STAROSTA
STALOWOWOLSKI

Stalowa Wola, 11 września 2017r.

ABS.6222.2.2017.JK

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska [tekst jednolity z 2017r. Dz. U. poz. 519 z późn. zm.],
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* [Dz. U. z 2014 poz. 1546]
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* [Dz. U. z 2012 poz. 1031],
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* [Dz. U. Nr 16, poz. 87]
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* [Dz. U. poz. 1542]
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów prezentacji* [Dz.U. nr 125 poz 1366]
- §3 ust. 1 pkt 13, 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* [tekst jednolity z 2016r. Dz. U poz. 71]
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu postępowania administracyjnego* [tekst jednolity Dz. U. z 2017 poz. 1257 z późn. zm.]
- ust. 6 pkt 5 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. *w sprawie katalogu odpadów* [Dz. U. z 2014 r. poz. 1923],
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* [Dz. U. z 2014 r. poz. 112],

po rozpatrzeniu wniosku BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa (REGON 180262157, NIP 813-35-18-579) z dnia 23 maja 2017r. sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie *instalacji do produkcji opakowań metalowych*

i wieczek w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o. eksploatowanej w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1

orzekam

udzielam firmie BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa (REGON 180262157, NIP 813-35-18-579) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie *„instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o."* zlokalizowanej w miejscowości Stalowa Wola – zwanej dalej instalacją i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

W instalacji objętej pozwoleniem prowadzona będzie produkcja opakowań metalowych (puszek) i wieczek.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych.

Instalacja do produkcji opakowań obejmuje:

1.2.1.1 Linię produkcji opakowań metalowych stalowych

Surowcem do produkcji opakowań są arkusze blach stalowych dostarczane w postaci zwojów. Arkusze są układane w wymaganym do produkcji położeniu przez urządzenia odwracające.

Za pomocą wózka, zwoje blach z urządzenia odwracającego są przemieszczane do rozwijarki. Po rozwinięciu w smarownicy każdy arkusz blachy jest pokrywany warstwą smaru wodorozcieńczalnego. Z tak przygotowanej blachy, płaska matryca prasy wytłacza krążki, a matryca rozciągająca formuje kubki z dysków. Po każdym uderzeniu matrycy kubki są wrzucane do napędzanego powietrzem przekaźnika. Odpadowe skrawki metalu są cięte i pneumatycznie przekazywane do systemu usuwania złomu. Następnie w formiarce podczas procesu wytłaczania, formowania i wytłaczania dna powstają opakowania. Na końcu za pomocą noży, nieregularny i otwarty koniec opakowań jest okrawany do wcześniej ustalonej wysokości.

Kolejnym etapem jest proces mycia uformowanych wyrobów w myjce. Proces jest wieloetapowy i polega na naprzemiennym myciu i płukaniu wyrobów. Mycie odbywa się w obiegu zamkniętym, wodą o temperaturze 64°C z dodatkiem alkalicznego środka myjącego komponowanego na związkach powierzchniowo czynnych. Po końcowym płukaniu wodą zdemineralizowaną (która zwracana jest do stacji DEMI) wyroby są suszone w piecu gazowym. Na czyste i suche zewnętrzne powierzchnie opakowań nakładana jest warstwa powłoki bazowej (lakier podkładowy zewnętrzny). Pomalowane wyroby suszone są w piecu konwekcyjnym, w którym, w warunkach odpowiedniej temperatury następuje utwardzanie powłoki bazowej. Po ostudzeniu, na opakowania metalowe z powłoką bazową nakładana jest grafika, przy wykorzystaniu suchego druku offsetowego. Każdy kolor wizerunku etykiety jest

nakładany odrębnie. Suszenie i utwardzenie powłoki lakierniczej następuje w gazowym piecu konwekcyjnym w temperaturze do 190°C.
Gdy wyroby zostaną wystudzone zostają skierowane do powlekaczy wewnętrznych, gdzie przy pomocy podwójnych dysz nakładana jest powłoka lakiernicza, od strony wewnętrznej opakowań na dna i ściany boczne. Utwardzenie i wysuszenie nałożonej powłoki lakierniczej następuje w konwekcyjnym piecu gazowym.
Kolejny etap procesu technologicznego to proces kształtowania szyjki opakowania. Otwarty, zewnętrzny koniec opakowania metalowego po pokryciu smarem dostosowywany jest do wymaganych wymiarów; wytworzony zostaje profil szyjki, a w końcowym etapie techniką wirowania utworzony jest kołnierz opakowania. Na tak uformowane wyroby, metodą natryskową, nanoszona jest powłoka lakieru, na zewnętrzne denka opakowań. Następnie, na całą powierzchnię wewnętrzną opakowań, dysze powlekaczy nakładają drugą warstwę lakieru. Po wysuszeniu i utwardzeniu nałożonych powłok lakierniczych, w konwekcyjnym piecu do suszenia po II malowaniu wewnętrznym opakowania kierowane są do kontroli.
Foto-elektryczne testowanie szczelności wyrobu odbywa się z wykorzystaniem testera świetlnego (detektora), który automatycznie usuwa wadliwe wyroby do zbiornika odrzutów. Wyroby bez wad kierowane są do kontroli inspekcji video, umożliwiającej sprawdzanie wyrobu pod kątem jakości powłoki lakierniczej, zanieczyszczeń oraz pęknięć. Kontrolowana jak także szerokość kołnierza wyprodukowanego opakowania. Wyroby spełniające normy jakościowe są paletyzowane, owijane folią i przygotowywanie do transportu.

1.2.1.2 Linię do produkcji wieczek

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.

1.2.1.3.Linię do produkcji opakowań aluminiowych ALU II

Linia technologiczna do produkcji puszek aluminiowych zbudowana będzie z kaskadowo ułożonych maszyn produkcyjnych, podzielonych na dwa główne obszary: Front-End i Back-End. W celu optymalnego wykorzystania potencjału produkcyjnego wszystkich maszyn linii produkcyjnej zwielokrotnione mogą być zespoły maszyn Bodymaker-Trimmer w obszarze Front-End, jednak nie więcej niż do 11 zespołów i maszyny IC Spray w obszarze Back-End, jednak nie więcej niż do 10 maszyn oraz dwie maszyny dekorujące z dwoma piecami kołkowymi PinOven. Pozostałe maszyny linii produkcyjnej instalowane są pojedynczo.

FRONT-END

Przygotowanie zwoju

Upender (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. Upender 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 ramię UnCoiler'a.

UnCoiler (rozwijak zwojów) posiada 2 obrotowe, wzajemnie zastępujące się ramiona. Podczas pracy jedno ramię z wiszącym na nim zwojem ustawione jest na wprost prasy i obraca się rozwijając blachę aluminiową z prędkością wymaganą przez prasę. Drugie ramię 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 sklejanej tektury lub aluminium.

Aluminiowe tuby po zwojach mogą być prasowane i transportowane zwrotnie 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 dookolny kanał drenażowy, przykryty od góry kratką stalową, do zbiornika odstojnika. Zebrany olej periodycznie 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 węglika, 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).

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.

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 dookolny kanał drenażowy, przykryty od góry kratką stalową, do zbiornika odstojnika. Zebrany olej periodycznie 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.

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 ażuru 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 kąpieli wodnych z dodatkiem środków chemicznych i kąpieli 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 puszki poprzez proces trawienia.

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 koalesach (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 kąpieli 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 (N4).
Temperatura poszczególnych kąpieli potrzebnych do mycia utrzymywana jest w zakresie 40÷60°C, co sprzyja parowaniu. System odciągu oparów będzie wyposażony w odmgławiacz, usuwający mgłę wodną. Odmgławione powietrze odprowadzane jest na zewnątrz budynku, a kondensat wodny z powrotem do kąpieli chemicznych. Stężenie substancji chemicznych jest nadzorowane przez dedykowany system dostarczony przez dostawcę stosowanych środków chemicznych. Trzecim zadaniem Washer'a jest nałożenie warstwy nadającej puszce 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 μS przez Stacje Demineralizacji Wody.
Wszystkie przelewy z kąpieli 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 m3/h w normalnej produkcji.
System myjący składa się z 8 następujących po sobie stacji myjących – wanien przelewowych, okresowo następuje zrzut wody oraz mycie całego systemu.
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 1,37 m^3.
2. Stacja 1. – mycie wstępne kwaśne – mycie przelewem z drugiej i trzeciej stacji (+ środki myjące kwaśne) – obieg zamknięty, pojemność wanny 2,69 m^3.
3. Stacja 2. – mycie właściwe kwaśne – zasilana przelewem z trzeciej (+ środki myjące kwaśne) – obieg zamknięty, pojemność wanny 6,83 m^3.
4. Stacja 3. – płukanie dwuetapowe – zasilane przelewem z piątej stacji płuczącej – obieg zamknięty (zasilanie stacji pierwszej), poj. wanny 2x1,37 m^3.
5. Stacja 4. – obróbka powierzchni puszki – zasilanie wodą surową lub zmiękczoną (+substancje trawiące i związki cyrkonu). Obieg zamknięty ze startą produktów reakcji (właściwy przebieg procesu kontrolowany poprzez test produktów reakcji), poj. wanny 2,69 m^3.
6. Stacja 5. – płukanie dwuetapowe – zasilanie wodą świeżą – obieg zamknięty (zasilanie stacji trzeciej), pojemność wanny 2x 1,37 m^3.

7. Stacja 6. – płukanie dwuetapowe wodą demi – obieg zamknięty (woda ściekowa zawracana do stacji demi), poj. wanny 2,69 m^3.
8. Stacja 7. – aplikacja środka zwiększającego mobilność puszki – zasilanie woda Demi – obieg zamknięty (uzupełnianie wodą Demi straty wyniesionej na puszkach), poj. wanny 1,37 m^3.

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 300 kW. Produkty spalania gazu odprowadzane są odrębnym emitorem do powietrza (N1).

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

Dekorator (nakładanie grafiki)

Przygotowana w obszarze Front-End puszka transportowana jest do Dekoratora. Tu metodą druku offsetowego nakładana jest dekoracja składająca się z maksymalnie 8-u kolorów. Po nałożeniu na puszkę dekoracji przez obciąg gumowy, puszka powlekana jest dodatkowo lakierem zewnętrznym OV. Docelowo przewiduje się zabudowę 2 dekoratorów.

Stosowane farby w temperaturze aplikacji nie posiadają związków lotnych, dlatego też powietrze odprowadzane znad zespołu kałamarzy poszczególnych kolorów odprowadzane są bezpośrednio do powietrza.

Opary z zespołu lakierowania OV będą odprowadzane do filtra TORIT (T), koncentratora (K) i dalej dopalacza katalitycznego (K1).

W obszarze dekoracji powstają odpady poprodukcyjne z farb, lakierów, obciągów 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 kołkowy

Pomalowana z zewnątrz puszka na ściance i obręczy denka transferowana jest na łańcuchu kołkowym do suszarni tunelowej – Pin Oven. Temperatura polimeryzacji wynosi max 230°C. Piec będzie wyposażony w palnik gazowy o mocy nominalnej 760 kW. Produkty spalania,

razem z odparowującymi LZO, będą odprowadzane do dopalacza RTO (K2). Utwardzenie zewnętrznej powłoki lakierniczej, dystrybucja, czyli rozkład grubości aplikacji lakieru OV, pokrycie zewnętrznego pierścienia denka puszki objęte jest 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 katalitycznego (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 – Piec (suszenie po lakierowaniu wewnętrznym)

Pomalowana wewnątrz puszka transferowana jest do wielostopniowej suszarni tunelowej – pieca IBO. Temperatura polimeryzacji wynosi max temp. 230°C. Piec wyposażony jest w palnik gazowy o mocy 3 x 370 kW. 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 maszynie Necker. Konfiguracja maszyny zależy od planowanych rozmiarów produkowanych puszek i aplikowanych do nich wieczek. W skład maszyny wchodzą stacje kształtujące szyjkę, reformujące denko, kształtujące kołnierz oraz sprawdzające szczelność puszki. 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 puszki 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 zgodne z przyjętym harmonogramem.

Video Inspekcja

Prawidłowo ukształtowana, zabezpieczona od wewnątrz i zewnątrz oraz udekorowana z zewnętrz puszka transportowana jest do pakowania w palety. Bezpośrednio przed Paletyzerem 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 zawierająca nawet śladowe ilości farby użytej w procesie dekoracji.
Skuteczność działania sytemu Video Inspekcji jest nadzorowana i podlega systematycznemu sprawdzeniu zgodnie z przyjętym harmonogramem.

Paletyzer + Strapper

Sprawdzone, gotowe puszki pakowane są w Paletyzerze 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 Stapper'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

W całym opisanym powyżej procesie produkcyjnym na rożnych jego etapach mogą powstawać wyroby niezgodne. Takie wyroby transportowane są przez Scrap System do Scrap-Room i odbierane są z terenu Zakładu w postaci brykietów jako złom aluminiowy do recyklingu.

I.2.2 Instalacje pomocnicze

I.2.2.1. Budynki hal produkcyjnych, hal produkcyjno-magazynowych, magazyny, wiaty oraz magazyn wyrobów, w których magazynowane będą odpady, surowce i materiały do produkcji, czy wyroby gotowe.

I.2.2.2 Instalacja elektryczna

Wewnątrz istniejącej hali produkcyjnej będą znajdować się 2 stacje transformatorowe

a) Stacja transformatorowa nr 1 obejmująca:
- rozdzielnię SN
- rozdzielnię NN
- 4 transformatory olejowe o mocy 1 MVA każdy

b) Stacja transformatorowa nr 2, obejmująca:
- rozdzielnię SN
- rozdzielnię NN
- 4 nowe transformatory olejowe o mocy 1,6 MVA każdy.

I.2.2.3. Stacja Demineralizacji Wody (SDI)

W stacji uzdatniania wody następuje proces odżelaziania, zmiękczania i demineralizacji wody.
Stacja będzie wyposażona w:
- 3 filtry piaskowo-żwirowe,

- do 5 linii kolumn jonowymiennych, w skład każdej linii wchodzą kolejno kolumna kationitowa, kolumna anionitowa

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 złóż poddawane są one regeneracji. W pierwszej fazie złoża płukane są wstecznie wodą. Następnie kationit regenerowany jest kawasem solnym o stężeniu ok. 30 % a anionit regenerowany jest ługiem sodowym o stężeniu powyżej 35%. W ostatniej fazie chemia ze złóż wypłukiwana jest wodą zdemineralizowaną aż przewodność mierzona na wyjściu linii osiągnie ustalony poziom. Ścieki z regeneracji złóż jonitowych stacji demineralizacji wody będą magazynowane w zbiorniku buforowym, gdzie będzie następowała ich wzajemna neutralizacja. Ze zbiornika zneutralizowane ścieki będą odprowadzane do kanalizacji (na warunkach pozwolenia wodnoprawnego)

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 emitująca 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.

I.2.2.4 Oczyszczalnia ścieków

Ścieki przemysłowe powstające na linii do produkcji opakowań metalowych ALU II podczyszczane będą w oczyszczalni o przepustowości od 4÷10 m3/h.

Odciek z prasy komorowej będzie odprowadzany zwrotnie na początek systemu oczyszczania ścieków. Ścieki będą trafiały do oczyszczalni z Washer'a, frakcja wodna z koales oraz frakcja wodna ze zbiorników odolejania linii ALU II.

W kąpielach myjących zmywana jest z puszek ciecz chłodząco smarująca zawierająca od 3% do 7% olejów, który zbiera się na powierzchni wanien i jest separowany za pomocą skimmerów i transportowany do koales (odolejaczy) Washer'a, gdzie oddziela się od wody. Olej będziemy systematycznie odpompowywany do zbiornika/zbiorników w pomieszczeniu

nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów. Natomiast woda z koales (odolejaczy) będzie spływać do zbiorczego kanału i dalej do zbiornika buforowego strugi głównej kierowanej na oczyszczalnię. Ściek olejowy ze zbiorników drenażowych na olej wokół pras w obszarze Front-End oraz z Systemu Chłodziwa będzie również odprowadzany do zbiornika/zbiorników w pomieszczeniu nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów (razem z olejem z odolejaczy). Odstana woda z tego zbiornika/zbiorników również będzie odprowadzana do zbiornika strugi głównej kierowanej na oczyszczalnię.

Pierwszym obiektem oczyszczalni ścieków jest zbiornik buforowy, do którego spływają:

- bezpośrednio ścieki z Washer'a,
- frakcja wodna z koales (odolejaczy),
- frakcja wodna ze zbiornika/zbiorników odolejania, umieszczonych w pomieszczeniu nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów,
- odciek z prasy komorowej osadu.

Zbiornik buforowy będzie połączony przelewem górnym ze zbiornikiem awaryjnym, do którego będzie odprowadzany nadmiar ścieków mogących powstać w przypadku kumulacji chwilowych zrzutów ścieków z instalacji lub w przypadku zrzutów awaryjnych lub w czasie mycia całej instalacji i wymiany kąpieli myjących.

Frakcja olejowa flotująca w zbiorniku buforowym będzie odprowadzana razem z olejami z koales oraz olejami ze zbiorników drenażowych na olej wokół pras w obszarze Font-End do zbiornika/zbiorników odolejania, umieszczonych w pomieszczeniu nowego systemu chłodziwa (coolant) do Bodymakerów. Olej z tego zbiornika będzie przekazywany jako odpad uprawnionemu odbiorcy.

Frakcja wodna będzie kierowana do dalszego procesu oczyszczania ścieków. Dalej strumień ścieków jest kierowany do 3-komorowego separatora oleju, wyposażonego w układ dozowania kwasu lub zasady w celu ich neutralizacji, jeżeli będzie konieczna.

Odolejony ściek jest następnie kierowany do flotatorów. Flotatory będą wyposażone w stacje dozowania koagulanta i flokulanta, które inicjują proces koagulacji oraz wspomagają proces flokulacji i flotacji. Flotat będzie kierowany do zbiornika osadu, skąd będzie okresowo pobierany i odwadniany na prasie komorowej. Prasa będzie wyposażona dodatkowo w stację dozowania polimeru, zwiększającego wydajność procesu odwadniania. Odwodniony osad będzie przekazywany uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do zagospodarowania, natomiast odciek z prasy będzie z powrotem zawracany do zbiornika buforowego.

Z flotatora, oczyszczone ścieki będą kierowane do zbiornika końcowego, skąd będą odprowadzane do studzienki pomiarowej nr 2, a dalej do kanalizacji ogólnospławnej HSW Wodociągi Sp. z o.o. Do studzienki pomiarowej nr 2 będą również odprowadzane ścieki ze stacji demineralizacji wody (SDI), część ścieków bytowych oraz część wód opadowych i roztopowych z powierzchni dachów oraz dróg, placów i parkingów. Jest to tzw. ciąg kanalizacji nr 2.

System oczyszczania ścieków będzie również wyposażony w oddzielny zbiornik na ścieki pochodzące z regeneracji Stacji Dejonizacji Wody (SDI). Zbiornik ma za zadanie

przechwycenie jednorazowych zrzutów, uśrednienie ich składu oraz wzajemną neutralizację strumieni kwaśnych i alkalicznych bez użycia środków chemicznych. Ścieki z tego zbiornika będą równomiernie zrzucane do kanalizacji zewnętrznej razem z innymi ściekami wskazanymi powyżej.

Odwodniony olej odpadowy usuwany jest poza teren Zakładu przez wyspecjalizowanego odbiorcę.

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 wymagający rozbudowy system wody chłodzącej z czterema wieżami chłodniczymi.

I.2.2.7.Instalacje oczyszczania powietrza z LZO

a) system oczyszczania gazów odlotowych zawierających LZO zimnych, składający się:

- filtra odpylającego TORIT, o skuteczności odpylania powyżej 99 %
- filtra odpylającego UAS, o skuteczności odpylania powyżej 99 %
- dopalacza katalitycznego firmy BODIM wyposażonego w koncentrator LZO który powoduje, że do dopalacza jest kierowane znacznie mniej powietrza ale o znacznie większej koncentracji LZO. Koncentrator pozwala zatrzymać do 95% LZO ze strumienia powietrza surowego i skoncentrowanie go w ok. 15% powietrza, kierowanego do dopalacza katalitycznego BODIM. Pozostałe ok. 85% oczyszczonego powietrza, w którym pozostało 5% pierwotnej ilości LZO jest kierowane bezpośrednio do emitora, z pominięciem dopalacza. System pozwala znacznie zwiększyć wydajność dopalacza katalitycznego BODIM i zmniejszyć zużycie gazu w dopalaczu. Koncentrator będzie wyposażony w wytwornicę gorącego powietrza i własny palnik gazowy.

b) system oczyszczania gazów odlotowych zawierających LZO gorących, składający się z dopalacza termicznego regeneracyjnego RTO firmy OTTO.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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)	5
2	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1,25
3	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 04 09	1,25
4	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 13	12,5

5	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	12,5
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	8 000
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	5 000
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	250
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	125
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	12,5
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	2,5
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,5
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,25
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,5
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10
16.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*	100
17.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05*	100

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	50
2	08 01 17*	Osady z usuwania farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50
3	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	5
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	375
5	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
6	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	5
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
11	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	25
12	15 01 10*	Opakowania po środkach stosowanych do mycia i dezynfekcji, olejach oraz preparatach powlekających	125
13	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)	25

14	16 01 07*	Filtry olejowe	10
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne|)	0,5
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne np. przeterminowane odczynniki chemiczne|)	1,25
17	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	32
18	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	63
19	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	69

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

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

II.2.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$ w odniesieniu do terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży (Centrum Edukacji Zawodowej w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1)

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A)

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

Tabela 3

Źródło emisji	Nr	Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
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
	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			
	N1	NO_2	0,050160 kg/h
		CO	0,009900 kg/h
		SO_2	0,000990 kg/h
		Pył PM 10	0,000017 kg/h
		Pył PM 2,5	0,000017 kg/h
Procesy powlekania			
Dopalacz katalityczny BODIM – nakładanie powłok			
	K1	LZO	75 mg C_{org}/m^3_u

Dopalacz RTO OTTO – suszenie			
	K2	LZO	50 mg C_{org}/m^3_u
Dekorator grafiki linii puszki stalowej			
	E4	LZO	75 mg C_{org}/m^3_u
Dekorator grafiki linii ALU II			
	N10	LZO	75 mg C_{org}/m^3_u
Standard emisyjny S2 dotyczący emisji niezorganizowanej dla procesów powlekania 20%			
Produkcja wieczek			
Suszarka do masy uszczelniającej			
	E20	Amoniak	0,00565 kg/h
	E21	Amoniak	0,00565 kg/h
Przygotowanie farb do procesu dekorowania grafiki			
DIC- mieszanie farb do dekoratorów grafiki			
	N11	formaldehyd	0,000051 kg/h

II.3.1. Odstępuje się od określania warunków emisji produktów spalania gazu (SO2, NO2, pyłu PM 10, pyłu 2,5; CO) emitorami K1, K2.

II.3.2. Dopuszczalna roczna wielkość emisji

Nazwa zanieczyszczenia	**Emisja roczna [Mg]**
pył ogółem	0,00328
pył PM10	0,00328
pył PM2,5	0,00328
SO_2	0,19684
NO_2	35,24081
CO	34,17061
amoniak	0,09500
formaldehyd	0,000425
LZO	24,22 (w przeliczeniu na C_{org} 15,15 Mg).

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

III.1. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.1.1. Woda dla potrzeb technologicznych instalacji dostarczana będzie poprzez sieć wodociągową, będącą w użytkowaniu HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli, w ilości:

$Q_{max\,r}$ = 171 000 m^3/rok

III.1.2. Ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowych, bytowych i wód deszczowych wprowadzane będą do urządzeń kanalizacji ogólnospławnej HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli na warunkach określonych w pozwoleniu wodnoprawnym, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

III.2. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

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 i miejsce magazynowania
1	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady gumowe z wyjątkiem opon)	Pojemniki lub paletopojemniki umieszczone na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane będą w wiacie magazynowej i hali produkcyjnej- obszar dekoracji
2	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Pojemniki lub paletopojemniki umieszczone na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane będą w wiacie magazynowej.
3	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 04 09	Pojemniki lub paletopojemniki umieszczone na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane będą w wiacie magazynowej
4	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 13	Pojemniki lub paletopojemniki umieszczone na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane będą w wiacie magazynowej
5	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Pojemniki lub paletopojemniki umieszczone na utwardzonym podłożu. Odpady magazynowane będą w wiacie magazynowej
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Kontener transportowy na utwardzonym placu magazynowym na zewnątrz hal
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Kontener transportowy na utwardzonym placu magazynowym na zewnątrz hal
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Luzem lub w pojemnikach w wyznaczonych miejscach na hali produkcyjnej lub zamykany kontener na utwardzonym palcu magazynowym
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wyznaczone miejsce na hali produkcyjnej lub zamykany kontener na utwardzonym palcu magazynowym
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem, w stosach na utwardzonym placu magazynowym na zewnątrz hal
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Zamykany pojemnik na utwardzonym podłożu w wiacie magazynowej
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Luzem lub w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wiacie magazynowej
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Luzem lub w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wiacie magazynowej
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Pojemniki umieszczone na szczelnej żelbetonowej posadzce w Stacji Uzdatniania Wody

15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Pojemniki umieszczone na szczelnej żelbetonowej posadzce w Stacji Uzdatniania Wody
16.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*	Szczelny zamykany kontener umieszczony na utwardzonej betonowej powierzchni na placu magazynowym
17.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05*	Szczelny zamykany kontener umieszczony na utwardzonej betonowej powierzchni na placu magazynowym

III.2.1.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady ciekłe lub półstałe w pojemnikach ustawionych na tacach ociekowych o pojemności min. 110% największego pojemnika, uziemione. Miejsce magazynowania utwardzone i wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów w zamykanej wiacie magazynowej
2	08 01 17*	Osady z usuwania farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Miejsce magazynowania utwardzone i wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów w zamykanej wiacie magazynowej
3	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	Pojemniki z odpadami ustawionymi na tacach ociekowych o pojemności min. 110% największego pojemnika, uziemione. Miejsce magazynowania utwardzone i wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów w zamykanej wiacie magazynowej
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Pojemniki z odpadami ustawionymi na tacach ociekowych o pojemności min. 110% największego pojemnika, uziemione. Miejsce magazynowania utwardzone i wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów w zamykanej wiacie magazynowej
5	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Pojemniki na odpady ustawione na tacach ociekowych o pojemności min. 110% największego pojemnika, uziemione. Miejsce magazynowania utwardzone i wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów w zamykanej wiacie magazynowej oraz w magazynie olejów
6	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

		łatwo ulegające biodegradacji	
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
11	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Pojemniki na odpady ustawione na tacach ociekowych o pojemności min. 110% największego pojemnika, uziemione. Miejsce magazynowania utwardzone i wyposażone w stanowisko z sorbentami oraz sprzętem do zbierania wycieków i magazynowania odpadów sorbentów w zamykanej wiacie magazynowej
12	15 01 10*	Opakowania po środkach stosowanych do mycia i dezynfekcji, olejach oraz preparatach powlekających	Luzem, na paletach lub w otwartych koszach , w przypadku opakowań z ciekłymi resztkami będą one umieszczone na tacach ociekowych w zamykanej wiacie magazynowej
13	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 workach umieszczonych w zamykanych pojemnikach na utwardzonej powierzchni w zamykanej wiacie magazynowej
14	16 01 07*	Filtry olejowe	Szczelne pojemniki na filtry olejowe ustawione na szczelnej posadzce magazynu olejów
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne|)	Szczelny metalowy pojemnik na szczelnej posadzce w zamykanej wiacie magazynowej
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne|)	
17	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	Szczelny zamykany kontener umieszczony utwardzonej betonowej powierzchni na placu magazynowym
18	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Paletopojemnik umieszczony na tacy ociekowej o pojemności min.110% największego pojemnika na odpady. Magazynowany w oczyszczalni ścieków
19	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Szczelny zamykany kontener umieszczony na utwardzonej powierzchni na placu magazynowym

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, D9, D10, D13
2	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	R1, R2, R3, R11, R12, D9, D10, D13
3	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż	R1, R3, R11, R12, D9, D10, D13

		wymienione w 08 04 09	
4	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 13	R1, R3, R11, R12, D9, D10, D13
5	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	R3, R11, R12, D9, D10, D13
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R4
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R12, D9, D10
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R12, D9, D10
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R12, D9 D10
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	R1, R3, R12, D9, D10
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R1, R3, R4, R5, R12, D9, D10
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R1, R3, R4, R5, R12, D9, D10
14.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R1, R4, R12, D9, D10
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R3, R5, R12, D9, D10
16.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*	R5, R12, D9
17.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05*	R5, R12, 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, 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, D9, D10, D13
3	08 01 21*	Zmywacze farb i lakierów	R1, R2, R3, R11, R12, D9, D10, D13
4	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
5	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające	R1, R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13

		związków chlorowcoorganicznych	
6	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	R1, R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R1, R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R1, R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	R1, R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R1, R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
11	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	R1, R2, R3, R11, R12, D9, D10, D13
12	15 01 10*	Opakowania po środkach stosowanych do mycia i dezynfekcji, olejach oraz preparatach powlekających	R1, R4, R11, R12, D9, D10, D13
13	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)	R1, R11, R12, D9, D10, D13
14	16 01 07*	Filtry olejowe	R1, R3, R9, R11, R12, D9, D10, D13
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne|)	R5, R6 R11, R12, D9,D10, D13
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne|)	R1, R2, R3, R11, R12, D9, D10, D13
17	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
18	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	R3, R9 R11, R12, D9, D10, D13
19	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	R1, R3, R9, R11, R12, D9, D10

III.2.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania ich powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.2.3.1. Prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami i surowcami.

III.2.3.2. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób selektywny, w specjalnie do tego przeznaczonych pojemnikach oznakowanych, w miejscach do tego celu przeznaczonych, oznakowanych i odpowiednio zabezpieczonych.

III.2.3.3 Odpady, z których mogą wyciekać substancje niebezpieczne będą magazynowane w miejscach bez odpływu do kanalizacji oraz wyposażonych w sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.2.3.4. Odpady będą przekazywane wyłącznie podmiotom posiadającym właściwe zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

III.2.3.5. Prawidłowa obsługa i eksploatacja maszyn i urządzeń, wykonywanie przeglądów i remontów zgodnie z planem.

III.2.3.6. Szkolenia pracowników w zakresie gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w tym zakresie.

III.3. Warunki emisji hałasu do środowiska.

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

Tabela 8

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK"				
1.	HP1	Hala produkcyjna	16	8
2.	OS	Oczyszczalnia ścieków	16	8
3.	NS	Sprężarkownia	16	8
4.	Ch1	Chłodnia wieżowa nr 1	16	8
5.	Ch2	Chłodnia wieżowa nr 2	16	8
6.	Ch3	Chłodnia wieżowa nr 3	16	8
7.	Ch4	Chłodnia wieżowa nr 4	16	8
8.	K1	Zespół dopalacza katalitycznego BODIM	16	8
9.	K2	Zespół dopalacza termicznego RTO	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO"				
10.	W1-W21	Wentylatory dachowe	16	8
11.	WP1-WP4	Wyrzutnie powietrza z central	16	8
12.	T	Przenośnik taśmowy	16	8
13.	NW1	Wentylator dachowy Venture RFV/4-400T	16	8
14.	NW 2	Wentylator dachowy fi125	16	8
15.	NW 3	Wentylator oczyszczalni ścieków	16	8
16.	NW 4	Wentylator pomieszczenia chemikaliów fi200	16	8
17.	NW 5	Wentylator pomieszczenia fluorków	16	8
18.	NW6	Wentylator pomieszczenia kwasów	16	8
19.	NW 7	Wentylator pomieszczenia zasad	16	8
20.	NW 8	Wentylator dachowy TCDH ExD	16	8

21.	NW 9	Wentylator dachowy RF/4-400S	16	8
22.	NW10	Wentylator dachowy CRDV-R-315	16	8
23.	NW 11	Wentylator dachowy fi125	16	8
24.	NW 12	Wentylator dachowy FRFHT/4-500T	16	8
25.	NW 13	Wentylator dachowy CRDV-R-200	16	8
26.	NW 14	Wentylator dachowy RF/4-315S	16	8
27.	NCP 1	Czerpnia ścienna powietrza z centrali nowego magazynu	16	8
28.	NCP 2	Czerpnia dachowa powietrza centrali nawiewnej	16	8
29.	NCP 3	Czerpnia dachowa powietrza centrali nawiewnej	16	8
30.	NCW 1	Centrala wentylacyjna NW 7000m3/h	16	8
21.	NCW 2	Centrala wentylacyjna NW 2400 m3/h	16	8
32.	NCW 3	Centrala wentylacyjna NW 35 000	16	8

III.4. Warunki emisji substancji do powietrza.

Tabela 9

Źródła emisji	Emitor				Urządzenia ochrony atmosfery
	Nr	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Rodzaj wylotu	
Piec do suszenia wyrobów po myciu linii do produkcji opakowań metalowych stalowych	E3a	13,6	0,25	pionowy	brak
Piec do suszenia wyrobów po myciu linii do produkcji opakowań metalowych stalowych	E3b	13,6	0,25	pionowy	brak
Suszarnia tunelowa Dry-Off	N1	13,6	0,4	pionowy	brak
Dopalacz katalityczny BODIM	K1	15,0	1,0	poziomy	koncentrator-sprawność 95% Dopalacz katalityczny – 92%
Dopalacz RTO OTTO	K2	15,0	0,8	pionowy	dopalacz termiczny regeneracyjny – sprawność 96%
Dekorator grafiki linii puszki stalowej	E4	14,0	1,07	pionowy	brak
Dekorator grafiki linii ALU II	N10	14,0	1,10	pionowy	brak
Suszarka masy uszczelniającej	E20	13,6	0,15	pionowy	brak
Suszarka masy uszczelniającej	E21	13,6	0,15	pionowy	brak
DIC-mieszanie farb do dekoratorów grafiki	N11	6	4	poziomy	brak

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

Tabela 10

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	32 624
2.	Woda na cele przemysłowe	m^3/rok	170 635
3.	Woda na cele socjalno bytowe	m^3/rok	3 245
4.	Preparaty powlekające – materiały lakiernicze	Mg/rok	3 242
5.	Produkcja opakowań stalowych	mln szt./rok	750
6.	Produkcja opakowań aluminiowych	mln szt./rok	1 200
7.	Produkcja wieczek	mln szt./rok	420

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie poprzez ewidencję i kontrolę zużycia surowców, i materiałów lakierniczych wody oraz ewidencję ilości wytwarzanych produktów, ewidencję energii elektrycznej.

V.2. Monitoring poboru wody oraz ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

V.2.1. Do pomiaru ilości pobieranej wody służy wodomierz na przyłączu głównym.

V.2.2. Monitoring jakości ścieków odprowadzanych do środowiska prowadzony będzie zgodnie z warunkami aktualnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

V.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska.

V.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w poniżej przedstawionym referencyjnym punkcie pomiarowym zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Tabela 10.

Pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	
1	Teren Centrum Edukacji Zawodowej , ulica Kwiatkowskiego 1, Stalowa Wola	N: 50°33'20,68''	E: 22°02'30,51''

V.3.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 8.

V.4. Monitoring emisji wielkości i rodzaju emisji gazów i pyłów do powietrza

V.4.1. Urządzenia będące źródłem emisji substancji będą użytkowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-rozruchowymi. Nie zezwalam na pracę urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych.

V.4.2. Zobowiązuję firmę BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa do:

- przeprowadzania co dwa lata pomiarów emisji z emitorów oznaczonych jako E3a, E3b, N1 w zakresie emitowanego NO_2. 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 pomiarów emisji z emitorów emitujących lotne związki organiczne, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie,
- przedkładania Staroście Stalowowolskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie rocznego bilansu masy lotnych związków organicznych zużywanych w instalacji w terminie do 30 dni od dnia sporządzenia dokumentu.

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

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub awarii urządzeń wchodzących w skład instalacji należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność elementów może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji lub stwarzać jakiekolwiek zagrożenie życia czy zdrowia ludzi wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie wyłączenia instalacji i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Starostę Stalowowolskiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Wymagania zapewniające 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.

VII.1. Instalacja produkcyjna eksploatowana będzie wewnątrz obiektów budowalnych posiadających szczelne żelbetonowe posadzki. Odcieki wodno – olejowe z linii technologicznych będą zbierane i kierowane do odolejaczy, a frakcja wodna do zakładowej oczyszczalni ścieków.

VII.2. Środki chemiczne, oleje oraz odpady olejowe przechowywane będą w magazynach lub wydzielonych powierzchniach magazynowych wewnątrz hal produkcyjnych z posadzką żelbetową chemoodporną. Ciekłe substancje chemiczne, oleje, odpady olejowe magazynowane będą w wannach lub na tacach ociekowych o pojemności co najmniej 110% największego pojemnika. Miejsca magazynowania wyposażone będą w apteczkę ekologiczną, zawierającą sorbenty do neutralizacji i zbierania potencjalnych wycieków magazynowanych substancji.

Farby lakiery, rozpuszczalniki magazynowane będą w zamkniętych obiektach z żelbetową posadzką, a powstałe odpady w pojemnikach lub kontenerach.
VII.3. Drogi, palce, parkingi zostaną utwardzone kostką brukową. Ścieki technologiczne, bytowe oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych.
VII.6. Transformatory pracujące na potrzeby instalacji będą posadowione w tacach ochronnych o pojemności 110% objętości oleju w transformatorów.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.
VIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.
VIII.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej opróżnione, wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.
VIII.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.
VIII.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.
IX.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.
IX.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.
IX.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.
IX.4. Prowadzona będzie kontrola wielkości emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.
IX.5. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V. decyzji.
IX.6. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody, energii, surowców i wytwarzanych produktów .

X. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.
X.1. Zestawienie przedstawiające:

- ilość i rodzaj odpadów wytworzonych w instalacji i sposoby ich zagospodarowania
- ilość i rodzaj wprowadzonych do powietrza substancji
- zużycie energii i surowców na potrzeby produkcji opakowań,
- ilość zużywanych materiałów lakierniczych z podaniem rocznej ilości zużytych LZO,

należy przedstawiać Staroście Stalowowolskiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

Natomiast wyniki okresowych pomiarów i coroczny bilans zużycia LZO należy przedkładać Staroście Stalowowolskiemu i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminach o których mowa w punkcie V.4.2.

XI. Zobowiązuje firmę BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa do przedstawienia Staroście Stalowowolskiemu informacji o terminie rozpoczęcia eksploatacji instalacji, w ciągu 14 dni od dnia jej uruchomienia.

XII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem w dniu 23 maja 2017r. firma BAGPAK Polska Sp. z o.o., ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa (REGON 180262157, NIP813-35-18-579) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie *instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek* w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o. eksploatowanej w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 71/2017.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego na podstawie ust. 6 pkt 9) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji 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.* Łączne zużycie LZO w instalacji wynosić będzie około 500 Mg/rok (zużycie LZO w linii do produkcji opakowań metalowych wynosić będzie 305 Mg/rok, natomiast w linii opakowań aluminiowych – 195 Mg/rok, linia do produkcji wieczek nie wymaga zużycia LZO).

Przedmiotowa instalacja jest kwalifikowana 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):

- *„instalacje do powierzchniowej obróbki metali lub tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, inne niż wymienione w §2 ust. 1 pkt 15"*,
- *„instalacje 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"*, dlatego też organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Stalowowolski na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład do wniosku dołączył decyzję Prezydenta Miasta Stalowej Woli z dnia 24 lipca 2017r. znak ITP-V.6220.4.2017.AS.14 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pośrednictwem poczty elektronicznej za pismem z dnia 5 czerwca 2017r.

Pismem z dnia 26 czerwca 2017r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 28 dni (27.06.2017r. – 25.07.2017 r.) na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Stalowej Woli, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Stalowej Woli (29.06.2017r. – 21.07.2017r.). W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

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

Podstawową działalnością Spółki w Stalowej Woli jest produkcja opakowań metalowych. Aktualnie w zakładzie zainstalowana jest linia do produkcji opakowań stalowych i linia do produkcji wieczek. Po rozbudowie zakład zwiększy zdolność produkcyjną linii produkcji opakowań oraz zainstaluje drugą, nową linię do produkcji opakowań aluminiowych.

Zdolność produkcyjna istniejącej linii produkcji opakowań metalowych (puszka stalowa) wynosi 1200 szt./min a docelowo- 460 mln szt./rok. Średnia zdolność produkcyjna linii produkcji wieczek wynosi 920 szt./min a maksymalna 420 mln szt./rok.

Po rozbudowie chwilowa zdolność produkcyjna istniejącej linii produkcji opakowań stalowych wynosić będzie 1750 szt./min natomiast maksymalnie 750 mln szt./rok. Natomiast linia do produkcji opakowań aluminiowych - średnia zdolność produkcyjna to 3000 szt./min a maksymalna roczna 1 200 mln szt. Czas pracy w ciągu roku 8400 godzin. Zdolności produkcyjne linii wieczek po rozbudowie nie ulegną zmianie.

Woda jest dostarczana do zakładu z zewnętrznej sieci wodociągowej HSW Wodociągi Sp. z o.o. na podstawie umowy. Zakład nie prowadzi własnych ujęć wody.

Mieszanina ścieków bytowych, przemysłowych i opadowych będzie odprowadzana do zewnętrznego systemu kanalizacji ogólnospławnej HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli na podstawie umowy (na warunkach określonych w aktualnym pozwoleniu wodnoprawnym, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie), część ścieków bytowych

odprowadzana będzie do urządzeń kanalizacji sanitarnej Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Wody opadowe i roztopowe z zachodniej części zakładu odprowadzane będą do kanalizacji deszczowej Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

Realizacja przedsięwzięcia nie będzie powodowała jakiegokolwiek oddziaływania na wody podziemne, powierzchniowe, glebę i ziemię dlatego tez nie ma konieczności określania wymagań o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 3) prawo ochrony środowiska.

Przeprowadzona analiza ryzyka wykazana w załączonym do wniosku dokumencie pn. *„Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do produkcji opakowań metalowych i wieczek w zakładzie BAGPAK Polska Sp. z o.o. zlokalizowanym w Stalowej Woli przy ulicy Kwiatkowskiego 1"*, wykazała, że:

- prawdopodobieństwo zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko jest znikome,
- działalność prowadzona na terenie zakładu nie wymaga systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych ani prowadzenia monitoringu gruntu i wód,
- stosowane zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowego i wodnego substancjami powodującymi ryzyko, stosowanymi w instalacji, w wystarczającym stopniu minimalizują ryzyko spowodowania zanieczyszczenia środowiska gruntowego i wód gruntowych. Tym samym nie ma konieczności prowadzenia systematycznego monitoringu gruntu i wód gruntowych w związku ze stosowaniem substancji powodujących ryzyko,
- biorąc pod uwagę niskie ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi w związku z funkcjonowaniem instalacji do produkcji opakowań, stwierdza się, że instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego eksploatowana przez BAGPAK Sp. z o.o. w Stalowej Woli nie wymaga sporządzenia raportu początkowego ani monitoringu jakości gleb i wód gruntowych na terenie zakładu.

Równocześnie zakład dołączył do wniosku decyzję Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie z dnia 2013-09-13 znak WSI.511.3.2.2013.AK uzgadniającą warunki prowadzenia działań naprawczych w środowisku gruntowo-wodnym a obejmującą między innymi działkę 102/32 będącą w użytkowaniu wieczystym firmy BAGPAK Polska Sp. z o.o. Do 31.07.2020 r. Huta Stalowa Wola S.A. z uwagi na historyczne szkody w środowisku zobowiązana jest zakończyć działania naprawcze.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki ich magazynowania i dalszego zagospodarowania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane

podmiotom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia dla terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Nie określano dopuszczalnego poziomu hałasu dla pory nocnej, gdyż szkoła nie pracuje tej porze. Zgodnie z objaśnieniem nr 2 pod Tabelą nr 1 zamieszczoną w Załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 14 czerwca 2007 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U.2014 poz. 112):

„w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy".

Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą w punkcie referencyjnym zlokalizowanym przy granicy najbliższego terenu podlegającemu ochronie.

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza jest instalacja IPPC w skład której wchodzi:

- piec do suszenia wyrobów po myciu linii do produkcji opakowań metalowych stalowych (E3a, E3b – istniejący),
- proces aplikacji lakierów realizowany w istniejącej linii do produkcji opakowań metalowych stalowych oraz który będzie realizowany w nowej linii ALU II – gazy zimne – odprowadzane do powietrza poprzez system odpylania (filtry TORIT i UAS) oraz system redukcji LZO, składający się z koncentratora LZO oraz dopalacza katalitycznego BODIM (K1; filtry TORIT, UAS i dopalacz istniejące, koncentrator LZO - projektowany),
- proces suszenia lakierów w piecach istniejącej linii do produkcji opakowań metalowych stalowych oraz piecach projektowanej nowej linii ALU II – gazy gorące – odprowadzane do powietrza poprzez system redukcji LZO, składający się z dopalacza termicznego regeneracyjnego RTO OTTO (K2),
- dekorator grafiki linii produkcji puszki stalowej – aplikacja farb (E4),
- dekorator grafiki ALU II – aplikacja farb (N10) – emitowane substancje nie posiadają poziomów dopuszczalnych lub wartości odniesienia w powietrzu

- suszarnia tunelowa Dry-Off (piec) nowej linii ALU II (N1),
- suszarka masy uszczelniającej wieczek (E21 i E20).

W przedłożonym wniosku wykazano, że emisja substancji nie powoduje przekroczenia określonych standardów w środowisku. Pomimo, że emisja butan-1 olu, amoniaku, dwutlenku siarki, formaldehydu, pyłu PM 10, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia czy dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, jednakże zgodnie z art. 224 ust 3a. *Prawa ochrony środowiska* określono ich ilość. Równocześnie dla procesu powlekania ustalono warunki emisji tylko substancji objętych standardami a odstąpiono od określania warunków emisji dla pozostałych gazów i pyłów emitowanych emitorami K1 i K2 (produkty spalania gazu).

W punkcie II.3.2 ustalono rodzaje i ilości gazów dopuszczonych do wprowadzania w Mg/rok dla całej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 224 ust 2. pkt 2) *Prawo ochrony środowiska.*

W dokumentacji przeanalizowano substancje emitowane z procesów powlekania, w celu sprawdzenia czy nie występuje emisja substancji, o których mowa w §33 rozporządzenia *w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.* Zgodnie z zestawieniem nie będzie występowała emisja LZO wskazanych w §33 ust. 1 pkt. 1 (H340, H350, H350i lub H360F) oraz chlorowcowanych LZO wskazanych w §33 ust. 1 pkt. 2 (H341, H351). Emitowany formaldehyd oznaczony symbolem zagrożenia H351, nie jest związkiem chlorowcowanym, o którym mowa w §33 ust. 1 pkt. 2 tego rozporządzenia.

Na potrzeby cieplej wody do produkcji opakowań pracować będą dwa kotły gazowe o łącznej mocy 1,334 MW we wprowadzanym paliwie (zakład dokonał zgłoszenia instalacji na podstawie art. 152 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Spółka BAGPAK Polska Sp. z o.o. nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, działającego na terenie w Stalowej Woli. Kwalifikacja przedsięwzięcia jako zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej następuje zgodnie z wytycznymi Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 2 lutego 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie decydujących
o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2016 poz.138), wydanego na podstawie art. 248 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na tym etapie, we wniosku wykazano, że w BAGPAK Polska Sp. z o.o. zakład w Stalowej Woli, nie będą występowały substancje niebezpieczne w ilościach, które kwalifikowałyby go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu Rozporządzenia Ministra Gospodarki Dz. U. 2016 poz.138).

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 wykazała zgodność przewidywanej działalności z wymaganiami BAT. Od tego czasu nie opracowano nowych dokumentów referencyjnych, a Komisja Europejska nie wydała konkluzji BAT dla tego sektora przemysłu. Dla instalacji nie jest wymagane przeprowadzanie ponownej analizy BAT.

W przypadku, gdy nie są jeszcze opublikowane konkluzje BAT dopuszczalną emisję z instalacji ustala się uwzględniając potrzebę przestrzegania standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska w rejonie zakładu, tak zostały ustalone wartości dopuszczalne poszczególnych komponentów – odpadów, hałasu, powietrza.

W poniższej tabeli zestawiono wybrane ogólne najlepsze dostępne techniki stosowane w Zakładzie:

Wytyczne BAT	*Techniki stosowane przez zakład*
Wymagania BAT w zakresie zarządzania środowiskowego	
BAT ma na celu wdrożenie i stosowanie takiego systemu zarządzania środowiskowego, który zawiera, stosownie do indywidualnych okoliczności, następujące funkcje: - definicję polityki ochrony środowiska danej instalacji przyjętą przez najwyższe kierownictwo, - planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur, - wdrożenie procedur, ze szczególnym uwzględnieniem: struktury i zakresu odpowiedzialności; szkoleń, rozwijania świadomości oraz kompetencji; komunikacji; zaangażowania pracowników; dokumentowania; skutecznej kontroli procesu; programów konserwacji urządzeń; gotowości i reagowania w nagłych wypadkach; zapewnienia zgodności z przepisami o ochronie środowiska;	W zakładzie jest wdrożony zintegrowany system zarządzania jakością i bezpieczeństwem produktu. System zawiera zobowiązanie do spełniania wszystkich wymagań prawnych obowiązujący zakład w tym środowiskowych. W zakładzie jest wydzielone stanowisko dla osoby zajmującej się wszystkimi aspektami środowiskowymi, w której zakresie obowiązków jest podejmowanie wszystkich działań mieszczących się w zakresie systemu zarządzania środowiskowego. Ponadto oddzielne w zakładzie jest oddzielne stanowisko specjalisty ds. bhp i ppoż. Zakład kładzie szczególny nacisk na: - planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur, w tym także w formie szkoleń, - analizowanie wyników prowadzonych pomiarów i monitoringu oraz podejmowanie działań naprawczych i zapobiegawczych, -analizowanie zmian w aktach prawnych i wymaganiach dot. ochrony środowiska. Cele środowiskowe zmierzają do spełniania wszelkich wymagań prawnych i redukowania oddziaływania na środowisko, czego wynikiem jest: -zabudowa 2 dopalaczy, -doposażenie dopalacza katalitycznego w koncentrator poprawiający na

- sprawdzanie wyników i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem: monitorowania i pomiarów; działań naprawczych i zapobiegawczych; prowadzenia dokumentacji; niezależnych (w miarę możliwości) kontroli wewnętrznych w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z planowanymi rozwiązaniami i był właściwie wdrożony i zachowywany, - rewizja systemu przez najwyższe kierownictwo.	ograniczenie zużycia gazu w procesie redukcji LZO, -zaplanowanie oczyszczalni ścieków dla nowej linii ALU II -dobór kotłów i źródeł spalania o wymaganej sprawności >91%.
Wymagania BAT w zakresie monitoringu i zarządzania energią	
Techniki stosowane w zakresie monitoringu emisji do powietrza: -monitoring emisji LZO, -plan gospodarki rozpuszczalnikami obejmujący zużycie, wykorzystanie i emisję, -prowadzenie regularnych obliczeń bilansu rozpuszczalników, -regularne przeglądy i konserwacja instalacji odciągowych oraz współpracujących z nimi urządzeń ochrony powietrza.	Monitoring emisji LZO jest prowadzony w zakładzie zgodnie z aktualnymi wymaganiami prawnymi z częstotliwości 1 raz na rok w odniesieniu do źródeł objętych standardem emisyjnym S1 – emitujących LZO, na wylocie z obu dopalaczy. Zużycie olejów, lakierów i rozpuszczalników w procesie produkcyjnym następuje ściśle zgodnie z instrukcjami procesowymi. Instalacje będą pracować w ruchu ciągłym, stąd okresy wyłączenia instalacji, przezbrojenia linii i jej czyszczenia przed ponownym uruchomieniem będą występowały rzadko, co znacząco ogranicza ilość odpadów powstających z tego powodu. Zakład prowadzi bilans zużycia i emisji LZO, w tym emisji niezorganizowanej, w ramach corocznego sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S2. W zakładzie prowadzone są regularne przeglądy instalacji wentylacyjnych oraz dopalaczy zgodnie z wewnętrznym planem przeglądów, remontów i prac konserwacyjnych oraz zaleceniami wymaganiami technicznymi dla tych instalacji i urządzeń
Celem technik BAT w zakresie zarządzania energią jest -maksymalizacja efektywności energetycznej -minimalizacja strat energii.	Zakład stosuje wszystkie wymienione techniki. W szczególności należy wymienić: -zastosowanie 2 dopalaczy (katalitycznego do gazów zimnych oraz termicznego regeneracyjnego do gazów gorących), -przed dopalaczem katalitycznym zastosowano koncentrator, który umożliwia kierowanie zredukowanego strumie gazu o wysokiej koncentracji LZO, znacznie poprawiającego sprawność urządzenia i możliwość pracy w autotermii, -ciepło spalania w dopalaczu regeneracyjnym jest wykorzystywane do ogrzewania surowego powietrza wprowadzanego do dopalacza co pozwala na znaczne zredukowanie ilości gazu zużywanego w palniku, a w najkorzystniejszych warunkach pracę w autotermii, -nowa linia technologiczna została zaprojektowana w sposób umożliwiający optymalne zużycie energii -zakład po rozbudowie będzie prowadził działania związane z kontrolą źródeł nadmiernego zużycia energii w istniejącej instalacji, w tym zakresie został już zabudowany koncentrator LZO dla dopalacza katalitycznego, zmniejszający zużycie gazu w procesie redukcji LZO, -w zakładzie nie występują instalacje powodujące chwilowy gwałtowny wzrost zużycia energii. Wszystkie instalacje, maszyny i urządzenia pracują w sposób stabilny, bez znaczących wahań poboru mocy, -zastosowano rozproszone instalacje sprężonego powietrza w celu umiejscowienia jak najbliżej jego poboru, co znacznie poprawia efektywność energetyczną tych instalacji.
Wymagania BAT w zakresie gospodarki surowcami	
Kontrola oddziaływania na środowisko i oddziaływania toksykologicznego BAT to ograniczenie oddziaływania emisji na środowisko poprzez	Zastosowanie nowych surowców i preparatów jest zawsze wstępnie analizowane zarówno pod kątem jakości otrzymanych wyrobów jak też zagrożeń dla zdrowia pracowników i środowiska. W zakładzie są stosowane preparaty do powlekania mające dopuszczenie do zastosowania w przemyśle spożywczym i do kontaktu

zapewnienie, że stosowane surowce mają najniższe możliwe oddziaływanie na środowisko. Jest to szczególnie istotne przy zastępowaniu, lub zmianie procesów lub dostawców.	z żywnością. Ograniczenie oddziaływania na środowisko następuje poprzez zastosowanie 2 dopalaczy redukujących emisję LZO z instalacji.
Minimalizacja zużycia surowców	W zakładzie stosuje się: -surowce są zamawiane w ilości niezbędnej do zamówionej produkcji, -nie prowadzi się magazynowania preparatów „na zapas", -nie powstają odpady przeterminowanych surowców, -następuje zamawianie surowców produkcyjnych w ilościach nie przekraczających aktualnych zdolności magazynowych zakładu, -odpady magazynuje się do momentu zebrania ilości zapewniających racjonalny transport do odbiorcy.
Wymagania BAT w zakresie emisji do atmosfery i utylizacji gazów odlotowych	
Ograniczenie emisji do atmosfery i utylizacja gazów odlotowych W przypadku rozpuszczalników, BAT to korzystanie z jednej techniki lub połączenia następujących technik: -ograniczenie emisji u źródła, -odzysk rozpuszczalnika z emisji w gazach odlotowych, -zniszczenie rozpuszczalników w gazach odlotowych , -odzysk ciepła generowanego podczas niszczenia LZO, -minimalizacja energii stosowanej do ekstrakcji i niszczenia LZO.	1. W zakładzie dokonano rozdziału strumieni gazów zanieczyszczonych LZO w celu ich efektywnego oczyszczania na: -gazy zimne o niskiej koncentracji LZO, kierowane do dopalacza katalitycznego -gazy gorące o wysokiej koncentracji LZO, kierowane do dopalacza termicznego regeneracyjnego 2. Dopalacz katalityczny -w ramach realizowanego przedsięwzięcia istniejący dopalacz katalityczny zostanie wyposażony w koncentrator LZO, który umożliwia kierowanie do dopalacza zredukowanego strumie gazu o wysokiej koncentracji LZO, znacznie poprawiającego sprawność urządzenia i możliwość pracy w autotermii 3. Dopalacz termiczny regeneracyjny -ciepło spalania w dopalaczu regeneracyjnym jest wykorzystywane do ogrzewania surowego powietrza wprowadzanego do dopalacza co pozwala na znaczne zredukowanie ilości gazu zużywanego w palniku, a w najkorzystniejszych warunkach pracę w autotermii,
Dotrzymanie standardów emisyjnych określonych dla wskazanego rodzaju instalacji w Dyrektywie IED -emisja zorganizowana S1 = 50/75 mg Corg/m3u (powlekanie/suszenie) -emisja niezorganizowana S2 = 20%	zastosowane 2 dopalacze zapewniają redukcję emisji LZO do poziomu standardu emisyjnego S1 = 50/75 mg Corg/m3 u (powlekanie/suszenie). Emisja z procesów technologicznych jest zorganizowana i nie będzie występować przekroczenie standardu emisyjnego S2 = 20%.
Wymagania BAT w zakresie odzysku materiałów, gospodarki odpadami, hałasu, ochrony wód gruntowych i gleb	
Odzysk zużytych rozpuszczalników -BAT to odzysk i ponownie wykorzystanie rozpuszczalników, wewnątrz lub przez zewnętrznych wykonawców, redukcja liczby zużytych pojemników poprzez wprowadzenie pojemników wielokrotnego użytku, -ponowne wykorzystanie pojemników do innych celów lub recykling materiału opakowaniowego, Po zastosowaniu powyższych technik, jeśli odpady nie mogą być odzyskane na miejscu lub na zewnątrz, BAT to minimalizacja niebezpiecznych materiałów i gospodarowanie nimi jako odpadami.	-wszędzie tam gdzie to możliwe, stosowane są opakowania zwrotne, wielokrotnego użytku – głównie palety i paleto-kontenery, -wszystkie odpady, które nadają się do dalszego wykorzystania poza instalacją będą w pierwszej kolejności kierowane do odzysku, -do recyklingu będą przede wszystkim kierowane odpady metalowe z produkcji opakowań.
Emisja hałasu BAT ma rozpoznać znaczące źródła hałasu oraz wszelkie potencjalne czułe receptory w pobliżu instalacji. Gdy hałas może wywierać wpływ na	-cała produkcja jest prowadzona w pomieszczeniach zamkniętych, -zakład jest położony w znacznym oddaleniu od terenów podlegających ochronie akustycznej, -w zakładzie nie będą stosowane na zewnątrz obiektów źródła o wysokim poziomie mocy akustycznej.

środowisko, BAT mają redukować hałas poprzez zastosowanie: -prowadzenie procesów w obiektach zamkniętych, -zamknięcia otworów (w tym drzwi i okien), które są istotnym źródłem emisji hałasu do środowiska, w tym zastosowanie zamknięć automatycznych -ograniczenie dostaw i dostosowanie czasu dostaw -zastosowanie środków technicznych takich jak tłumik dźwięków na dużych wentylatorach, korzystanie z barier akustycznych, unikanie instalowania sprzętu o wysokim natężeniu dźwięku.	
Ochrona wód gruntowych i gleb BAT to zapobieganie emisji do wód gruntowych i gleby	-cała produkcja odbywa się w zamkniętych obiektach kubaturowych posiadających szczelną posadzkę odporną na działanie stosowanych preparatów, -odpady i środki produkcji będące substancjami niebezpiecznymi będą magazynowane w pomieszczeniach zamkniętych posiadających szczelne posadzki, -ciekłe odpady i środki produkcji będące substancjami niebezpiecznymi, które mogą być źródłem wycieków i zanieczyszczenia środowiska będą dodatkowo umieszczane na tacach ociekowych, o pojemności umożliwiającej przyjęcie całości potencjalnego wycieku.
Powtórne wykorzystanie/recyrkulacja wody popłucznej	-mycie odbywa się w obiegach zamkniętych, -jest stosowane mycie kaskadowe, tj. woda z płukania bardziej czystych powierzchni jest następnie wykorzystywana do mycia powierzchni bardziej zabrudzonych na wcześniejszych etapach mycia (wg schematu technologicznego), -wykorzystanie wody z ostatniego płukania jako wodę surową w stacji przygotowania wody DEMI i ponowne wykorzystanie w tym procesie.
Zamknięte obiegi wodne	-w zakładzie będą zastosowane obiegi wodne z chłodniami wieżowymi wyparnymi -zakład będzie stosował zamknięty system chłodząco smarujący z odolejaniem chłodziwa a następnie filtracją w układzie workowo-świecowym.
Kontrola zużycia wody	-cały proces produkcyjny jest na bieżąco kontrolowany przez operatorów w tym bieżące zużycie wody i skuteczność mycia opakowań, -procedury mycia i zużycia środków myjących są opracowywane biorąc pod uwagę wymaganą czystość powierzchni opakowań przed dalszymi procesami powlekania oraz maksymalną możliwy okres wykorzystania kąpieli myjących, w tym minimalne zużycie wody do płukania.
Wymagania BAT w zakresie emisji ścieków	
Jakość ścieków -BZT5 <100 mg/l (przy zrzucie do rzeki lub wód kontrolowanych) -ChZT <2500 mg/l (przy zrzucie do zewnętrznej oczyszczalni ścieków) -zawiesina <1000 mg/l (przy zrzucie do zewnętrznej oczyszczalni ścieków)	-przewidywane obciążenie ścieków odprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych ChZTCr<700 mg O2/dm3 (okres rozruchu) docelowo 500 w trakcie normalnej pracy -zawiesina ogólna 50 mg/dm3
Techniki oczyszczania ścieków -flokulacja -flotacja, sedymentacja lub filtracja -elektroflokulacja (technika pomocnicza przy ponownym wykorzystaniu wody procesowej) -destylacja próżniowa (w przypadku	Do oczyszczania ścieków zrzucanych do kanalizacji zewnętrznej będą stosowane następujące techniki: -korekta pH, -flokulacja, -flotacja, -filtracja osadów w prasie komorowej.

ekstrakcji LZO ze ścieków) -oczyszczanie biologiczne -ultra i nanofiltracja oraz odwrócona	

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W punkcie X. zobowiązano prowadzącego instalację do corocznego przedstawiania Staroście Stalowowolskiemu informacji o ilościach i rodzajach substancji wyemitowanych do powietrza. Ponadto informacje w zakresie ilości zużytej energii elektrycznej, ilości i rodzaju zużywanych materiałów lakierniczych, rocznego bilansu masy zużycia LZO niezbędne są do sprawowania nadzoru nad prawidłowością korzystania ze środowiska.
Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 *ustawy Prawo ochrony środowiska* oraz zgodnie z wnioskiem Strony w punkcie V.4.2. nałożono obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji tylko NO_2 z emitorów oznaczonych jako E3a, E3b, N1 (dwutlenek azotu jest substancją której stężenie wynosi ponad 10 % poziomu dopuszczalnego). Pomiary z urządzeń emitujących LZO (emitory K1, K2, E10, N10) wynikają bezpośrednio z obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie (rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody*) dlatego też nie powielano tego obowiązku w zapisach decyzji.

Z uwagi na to, że pozwolenie dotyczy instalacji w trakcie budowy w punkcie XI. zobowiązano wnioskodawcę do poinformowania organu ochrony środowiska o fakcie rozpoczęcia eksploatacji instalacji.

W punkcie XII. zgodnie z wnioskiem Strony, w myśl art. 188 ust 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska,* nie oznaczono okresu ważności pozwolenia.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Tarnobrzegu za pośrednictwem Starosty Stalowowolskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. Pobrano opłatę skarbową w wysokości 506 zł.

Z up. STAROSTY
mgr Hubert Harwan
Kierownik
Referatu Środowiska

Otrzymują:
1. BAGPAK Polska Sp. z o.o.
   ul. Kondratowicza 18/183, 03-285 Warszawa
   Adres do korespondencji : ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:
1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
   ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego
   ul. Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
3. Prezydent Miasta Stalowej Woli
   ul. Wolności 7, 37-450 Stalowa Wola
4. Minister Środowiska – pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl

Stwierdzam, że niniejsza decyzja
stała się ostateczna z dniem
25.09.2017 r.

Stalowa Wola, dnia 28.09.2017

INSPEKTOR
w Wydziale Architektoniczno-Budowlanym i Środowiska
mgr inż. Justyna Koper-Kędra

Potwierdzam odbiór 11.09.2017

BAGPAK Polska Sp. z o.o.
03-285 Warszawa, ul. Kondratowicza 18 183
NIP: 813-35-18-579, REGON: 180262157