemnikach w zależności od gabarytów na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Luzem lub w pojemnikach w zależności od gabarytów na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
13.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Paletopojemniki na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
14.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki lub paletopojemniki na betonowej posadzce.	Magazyn odpadów stałych
15.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*	Zamykany lub zakrywany kontener zabezpieczający odpady przed kontaktem z opadami atmosferycznymi na placu utwardzonym kostką brukową przy Magazynie odpadów	Plac magazynowy odpadów

III.2.1.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Miejsce magazynowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m ³ . Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
2.	08 01 17*	Osady z usuwania farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m ³ . Miejsce magazynowania wyposażone w	Magazyn odpadów ciekłych

			stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	
3.	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelny, zamykany paletopojemnik lub beczka na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
7.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Szczelny, zamykany paletopojemnik lub beczka na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelny, zamykany paletopojemnik lub beczka na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
9.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelny, zamykany paletopojemnik lub beczka na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika	Magazyn odpadów ciekłych

			bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	
10.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Szczelny, zamykany paletopojemnik lub beczka na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelny, zamykany paletopojemnik lub beczka na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
12.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
13.	15 01 10*	Opakowania po środkach stosowanych do mycia i dezynfekcji, olejach oraz preparatach powlekających	Magazynowanie w wyznaczonych miejscach luzem, na paletach lub w otwartych koszach, w zależności od wielkości i pojemności odpadu opakowaniowego.	Magazyn odpadów ciekłych
14.	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)	W zamykanych pojemnikach. Utwardzona powierzchnia pod pojemnikiem.	Magazyn odpadów ciekłych
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Szczelne pojemniki na filtry olejowe na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
16.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Szczelny pojemnik z materiałów odpornych na magazynowane odpady (w tym opakowania oryginalne) na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w	Magazyn odpadów ciekłych

			stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	
17.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Szczelny pojemnik z materiałów odpornych na magazynowane odpady (w tym opakowania oryginalne) na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
18.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów w separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	Szczelny, zamykany paletopojemnik na betonowej posadzce kopertowej z odprowadzeniem wycieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m3. Miejsce magazynowania wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów.	Magazyn odpadów ciekłych

10. Punkt III.2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.2.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe z wyjątkiem opon)	R1, R3, R11, R12, D5, D9, D10, D13
2.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 13	R1, R3, R11, R12, D5, D9, D10, D13
3.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	R3, R11, R12, D9, D10, D13
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R4
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R12, D9, D10
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12, D9, D10
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R12, D9, D10
9.	15 01 04	Opakowania z metali	R4
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	R1, R3, R12, D5, D9, D10
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R1, R3, R4, R5, R12, D5, D9, D10
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż	R1, R3, R4, R5, R12, D5, D9, D10

		wymienione w 16 02 15	
13.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R1, R4, R12, D5, D9, D10
14.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R3, R5, R12, D5, D9, D10
15.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*	R5, R12, D5, D9

III.2.2.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R1, R2, R3, R11, R12, D5, D9, D10, D13
2.	08 01 17*	Osady z usuwania farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R1, R2, R3, R11, R12, D5, D9, D10, D13
3.	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	R1, R2, R3, R11, R12, D5, D9, D10, D13
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R1, R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
7.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	R1, R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R1, R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
9.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R1, R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
10.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	R1, R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R1, R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13
12.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R1, R2, R3, R11, R12, D5, D9, D10, D13
13.	15 01 10*	Opakowania po środkach stosowanych do mycia i dezynfekcji, olejach oraz preparatach powlekających	R1, R4, R11, R12, D9, D10, D13
14.	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. Szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R1, R11, R12, D9, D10, D13
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	R1, R3, R9, R11, R12, D9, D10, D13
16.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R5, R6 R11, R12, D9, D10, D13
17.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R1, R2, R3, R11, R12, D5, D9, D10, D13
18.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów w separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	R1, R3, R9, R11, R12, D9, D10
19.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	R3, R9 R11, R12, D5, D9, D10, D13

11. Punkt III.3.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 8

Lp.	Symbol/Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	CH1	WIEŻA CHŁODNICZA	16	8
2.	CH2	WIEŻA CHŁODNICZA	16	8
3.	CH3	WIEŻA CHŁODNICZA	16	8
4.	CH4	WIEŻA CHŁODNICZA	16	8
5.	K1	DOPALACZ 1	16	8
6.	K2	DOPALACZ 2	16	8
7.	B1	BUDYNEK NA ODPADY STALOWE	16	8
8.	B2	HALA PRZEMYSŁOWA	16	8
9.	B3	MAGAZYN FLUORKÓW	16	8
10.	B4	MAGAZYN KWASÓW	16	8
11.	B5	MAGAZYN LAKIEROW/ZWOJOW	16	8
12.	B6	MAGAZYN ZASAD	16	8
13.	B7	MAGAZYN ZWOJOW ALUMINIOWYCH	16	8
14.	B8	MAGAZYN ZWOJOW STALOWYCH	16	8
15.	B9	OCZYSZCZALNIA SCIEKÓW	16	8
16.	B10	SPREŻARKOWNIA	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
17.	1	Emitor	16	8
18.	2	Emitor	16	8
19.	3	Emitor	16	8
20.	4	Emitor	16	8
21.	5	Czerpnia	16	8
22.	6	Czerpnia	16	8
23.	7	Czerpnia	16	8
24.	8	Czerpnia	16	8
25.	9	Czerpnia	16	8
26.	10	Czerpnia	16	8
27.	11	Czerpnia	16	8
28.	12	Czerpnia	16	8
29.	13	Wyrzutnia centrali	16	8
30.	14	Czerpnia centrali	16	8
31.	15	Wentylator	16	8
32.	16	Agregat	16	8
33.	17	Wentylator	16	8
34.	18	Wentylator	16	8
35.	19	Wentylator	16	8
36.	20	Wentylator	16	8
37.	21	Wentylator	16	8
38.	22	Wentylator	16	8
39.	23	Wentylator	16	8

40.	24	Wentylator	16	8
41.	25	Wentylator	16	8
42.	26	Wentylator	16	8
43.	27	Wentylator	16	8
44.	28	Wentylator	16	8
45.	29	Wentylator	16	8
46.	30	Wentylator	16	8
47.	31	Wentylator	16	8
48.	32	Wentylator	16	8
49.	33	Wentylator	16	8
50.	34	Wentylator	16	8
51.	35	Wentylator	16	8
52.	36	Wentylator	16	8
53.	37	Wentylator	16	8
54.	38	Wentylator	16	8
55.	39	Wentylator	16	8
56.	40	Wentylator	16	8
57.	41	Wentylator	16	8
58.	42	Wentylator	16	8
59.	43	Wentylator	16	8
60.	44	Wentylator	16	8
61.	45	Wentylator	16	8
62.	46	Wentylator	16	8
63.	47	Wentylator	16	8
64.	48	Wentylator	16	8
65.	49	Wentylator	16	8
66.	50	Wentylator	16	8
67.	51	Wentylator	16	8
68.	52	Wentylator	16	8
69.	53	Wentylator	16	8
70.	54	Wentylator	16	8
71.	55	Emitor	16	8
72.	56	Emitor	16	8
73.	57	Wentylator	16	8
74.	58	Wentylator	16	8
75.	59	Wyrzutnia powietrza	16	8
76.	60	Wyrzutnia powietrza	16	8
77.	61	Wyrzutnia powietrza	16	8
78.	62	Wyrzutnia powietrza	16	8
79.	63	Wyrzutnia powietrza	16	8
80.	64	Wyrzutnia powietrza	16	8
81.	65	Wyrzutnia powietrza	16	8
82.	66	Wentylator	16	8
83.	67	Wentylator	16	8
84.	68	Wentylator	16	8
85.	69	Czerpnia powietrza	16	8

86.	70	Wentylator	16	8
87.	71	Emitor	16	8
88.	72	Emitor	16	8
89.	73	Emitor	16	8
90.	74	Emitor	16	8
91.	75	Emitor	16	8
92.	76	Wózek widłowy	16	8
93.	77	Wózek widłowy	16	8
94.	78	Wózek widłowy	16	8
95.	79	Wózek widłowy	16	8
96.	83	Emitor	16	8

”

12. Punkt III.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.4. Warunki emisji substancji do powietrza.

Tabela 9

Źródła emisji	Emitor				Czas pracy h/rok	Urządzenia ochrony atmosfery
	Kod emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Rodzaj wylotu emitora		
Stacja mycia nr 2 Myjki Linii ALU DBE	SM2_1	14,6	0,5	poziomy	8400	brak
Piec do suszenia wyrobów po myciu linii do produkcji opakowań metalowych stalowych	E3a	13,6	0,25	otwarty	8400	brak
Piec do suszenia wyrobów po myciu linii do produkcji opakowań metalowych stalowych	E3b	13,6	0,25	otwarty	8400	brak
Suszarnia tunelowa Dry-Off	N1a	14,3	0,5	otwarty	8400	brak
Dopalacz RTO DRT	K1	15,0	1,0	otwarty	8400	koncentrator – sprawność 95 % dopalacz termiczny regeneracyjny – sprawność 97%
Dopalacz RTO Regetar	K2	15,0	0,8	otwarty	8400	dopalacz termiczny regeneracyjny – sprawność 97%
DIC-mieszanie farb do dekoratorów grafiki	N11	6	0,4	poziomy	2000	brak

”

13. Punkt IV. otrzymuje nowe brzmienie:

„IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców.

Tabela 10

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	43 636
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	8 165 640
3.	Woda na cele przemysłowe	m ³ /rok	144 910
4.	Woda na cele socjalno bytowe	m ³ /rok	4 284
5.	Preparaty powlekające – materiały lakiernicze	Mg/rok	4 054
6.	Produkcja opakowań stalowych	mln szt./rok	750
7.	Produkcja opakowań aluminiowych	mln szt./rok	2 000
8.	Produkcja wieczek	mln szt./rok	1 620

„

14. Punkt V.4.2. otrzymuje nowe brzmienie:

”V.4.2. Zobowiązuję firmę BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola do:

- przeprowadzania co dwa lata pomiarów emisji z emitorów oznaczonych jako E3a, E3b, N1a w zakresie emitowanego NO₂. Pierwsze pomiary należy przeprowadzić po upływie dwóch lat od dnia wykonania pomiarów wstępnych. Wyniki pomiarów należy przedkładać Staroście Stalowowolskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty otrzymania sprawozdania,
- przeprowadzania co rocznych pomiarów emisji z emitorów oznaczonych jako E4, N10, N10a w zakresie emitowanego LZO w przeliczeniu na C_{org} zgodnie z obowiązującą metodyką w tym zakresie. Wyniki pomiarów należy przedkładać Staroście Stalowowolskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty otrzymania sprawozdania.

15. Pozostałe punkty decyzji Starosty Stalowowolskiego znak ABS.6222.2.2017.JK z dnia 11 września 2017r. pozostają bez zmian.

Uzasadnienie:

W związku z rozbudową linii do produkcji opakowań oraz budową nowej linii wieczek firma BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola (REGON 180262157, NIP 813-35-18-579) reprezentowana przez Zarząd zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Starosty Stalowowolskiego znak ABS.6222.2.2017.JK z dnia 11 września 2017r, w której udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie „*instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o.*” zmienionej decyzją Starosty Stalowowolskiego z dnia 21 stycznia 2019r. znak ABS.6222.2.2018.JK oraz z dnia 6 sierpnia 2021r. znak OŚL.6222.9.2021.JK, w której

Postanowieniem Starosty Stalowowolskiego znak OŚL.6222.9.2021.JK z dnia 03 września 2021r. sprostowano oczywistą omyłkę pisarską.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono:

- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym (Informacja odpowiadająca odpisowi aktualnemu z REJESTRU PRZEDSIĘBIORCÓW nr 0000288117, stan na dzień 23.08.2024r.)
- zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku
- zaświadczenia o niekaralności osób wchodzących w skład organu, wspólników, rady nadzorczej oraz prokurenta stwierdzające, że nie figurują oni w Kartotece Karnej Krajowego Rejestru Karnego.
- Operat przeciwpożarowy wraz z Postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli znak PRZ.5268.8.2.2024.DS z dnia 12 sierpnia 2024r. wyrażające zgodę na zastosowanie zabezpieczeń przeciwpożarowych
- Analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla dla instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o. zlokalizowanym w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1- aktualizacja z dnia 01.03.2024r.
- decyzję Prezydenta Miasta Stalowej Woli z dnia 20 maja 2021r. znak GO-IV.6220.9.2020.AS.6 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn.: *„Rozbudowa instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek w zakładzie BAGPAK polska Sp. z o.o. zlokalizowanym w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1 w zakresie: nowa linia do produkcji opakowań metalowych ALU III”* oraz zawiadomienie Prezydenta Miasta Stalowej Woli z dnia 31 maja 2023r. znak OS.6220.O-13.2023.AD w sprawie wyrażenia opinii o braku konieczności uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na montażu kompletnej linii do produkcji wieczek aluminiowych

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 380/2024. Pismem z dnia 4 marca 2025r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na terenie działek nr ewid. 102/32, 167/4, 167/15, 167/16, 167/17, 165/50, 165/51 obręb 0006 HSW, Lasy Państwowe w Stalowej Woli firma BAGPAK Polska Sp. z o.o. eksploatuje instalację kwalifikowaną jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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 (§ 3 ust. 1 pkt 13 i 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko) dlatego też, organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Stalowowolski na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W istniejącej linii do produkcji opakowań metalowych stalowych obróbka powierzchniowa opakowań z zastosowaniem procesów chemicznych nie zachodzi. Natomiast w przypadku linii do produkcji opakowań metalowych aluminiowych ALU DBE zachodzi obróbka powierzchniowa opakowań z zastosowaniem procesu chemicznego w wannach o łącznej pojemności 14,5 m³. Pojemność ta nie przekracza kryterium 30 m³, o którym mowa w pkt. 1 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Dla planowanej wielkości produkcji max zużycie preparatów zawierających LZO wynosi 4 054 Mg/rok, w tym 628 Mg LZO. Ze względu na zużycie w procesie produkcyjnym LZO na poziomie 628 Mg/rok jest to instalacja typu IPPC wskazana w pkt. 6 ppkt 9) rozporządzenia w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości:

„6. Instalacje w innych rodzajach działalności:

9) do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie”.

Rodzaje oraz ilości substancji niebezpiecznych występujących na terenie zakładu BAGPAK Polska Sp. z o.o. nie powodują zaliczenia zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Aktualnie w zakładzie eksploatowane są dwie linie technologiczne do produkcji opakowań metalowych (stalowych i aluminiowych) oraz linia technologiczna do produkcji wieczek. Linia do produkcji opakowań metalowych stalowych pozostaje bez zmian oraz Linia do produkcji wieczek (I) pozostaje bez zmian (w niniejszej decyzji doprecyzowano urządzenia wchodzące w jej skład).

Istniejąca Linia do produkcji opakowań metalowych aluminiowych ALU II zostanie przebudowana i rozbudowana o elementy linii ALU III, które łącznie utworzą jedną linię produkcji opakowań aluminiowych Dual Back-End – ALU DBE. Linia Dual Back-End

będzie miała wspólny początek – tłoczenie kubków (cupper) i myjkę, a będzie się rozdzielać od nakładania grafiki, umożliwiając produkcję puszki z dwoma różnymi nadrukami. Powstanie również nowa druga linia do produkcji wieczek (II), która może pracować samodzielnie i niezależnie.

Powlekanie opakowań prowadzone przy użyciu preparatów zawierających LZO realizowane jest wyłącznie na liniach produkcji opakowań metalowych. Wieczka nie są powierzchniowo obrabiane preparatami zawierającymi LZO.

Stan po rozbudowie:

- Linia produkcji opakowań metalowych I (puszka stalowa):
 - zdolność produkcyjna: 1750 szt./min
 - 750 mln szt./rok,
- Linia produkcji opakowań aluminiowych Dual Back-End (ALU II + ALU III):
 - średnia zdolność produkcyjna: 5000 szt./min
 - 2000 mln szt./rok,
- Linia produkcji wieczek I:
 - średnia zdolność produkcyjna: 920 szt./min
 - 420 mln szt./rok,
- Linia produkcji wieczek II:
 - średnia zdolność produkcyjna: 2400 szt./min
 - 1200 mln szt./rok

Z uwagi na planowaną rozbudowę zakładu należało dostosować warunki pozwolenia do planowanych zmian. Dlatego też, aktualizacji wymagały parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, co ma odzwierciedlenie w punktach 1,2,3 niniejszej decyzji oraz w instalacji pomocniczych (punkt 4 decyzji).

Wprowadzone zmiany w instalacji wymusiły konieczność zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarowania odpadami, w zakresie emisji gazów lub pyłów do powietrza oraz hałasu do środowiska oraz w warunkach normalnego funkcjonowania. Należy równocześnie zaznaczyć iż dla emitorów N10 i N10a nie określono ich parametrów, z uwagi na fakt iż te emitery nie emitują substancji dla których określone zostały wartości odniesienia lub poziomy substancji w powietrzu. Dla substancji emitowanych tymi emitorami nie przeprowadza się modelowania poziomów substancji w powietrzu, dla którego parametry emitorów jest istotne. Emitory N10 i N10a emitują natomiast gazy, których charakter kwalifikuje je jako lotne związki organiczne.

Jednocześnie należało uaktualnić ilości wykorzystywanej energii, materiałów i surowców oraz warunki przeprowadzania pomiarów z zainstalowanych emitorów w zakładzie.

Stosownie do art. 41a ust. 1a ustawy o odpadach decyzja została wydana po przeprowadzeniu kontroli przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli i wydaniu Postanowienia z dnia 3 kwietnia 2025r. (znak: PRZ.5268.8.5.2024.PK) w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej.

Jednocześnie wprowadzone zmiany nie spowodują znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. Z treści wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Analizę zgodności z BAT dokonano wykorzystując następujące dokumenty referencyjne:

1. European Commission, Integrated Pollution Prevention and Control: *“Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment Using Organic Solvents”*; August 2007 r.
2. European Commission, Integrated Pollution Prevention and Control: *„Reference Document on the General Principles of Monitoring”*, 2003 r.
3. European Commission, Integrated Pollution Prevention and Control: *„Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage”*, 2006 r.

Dla procesów technologicznych prowadzonych w instalacji typu IPPC w zakładzie do dnia sporządzenia opracowania nie wydano konkluzji BAT. Przeprowadzona analiza wymagań BAT dla instalacji typu IPPC, polegająca na opisie sposobów zapobiegania i/lub ograniczania oddziaływania na środowisko oraz opisie sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, wykazała zgodność przewidywanej działalności z wymaganiami BAT.

Przeprowadzona przez Wnioskodawcę powtórna analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wykazała niskie ryzyko zanieczyszczenia dla wszystkich istotnych substancji stwarzających zagrożenie takim zanieczyszczeniem. Badania stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych nie są w stanie aktualnym dla przedmiotowej instalacji konieczne do wykonania ze względu na niskie ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych przez zakład Bagpak Polska Sp. z o.o. Raport początkowy nie jest wymagany. Na części terenu zakładu, od strony wschodniej, stwierdzono historyczne zanieczyszczenie gleby i wód gruntowych spowodowane działalnością Huty Stalowa Wola S.A. na działkach sąsiednich. Przeprowadzona remediacja gleby została zakończona w 2020 r., a efekt ekologiczny osiągnięty, co zostało potwierdzone w piśmie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie z dnia 20 września 2020 r. znak WSI.501.1.6.2020.MD.4.

Na terenie zakładu będą występować substancje wskazane w Rozporządzeniu Ministra Środowiska 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, tj.:

- preparaty powlekające – Additive Reducer TN-0011 (E1 kategoria: ostre 1),
- środki smarne: – Bonderite L-FM L67/Magnus L 67 (P5c kategoria 3)
- paliwa: – LPG w butlach 11 kg , – ON w kanistrach.

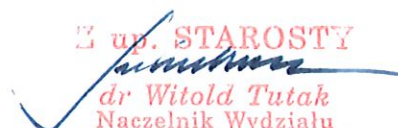
Jednakże przeprowadzona we wniosku analiza wykazała, że na terenie zakładu będą występować substancje niebezpieczne w ilościach niższych od ilości progowych, zaliczających zakład do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Qz).

Biorąc powyższe pod uwagę oraz fakt, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególnie nie sprzeciwiają się zmianie orzeczone jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Tarnobrzegu za pośrednictwem Starosty Stalowowolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.
2. Zgodnie z art. 127a, § 1-2, w związku z art. 16, ust. 3 ustawy Kodeks Postępowania Administracyjnego przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Decyzje ostateczne, których nie można zaskarżyć do sądu, są prawomocne.
3. Pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł.

16.06.2015
Janna
Kotyla-Kurka

z up. STAROSTY

dr Witold Tutak
Naczelnik Wydziału
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Otrzymują:

1. BAGPAK Polska Sp. z o.o. + Informacja o przetwarzaniu danych osobowych
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów – wysłano za pośrednictwem platformy ePUAP
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego
ul. Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów – wysłano za pośrednictwem platformy ePUAP
3. Prezydent Miasta Stalowej Woli
ul. Wolności 7, 37-450 Stalowa Wola – wysłano za pośrednictwem platformy ePUAP
4. Minister Klimatu i Środowiska – wysłano za pośrednictwem platformy ePUAP

