

Katowice, dnia 30 listopada 2016r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00006.2016
nr pisma: OS-PZ.KW-00958/16
(za dowodem doręczenia)

Decyzja

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

Decyzja nr 3251/OS/2016

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zmianami), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn.zm.),

Orzekam

A. Udzielam YAWAL S.A. z siedzibą w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36 (Regon: 150260970; NIP: 573-010-60-96) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych, zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36

z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC

a) prowadzący instalację IPPC:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miejsowość		
1	YAWAL S.A.	ul. Lubliniecka 36	42-284	Herby	150260970	573-010-60-96

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC (rozp. MS z 27.08.14r.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (rozp. RM z 9.11.10r.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miejsowość				
1	Instalacja do powierzchniowej obróbki aluminium z zastosowaniem procesów chemicznych, o całkowitej pojemności wanien procesowych większej niż 30 m ³	ul. Lubliniecka 36	42-284	Herby	2.7	Rozp. § 2 ust. 1 pkt 15 Poś art.378 ust.2a	1	190/7; 192/2; 258/6; 260/6; 268/6; 271/8; 593/6; 733/3; 734/3; 809/108; 811/1; 193/2; 204/6; 206/6; 209/6; 259/6; 835/7; 649/108

2. Charakterystyka instalacji i opis technologiczny.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do powierzchniowej obróbki aluminium z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien i zbiorników procesowych wynosi 71,375 m³ z uwzględnieniem instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC/IED i instalacji niepowiązanych technologicznie oraz instalacji pomocniczych.

A. Instalacja IPPC - instalacja obróbki chemicznej powierzchni profili aluminiowych w wannach i zbiornikach (komorach) procesowych o objętości łącznej przekraczającej 30 m³, składająca się z 2 linii technologicznych o objętości wanien i zbiorników procesowych 71,375 m³:

1) linia pasywacji chromianowej:

Linia pozioma (instalacja IPPC o łącznej objętości wanien procesowych 48,375 m³), składa się z 10 wanien, każda o pojemności 16,125 m³, przy czym tylko 3 wanny są wannami procesowymi, natomiast pozostałe wanny są płuczkami. Łączna pojemność wszystkich wanien wynosi około 161,25 m³. Do podgrzewania niektórych kąpielii procesowych wykorzystywana jest energia elektryczna.

Obróbka elementów odbywa się poprzez ich zanurzenie w kolejnych wannach procesowych i płuczających. W wannach procesowych prowadzone są następujące procesy:

- alkalicznego odtłuszczania (wanna 1) z wykorzystaniem alkalicznych preparatów zawierających w składzie alkohol etoksylogowany, aminy etoksylogowane, alkil kokosowy (np. preparat o nazwie producenta: Gardoclean T 5282, lub Alficlean 139/2, lub inne o podobnym składzie i właściwościach). Proces prowadzony jest w temperaturze 45 – 55 °C. Po procesie odtłuszczania prowadzone jest płukanie w dwóch kolejnych wannach. Szacunkowe roczne zużycie preparatów około 1 600 kg/rok.
- odtlenianie (wanna 4) z wykorzystaniem kwaśnych preparatów zawierających kwas siarkowy, kwas fluorowodorowy, kwas hydroksywęglowy (np. preparat o nazwie producenta: Gardacid P 4392 lub Gardacid 30/5, lub Alfideox 82/3 lub inne dostępne na rynku o podobnym składzie i właściwościach) z dodatkiem emulgującego preparatu zawierającego dwupropyloglikometyloeter (np. Gardobond additive H 7347, lub Beschleuniger 96, lub inne o podobnym składzie i tych samych właściwościach). Proces prowadzony jest w temperaturze 35 – 40 °C. Po tym procesie prowadzone jest płukanie w dwóch kolejnych wannach. Zużycie preparatów szacuje się na: – 4 700 kg/rok + dodatki – 400 kg/rok.
- chromianowania „żółtego” (wanna 7) z wykorzystaniem preparatów zawierających trójtlenek chromu (VI), kwas fluorowodorowy, kwas azotowy, (np. preparat o nazwie producenta: Gardobond C 4516 lub Alfipas 724, lub inne o podobnym składzie i tych samych właściwościach). Proces prowadzony jest

w temperaturze 20 – 25 °C. Po tym procesie wykonywane są 2 operacje płukania w wodzie i jedno płukanie w wodzie zdemineralizowanej. Zużycia preparatów: około 1 700 kg/rok.

- układ wanien zakończony jest dwustanowiskową suszarką węglaną opalaną gazem ziemnym Gz50.

2) linia pasywacji bezchromowej roztworami polimerowymi:

Linia pionowa, instalacja IPPC/IED o łącznej objętości zbiorników zawierających kąpiele procesowe 23 m³, razem z instalacją linii pasywacji chromianowej 71,375 m³.

Obróbka elementów w linii pionowej odbywa się poprzez natrysk kąpiele procesowych lub wody płuczającej na powierzchnię profili w kolejnych sekcjach tunelu obróbki chemicznej. Podstawę tunelu stanowi zbiornik o wymiarach: wysokość 1,25 m, szerokość 2,25 m, długość 28 m, podzielony na 6 sekcji, w tym 3 sekcje zawierają kąpiele procesowe.

W tunelu linii pionowej prowadzone są następujące procesy:

- Sekcja 1 – wstępne odtłuszczenie kwaśne – powierzchnia profili obrabiana jest metodą natrysku cieczy procesowych za pomocą pompy i dysz. Roztwór spływa z powrotem do zbiornika o objętości 8 m³ (układ zamknięty). W zbiorniku znajduje się preparat zawierający kwas fluorowodorowy, kwas siarkowy, kwas ortofosforowy, wodorodifluorek amonu, kwas fosfonowy, kwas hydroksywęglowy (np. preparat Gardacid P 4449 lub Alfideox 82/3, o stężeniach 10 – 20 g/dm³ lub inne o podobnym składzie i tych samych właściwościach) oraz dodatki w postaci wodnych roztworów powierzchniowo – czynnych (np. preparat Gardoclean V450 B lub Alfidid 14, o stężeniach 5 – 20 g/dm³, lub preparaty podobne o tych samych właściwościach powierzchniowo – czynnych, dostępnych na rynku). Proces realizowany jest w temperaturze 30 – 50 °C, odczyn kwaśny, pH = 1,2.
- Sekcja 2 – kwaśne trawienie – powierzchnia profili obrabiana jest metodą natrysku cieczy procesowej za pomocą pompy i dysz. Roztwór spływa z powrotem do zbiornika o objętości 7,5 m³ (układ zamknięty). W zbiorniku znajduje się preparat zawierający kwas fluorowodorowy, kwas siarkowy, kwas ortofosforowy, wodorodifluorek amonu, kwas fosfonowy, kwas hydroksywęglowy (np. preparat o nazwie producenta: Gardacid P 4449 lub Alfideox 82/3, o stężeniach 10 – 20 g/dm³, lub inne o podobnym składzie i tych samych właściwościach). Proces realizowany jest w temperaturze 30 – 50 °C, odczyn kwaśny, pH = 1,2.
- Sekcja 3 – płukanie natryskowe wodą sieciową (zbiornik o objętości 3,5 m³, układ półotwarty),
- Sekcja 4 – płukanie natryskowe wodą zdemineralizowaną (zbiornik o objętości 3,5 m³, układ zamknięty ze stacją demineralizacji wody).
- Sekcja 5 – pasywacja bezchromowa metodą natryskową w roztworze zawierającym kwas fluorowodorowy, kwas heksafluorotytanowy, wodorodifluorek amonu (np. preparat o nazwie producenta: Gardobond X4707 E3, lub Alficoat 748 o stężeniu 4 – 8 g/dm³, lub inne o podobnym składzie i właściwościach), z dodatkiem preparatów uzupełniających zawierających fluorek amonu i wodorodifluorek amonu, amoniak (np. preparat o nazwie producenta: GARDOBOND Additive H 7255, lub Gardobond Additive H 7204, lub inne o podobnym składzie i właściwościach). Powierzchnia profili obrabiana jest metodą natrysku cieczy procesowej za pomocą pompy i dysz, roztwór spływa z powrotem do zbiornika o objętości 7,5 m³ (układ zamknięty). Proces realizowany jest w temperaturze 20 – 25 °C, odczyn kwaśny pH = 2 ÷ 4.
- Sekcja 6 – podwójne płukanie natryskowe wodą zdemineralizowaną (zbiornik o objętości 3,5 m³, układ zamknięty ze stacją demineralizacji wody).

B. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC składająca się z 4 zespołów urządzeń – linii produkcyjnych:

1) linia 1 – Malarnia proszkowa za linią poziomą:

Malowanie proszkowe po procesie obróbki chemicznej metodą zanurzeniową odbywa się w dwóch automatycznych kabinach malarskich z układami odzysku proszku, w których farba proszkowa наносzona jest na powierzchnię detali metodą elektrostatyczną, za pomocą pistoletów. Po naniesieniu farby detale transporterem przekazywane są do przelotowego, strefowego pieca polimeryzacyjnego, w którym w temperaturze 180 °C do 220 °C następuje utwardzenie powłoki. Piec opalany jest palnikiem o mocy 0,586 MW zasilanym gazem ziemnym Gz50. Źródło emisji do powietrza.

2) linia 2 – Malarnia proszkowa za linią pionową:

Malowanie proszkowe po procesie obróbki chemicznej metodą natryskową realizowane jest w jednej z dwóch automatycznych kabin lakierniczych metodą elektrostatyczną, w której proszek ładowany jest ładunkiem o wysokim potencjale w następujących rodzajach aplikacji proszku:

- za pomocą 20 pistoletów lub
- za pomocą 2 dysków;

Po naniesieniu farby transporter kieruje detale do przelotowego pieca tunelowego w celu polimeryzacji farby. Utwardzenie powłoki odbywa się w temperaturze 180°C do 220°C. Piec posiada wspólny z suszarką wymiennik ciepła, ogrzewany przez palnik gazowy o mocy 0,55 MW.

Ostatnim etapem jest okresowe usuwanie powłok malarskich z zawieszek zarówno malarni za linią poziomą i pionową, realizowane metodą pyrolizy w piecu komorowym z palnikami o mocy 0,029 MW; 0,065 MW; 0,10 MW, razem 0,194 MW. Piec posiada 1 emitor nr E-8 – emisja ze spalania gazu ziemnego Gz50.

3) linia 3 – Podczyszczalnia ścieków:

Ścieki przemysłowe w YAWAL S.A. w Herbach przy ulicy Lublinieckiej 36 powstają w procesach przygotowania do pasywacji, procesu pasywacji oraz procesu płukania międzyoperacyjnego. Ścieki gromadzone są w czterech zbiornikach magazynujących w zależności od ich charakteru i tak:

- w zbiorniku B42 o poj. 100 m³ – ścieki wód popłucznych o charakterze kwaśnym – strumień „A”,
- w zbiorniku B41 o poj. 36 m³ – ścieki wód popłucznych o charakterze alkalicznym i zużyte alkaliczne kąpiele procesowe – strumień „B”,
- w zbiorniku B43 o poj. 16 m³ – ścieki kwaśne wód popłucznych po operacji chromianowania i zrzuty skoncentrowanych kąpeli procesowych z chromianowania podczas ich okresowej regeneracji- strumień „C”,
- w zbiorniku B44 o poj. 18 m³ – ścieki koncentratów kwaśnych z okresowych regeneracji kąpeli procesowych – strumień „D”.

Neutralizacja ścieków strumieni „A”, „B” i „D” następuje w neutralizatorze B40 poprzez dodawanie reagentów: HCl, NaOH, chlorku żelaza, chlorku magnezu i mleczka wapiennego Ca(OH)₂ pod nadzorem sond pomiarowych i systemu oprogramowania, po czym zneutralizowane ścieki są podawane do jednego z dwóch zbiorników sedymentacji, gdzie podawany jest poelektrolit dla przyspieszenia procesu sedymentacji.

Ciecz klarowna wraz z osadem z sedymentacji trafia na jedną z dwóch pras filtracyjnych, a odsączony zawracany jest do zbiorników sedymentacyjnych lub do zbiornika filtratu w zależności od klarowności cieczy.

Neutralizacja ścieków chromianowych strumienia „C” odbywa się w tym samym neutralizatorze z tym, że poprzedzona jest redukcją chromu Cr^{+6} do chromu Cr^{+3} , przy pomocy pirosiarczanu sodowego, a w procesie neutralizacji oprócz ww. reagentów dodawany jest $FeCl_3$ i $MgCl_2$. Zakładowa podczyszczalnia ścieków posiada urządzenia do automatycznego sterowania procesami technologicznymi i urządzenia do automatycznej kontroli pH.

4) linia 4 Sprężarkownia:

Agregaty sprężarkowe powietrza z czerpnią wewnętrzną zabudowane w budynku 13 i w budynku nr 18 są źródłem emisji hałasu. W trakcie normalnej eksploatacji sprężarki pracują przemiennie, to jest jedna pracuje, a druga stanowi rezerwę. Praca sprężarek ma charakter przemienny. Po uzyskaniu odpowiedniego ciśnienia w zbiorniku powietrza sprężarka wyłącza się automatycznie. Ponowne załączenie następuje w chwili rozbioru powietrza i spadku ciśnienia w zbiorniku. Funkcjonowanie sprężarek jest ściśle powiązane z liniami pasywacji i malowania, gdyż zabezpieczają sprężone powietrze dla potrzeb sterowania i aplikacji farb proszkowych. Determinują produkcję na tych liniach.

C. Instalacja wytwarzania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych - instalacja niepowiązana technologicznie z instalacją IPPC, składająca się z 4 zespołów urządzeń – linii produkcyjnych:

1) linia 1 – wyciskanie profili aluminiowych:

Linia wyciskania profili aluminiowych o określonej konstrukcji i wydajności maksymalnej około 10 000 Mg profili/rok, składa się z gazowego pieca do nagrzewania wlewków do temperatury 420 – 520 °C, hydraulicznej prasy do wyciskania profili o nacisku 16,5 ÷ 22 MN (meganiutonów) stołu wybiegowego z systemem chłodzenia profili, podwójnego pullera – wózka ciągnącego, stołów odkładczych i chłodzących o długości 50 m, maszyny prostującej metodą rozciągania, piły, układarki profili w koszach, dwóch gazowych pieców do obróbki cieplnej profili (tzw. procesu starzenia realizowanego w temp. 185 – 195 °C).

2) linia 2 – zespalania profili aluminiowych:

Linia do zespalania profili aluminiowych o wydajności maksymalnej około 1500 Mg/rok, w której odbywa się połączenie dwóch aluminiowych elementów przekładką termiczną w jeden profil. Linia składa się ze stołu podawczego, maszyny moletującej, wciągarki przekładki, walcarki i ze stołu odbiorczego.

3) linia 3 – wytwarzania akcesoriów aluminiowych i prefabrykacji profili:

Procesy realizowane są metodami obróbki mechanicznej – skrawania, z wykorzystaniem urządzeń do cięcia (piły i piły automatyczne), wiercenia (wiertarki i urządzenia wieloczynnościowe), gwintowania (gwinciarki i urządzenia wieloczynnościowe), frezowania (urządzenia wieloczynnościowe), wycinania otworów na prasach pneumatycznych i hydraulicznych. Powierzchnia akcesoriów wykańczana jest metodą obróbki wibro-ściernej. Ponadto na tej linii realizowany jest proces gięcia łuków z profili aluminiowych.

4) linia 4 – dekorowanie profili:

Linia, w której na profile pokryte powłoką proszkową nanoszony jest wzór np. dowolnego gatunku drewna, lub kamienia przenoszony na profil np. z folii polipropylenowej posiadającej nadruk atramentowy

określonego gatunku drewna, kamienia. Metoda wykorzystuje zjawiska sublimacji i dyfuzji gazów. Proces realizowany jest w temperaturze 250 °C. W skład instalacji wchodzi: maszyna do wytwarzania rękawów, podciśnieniowe stoły do rozkładania rękawów na profilach, piec do procesu sublimacji wraz z usuwaniem zużytych rękawów foliowych. Emisja do powietrza ze spalania gazu Gz50, emitorem E-55.

D. Instalacja pomocnicza nie wymagająca pozwolenia składająca się z urządzeń energetycznego spalania paliw.

Eksplloatowane urządzenia grzewcze instalacji energetycznego spalania paliw w YAWAL S.A. w Herbach:

- 2 kotły co Viessman zasilane gazem ziemnym o mocy palników 0,31 MW każdy;
- 1 kocioł co Viessman zasilany gazem ziemnym o mocy palnika 0,105 MW;
- 1 kocioł co Viessman zasilany gazem ziemnym o mocy palnika 0,200 MW;
- 1 kocioł co Viessman zasilany gazem ziemnym o mocy palnika 0,225 MW;

Razem nominalna moc cieplna kotłów centralnego ogrzewania 1,15 MW;

- 21 promienników podczerwieni zasilanych gazem ziemnym o mocy palnika – 0,052 MW każdy;
- 7 nagrzewnic zasilanych gazem ziemnym o mocy palnika – 0,054 MW każdy;

Razem nominalna moc cieplna promienników i nagrzewnic: 1,47 MW;

Łączna moc cieplna instalacji energetycznego spalania paliw: 2,62 MW.

Poprzednio stosowany był gaz LPG, który został zastąpiony gazem ziemnym Gz50. Została wykonana wewnętrzna sieć gazowa w zakładzie i dostosowano urządzenia technologiczne oraz grzewcze do spalania gazu ziemnego, bez zmiany ich parametrów energetycznych.

3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

3.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są następujące instalacje:

- 1) Instalacja obróbki powierzchni profili aluminiowych metodą zanurzeniową w roztworach chromu i instalacja do pasywacji bezchromianowej obróbkami polimerowymi metodą natryskową – instalacje IPPC
- 2) Instalacje powiązane technologicznie i malarnie proszkowe profili aluminiowych.
- 3) Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC
- 4) Instalacje energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 2,62 MW.

3.1.1. Instalacja obróbki powierzchni profili aluminiowych metodą zanurzeniową w roztworach chromu i instalacja do pasywacji bezchromianowej obróbkami polimerowymi metodą natryskową – instalacje IPPC:

a) Linia pasywacji chromianowej – linia pozioma – operacje obróbki chemicznej prowadzone w 10 wannach metodą zanurzeniową – opary z nadwanien procesowych odprowadzane są poprzez ssawy burtowe i system wentylacji mechanicznej o wydajności 7 000 m³/h do powietrza emitorem nr E-9, wysokość nad poziomem terenu (n.p.t.) – 7,4 m, zadaszony, średnica wylotu – 0,96 m.

b) Linia pasywacji bezchromowej roztworami polimerowymi – linia pionowa – opary z poszczególnych sekcji tunelu odciągane są poprzez mechaniczny odciąg wentylacyjny wspólny dla sekcji odtłuszczania, trawienia

i płukania z wentylatorem o wydajności 20 000 m³/h emitorem E-47, wysokość nad poziomem terenu (n.p.t.) – 17,5 m, zadaszony, średnica wylotu – 0,65 m.

3.1.2. Instalacje powiązane technologicznie i malarnie proszkowe profili aluminiowych - źródłami emisji substancji zanieczyszczających do powietrza są następujące urządzenia:

- a) piec do polimeryzacji (3 strefowy, przelotowy) za dwoma automatycznymi kabinami malarskimi linii poziomej o mocy całkowitej 0,586 MW, zasilany gazem Gz50 – produkty spalania odprowadzane są do powietrza indywidualnymi dla każdej strefy emitarami zadaszonymi, E-5, E-6 i E-7, przy czym wielkość emisji wynikająca z całkowitej mocy pieca polimeryzacji rozkłada się odpowiednio: E-5 – 25 %, E-6 – 70 % i E-7 – 5 %.
 - E-5 – emitor strefy INFRARED (Strefa infrared to wstępne uderzenie cieplne w celu nadtopienia farby aby cyrkulujące powietrze nie zdmuchiwało proszku, strefa to 24 małych palników o mocy 0,006 MW każdy, zasilanych gazem Gz50. Emisja ze spalania Gz50, wysokość – 9,6 m n.p.t. średnica – 0,3 m;
 - E-6 – emitor z komory spalania pieca polimeryzacji o mocy 0,586 MW. Emisja ze spalania Gz50, wysokość – 8,2 m n.p.t. śr. – 0,3 m;
 - E-7 emitor z zamknięcia powietrznego wylotu z pieca. Potencjalna emisja w strumieniu gorącego powietrza i pyłu oraz bardzo niewielkich ilości produktów spalania Gz50 wysokość – 8,6 m n.p.t. średnica – 0,3 m, ;
- b) urządzenie do usuwania powłok z zawieszek wyposażone w 3 palniki o mocy: 0,029 MW, 0,065 MW oraz 0,100 MW zasilane gazem Gz50 – produkty odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-8, wysokość – 12,0 m n.p.t. średnica – 0,3 m;
- c) suszarka gazowa linii poziomej chromianowania żółtego przed kabinami automatycznymi z palnikiem o mocy 0,296 MW zasilanym gazem Gz50 – spaliny powstające w wyniku spalania gazu kierowane są do hali, nie są odprowadzane emitorem w sposób zorganizowany do powietrza atmosferycznego.
- d) palnik gazowy zanurzeniowy nr 1 w sekcji wstępnego odtłuszczenia do podgrzewania kąpeli w sekcji wstępnego, kwaśnego odtłuszczenia o mocy 140 kW (0,14 MW) – zasilany gazem Gz50 - produkty odprowadzane są do powietrza emitorem E-48, wysokość – 17,5 m n.p.t. średnica – 0,32 m;
- e) palnik gazowy zanurzeniowy nr 2 w sekcji trawienia kwaśnego o mocy 100 kW (0,1 MW) zasilany gazem Gz50 – produkty odprowadzane są do powietrza emitorem E-49, wysokość – 17,5 m n.p.t. średnica – 0,32 m;
- f) piec do polimeryzacji malarni proszkowej, pionowej wyposażony jest w wymiennik ciepła wspólny dla suszarki i części polimeryzacyjnej pieca, posiada komorę spalania i palnik gazowy Gz50 o mocy 0,550 MW. System obiegu ciepła i cyrkulacji powietrza realizowany jest za pomocą wentylatorów. Produkty spalania gazu odprowadzane są do powietrza emitorem E-50, wysokość – 17,5 m n.p.t. średnica – 0,32 m;
- g) odciąg z pieca polimeryzacyjnego – kurtyna powietrzna w części suszarniczej pieca, która realizuje funkcje zamknięcia obiegu powietrza – nie mają miejsca z tego źródła emisje wynikające ze spalania nośników energii (wymiennik ciepła). Mokre profile po wyjściu z tunelu obróbki chemicznej kierowane są do komory suszarniczej pieca polimeryzacyjnego wyposażonej na wejściu w kurtynę powietrzną ograniczającą wyrzut gorącego powietrza na halę malarni pionowej. Kurtyna wyposażona jest w wentylator o wydajności 9 000 m³/h. Emisja to głównie para wodna z suszenia, ewentualnie niewielkie ilości pyłu jaki może dostać się z części polimeryzacyjnej przez nieszczelności komór suszarki i części polimeryzacyjnej wprowadzana jest do powietrza poprzez emitor E-51, wysokość – 17,5 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,55 m;
- h) odciąg – kurtyna powietrzna pieca do polimeryzacji farby proszkowej naniesionej na profile w części

polimeryzacyjnej pieca (na wejściu do pieca) – wyposażony w wentylator o wydajności 9 000 m³/h. Jedynie prawdopodobna jest emisja pyłu poprzez emitor E-52, wysokość – 17,5 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,55 m;

- i) odciąg wymiany powietrza w piecu w części polimeryzacyjnej – z centralnej części pieca do polimeryzacji malarni pionowej wyrzucane jest gorące powietrze, ewentualnie ze śladowymi ilościami pyłu – zanieczyszczenia emitowane są do powietrza poprzez emitor E-53, wys. – 17,5 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,45 m;

Eksploatacja kabin malowania proszkowego linii poziomej i pionowej nie powoduje emisji zanieczyszczeń do powietrza, ponieważ farby proszkowe nanoszone są poprzez urządzenia aplikacyjne. Około 25 % farby nie osiada na malowanym elemencie i opada na dno komory, skąd przez układ cyrkulacji proszku, składający się z cyklonów i filtra końcowego w 96 % zawracany jest do obiegu, a pozostała część drobnych frakcji osiada na filtrze tkaninowym z gwarantowanym przez producenta stężeniu pyłu za filtrem nie większym niż 5 mg/m³ – powietrze zanieczyszczone pyłem odprowadzane jest do filtrów absolutnych, co pozwala na cyrkulację powietrza wewnątrz hali.

3.1.3. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC - źródłami emisji substancji do powietrza są emitory:

- a) piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem o mocy 0,870 MW, zasilanym gazem Gz50 – spaliny odprowadzane są emitorem E-12, wysokość – 12,0 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,33 m;
- b) 2 piece gazowe do starzenia wsadu z dwoma palnikami, o mocy 400 kW (razem 0,8 MW) zasilanymi gazem Gz50 – spaliny odprowadzane są wspólnym emitorem E-13 wysokość – 12,0 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,25 m;
- c) odciąg z linii dekorowania profili zainstalowany w urządzeniu pozwalającym przenieść poprzez dyfuzję par wszelkie nadruki ze specjalnego filmu z nadrukiem atramentowym mającym właściwości sublimacyjne, na powierzchnię profili i blach uprzednio pokrytych powłoką proszkową. Proces sublimacji realizowany jest w piecu wyposażonym w palnik gazowy o mocy 0,250 MW zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem E-55, wysokość – 17,5 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,25 m;

Łączna nominalna moc cieplna wymienionych wyżej trzech palników wynosi 1,92 MW.

3.1.4. Instalacje energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 2,62 MW nie wymagające pozwolenia- źródła emisji do powietrza:

- kocioł gazowy c.o. Viessman z palnikiem o mocy 0,105 MW, eksploatowany w budynku nr 2, zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-1, wysokość – 6,5 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,175 m;
- kocioł c.o. Viessman z palnikiem o mocy 0,225 MW, eksploatowany w budynku nr 13 zasilany gazem ziemnym Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-2, wysokość – 12,0 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,2 m;
- kocioł gazowy c.o. eksploatowany w hali nr 6 z palnikiem o mocy 0,2 MW, zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-11, wysokość – 12,0 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,2 m;
- kocioł gazowy centralnego ogrzewania Viessman, w hali magazynowej, obiekt nr 18 z palnikiem o mocy 0,31 MW, zasilany gazem Gz50 – spaliny odprowadzane emitorem E-56; wysokość – 12,0 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,2 m;

- kocioł gazowy c.o. Viessman, w hali magazynowej, obiekt nr 18 z palnikiem o mocy 0,31 MW, zasilany gazem Gz50– spaliny odprowadzane emitorem E–57; wysokość – 12,0 m n.p.t. zadaszony, średnica – 0,2 m;
- promienniki gazowe INFRA 12, w budynku nr 2, w ilości 4 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50 – spaliny odprowadzane do powietrza indywidualnymi emitorami E–15 ÷ E–18; wysokość – 6,8 m n.p.t. zadane, średnica – 0,1 m;
- promienniki gazowe INFRA 12, w budynku nr 7, w ilości 6 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50 – spaliny odprowadzane do powietrza indywidualnymi emitorami E–19 ÷ E–24; wysokość – 9,5 m n.p.t. zadane, średnica – 0,1 m;
- promienniki gazowe INFRA 6, w budynku nr 8 w ilości 3 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50– spaliny odprowadzane do powietrza indywidualnymi emitorami E–25 ÷ E–27, wysokość – 10,0 m n.p.t. zadane, średnica – 0,1 m;
- promienniki gazowe INFRA 9, w budynku nr 9, w ilości 8 szt. o mocy 0,052 MW każdy, zasilane gazem ziemnym Gz50- spaliny odprowadzane są do powietrza emitorami E–28 ÷ E–35, wysokość – 10,0 m n.p.t. zadane, średnica – 0,1 m;
- nagrzewnice gazowe EOLO 50 w budynku nr 6 ,w ilości 7 szt. o mocy 0,054 MW każda, zasilane gazem ziemnym Gz50 - spaliny odprowadzane są do powietrza emitorami E–40 ÷ E–46, wysokość 5 m n.p.t. zadane, średnica – 0,1 m;

Tabela. Charakterystyka źródeł emisji, oraz miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

Emitor nr	Źródło emisji	Wysokość h [m]	Średnica d [m]	Przepływ w kanale (wydajność wentylatora) V [m ³ /h]	Temp. wylotowa gazów T [K]	Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ochronne
Instalacja obróbki chemicznej powierzchni IPPC							
E–9	linia pozioma pasywacji chromianowej	7,4	0,96	7 000	298	6 000	brak
E–47	linia pionowa pasywacji bezchromowej	17,5	0,65	20 000	299	6 000	brak
Pozostałe instalacje technologiczne							
E–5	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitor strefy 1 INFRARED	9,6	0,3	1500	360	6 000	brak
E–6	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW strefa 2 emitor z komory spalania	8,2	0,3	955	390	6 000	brak
E–7	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitor z zamknięcia powietrznego wylotu pieca – strefa 3	8,6	0,3	680	442	6 000	brak

E-8	urządzenie do usuwania powłok lakieru z zawieszek – 3 palniki 0,029 + 0,065 + 0,1 MW	12,0	0,3	270	440	6 000	brak
E-48	palnik gazowy nr 1 zanurzeniowy sekcji wstępnego odfuszczenia i trawienia wstępnego moc 0,14 MW	17,5	0,32	380	430	6 000	brak
E-49	palnik gazowy nr 2 zanurzeniowy sekcji trawienia 0,1 MW	17,5	0,32	320	443	6 000	brak
E-50	dwukomorowy piec gazowy linii pionowej z wymiennikiem ciepła do suszenia profili i polimeryzacji farby proszkowej, palnik o mocy 0,55 MW, emitor z komory spalania	17,5	0,32	820	410	6 000	brak
E-51	odciąg ze strefy suszarniczej pieca – kurtyna powietrzna	17,5	0,55	9 000	403	6 000	brak
E-52	odciąg – kurtyna powietrzna komory polimeryzacyjnej pieca	17,5	0,55	9 000	403	6 000	brak
E-53	odciąg wymiany powietrza w części polimeryzacyjnej pieca malarni pionowej	17,5	0,55	5 000	353	6 000	brak
Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC, wymagające pozwoleń							
E-12	piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem 0,87 MW	12,0	0,33	880	525	6 000	brak
E-13	2 piece gazowe do starzenia wsadu z palnikami o mocy 0,4 MW każdy	12,0	0,25	1860	450	6 000	brak
E-55	odciąg z linii dekorowania profili z palnikiem gazowym 0,25 MW	17,5	0,25	384	420	6 000	brak

3.2. Charakterystyka źródeł hałasu.

Na terenie przedmiotowej instalacji YAWAL S.A. w Herbach do głównych źródeł hałasu należą:

- źródła kubaturowe – hale ze znajdującymi się wewnątrz źródłami hałasu, tzw. źródła typu budynek;
- źródła punktowe – wentylatory i wyrzutnie dachowe, zewnętrzne;
- źródła ruchome – obsługa transportowa

Poniżej przedstawiono zestawienie podstawowych czasów pracy źródeł hałasu oraz parametrów akustycznych instalacji pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.

Zespół hal technologiczno-magazynowych obróbki chemicznej:

Tabela 1. Źródła hałasu typu budynek instalacji IPPC

Lp.	Źródła dźwięku, urządzenia	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian zewnętrznych wewnątrz pomieszczenia [dB]	Czas pracy źródła w czasie odniesienia	
			w ciągu 8 h pory dziennej [min/8h]	w ciągu 1 h pory nocnej [min/1h]
Hala pozioma linii pasywacji chromianowej i malarni proszkowej (obiekt 9)				
1.	układ transportu nad wannami procesowymi odtłuszczania, trawienia, chromianowania i płukania - kolejka podwieszona	77 – 80	240	30
2.	układ odciążu burtowego z wanien - wentylacja mechaniczna odciążowa	80 – 87	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
3.	komora lakierowania proszkowego z wentylatorami technologicznymi, siłownikami i pistoletami napylającymi	82 – 87	240	20
Hala pionowej linii pasywacji bezchromowej (część obiektu 18)				
1.	układ transportu profili transportera głównego	78 – 80	240	30
2.	urządzenia tunelu obróbki chemicznej z pompami wewnętrznymi	78 – 80	240	30
3.	wentylacja mechaniczna odciążowa	80 – 85	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
4.	piec do suszenia profili z wentylatorami technologicznymi	83 – 86	240	30
5.	sekcje pionowe komory malowania proszkowego z wentylatorami technologicznymi, siłownikami i dyskami napylającymi	83 – 86	240	30
6.	piec polimeryzacyjny z wentylatorami technologicznymi	82 – 85	240	30

Tabela 2. Źródła hałasu typu budynek pozostałych instalacji technologicznych powiązanych z instalacją IPPC

Lp.	Źródła dźwięku, urządzenia	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian zewnętrznych wewnątrz pomieszczenia [dB]	Czas pracy źródła w czasie odniesienia	
			w ciągu 8 h pory dziennej [min/8h]	w ciągu 1 h pory nocnej [min/1h]
Zakładowa podczyszczalnia ścieków przy hali 9 (obiekt 12)				
1.	praca pomp i mieszadeł	71 – 78	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
sprężarkownia przy hali 9 (obiekt 13)				

1.	agregat sprężarkowy powietrza z czerpnią wewnętrzną zabudowany w dodatkowo izolowanym budynku (obiekt 13) ponadto sprężarka linii pionowej ujęta w budynku nr 18, wydział WPA	85 – 94	120	10
----	---	---------	-----	----

Tabela 3. Źródła hałasu typu budynek (hala wyciskania profili) niepowiązanych instalacji technologicznych z instalacją IPPC

Źródła dźwięku, urządzenia	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian zewnętrznych wewnątrz pomieszczenia [dB]	Czas pracy źródła w czasie odniesienia	
		w ciągu 8 h pory dziennej [min/8h]	w ciągu 1 h pory nocnej [min/1h]
wentylatory chłodzenia wody	84 – 86	360	40
suwnica o udźwigu max. 5 Mg	84 – 90	240	30
prasa hydrauliczna do wyciskania o nacisku 16,5 do 22 MN (meganiutonów)	94 – 97	420	50
dwa pulery – wózki ciągnące profil wychodzący z prasy	90 – 94	360	40
piła do cięcia profili i układarka	80 – 88	240	30
wentylator stołu chłodzącego i przesuwającego	88 – 93	480	60

Tabela 4. Źródła hałasu punktowe instalacji

L p.	Źródła dźwięku, urządzenia	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła w czasie odniesienia	
			w ciągu 8 h pory dziennej [min/8h]	w ciągu 1 h pory nocnej [min/1h]
instalacja IPPC				
1.	wentylatory dachowe WVPB200 hali linii poziomej pasywacji chromianowej z malarnią proszkową w budynku nr 9 (4 szt.)	78,0	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
2.	wyrzutnia dachowa nad kabinami malarni proszkowej linii poziomej, jak wyżej (szt. 1)	85,0	240	20
instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC				
1.	wentylator dachowy WLO250/1400 nad zakładową podczyszczalnią ścieków	66,0	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
2.	wentylator dachowy nad sprężarkownią przy linii poziomej, jak wyżej	72,0	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
instalacje niepowiązane – hala wyciskania profili				
1.	wentylatory dachowe, cichobieżne hali tłoczni Ø 960 (szt. 5),	68,0	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
2.	wentylatory dachowe Ø296 i Ø315 nad pomieszczeniem pomocniczym w hali tłoczni (2 szt.)	65,0	480 (praca ciągła)	60 (praca ciągła)
instalacje niepowiązane – ruchome źródła hałasu na terenie instalacji – obsługa transportowa				
1.	droga wewnętrzna od ul. Lublinieckiej od wjazdu przy portierni wzdłuż hal produkcyjnych po ich północno – zachodniej stronie wjazd i powrót: samochody ciężarowe:			

	operacja startu	105	2,5 (150 s)	0,33(20 s)
	hamowanie	100	1,5 (90 s)	0,2 (12 s)
	przejazdy po terenie, manewrowanie	100	27 (1 620 s)	3,6 (216 s)
	samochody osobowe:			
	operacja startu	97	0,83 (50 s)	0,33 (20 s)
	hamowanie	94	0,5 (30 s)	0,2 (12 s)
	przejazdy po terenie, manewrowanie	94	9 (540 s)	3,6 (216 s)
2.	wewnętrzne drogi przejazdu i manewrowania wózków widłowych i transporterów specjalistycznych pomiędzy halami	94	120	10

3.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

3.3.1. Gospodarka wodna.

Zakład nie pobiera wód powierzchniowych ani wód podziemnych.

Na potrzeby zakładu woda pobierana jest z sieci wodociągowej Gminy Herby, na podstawie zawartej obustronnej umowy.

Pobór wody na cele produkcyjne (technologiczne) i socjalno-bytowe jest opomiarowany za pomocą czterech wodomierzy zabudowanych na dwóch podłączeniach do wodociągu gminnego.

Zużycie wody wynosi: $Q_{\text{sr.d}} = 240,0 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{max.r}} = 60\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$, w tym:

- a) na cele produkcyjne (technologiczne) - $Q_{\text{sr.d}} = 217,4 \text{ m}^3/\text{d}$ ($Q_{\text{max.r}} = 54\,347 \text{ m}^3/\text{rok}$),
- b) na socjalno-bytowe - $Q_{\text{sr.d}} = 22,6 \text{ m}^3/\text{d}$ ($Q_{\text{max.r}} = 5\,653 \text{ m}^3/\text{rok}$).

3.3.2. Gospodarka ściekowa.

W wyniku eksploatacji instalacji YAWAL S.A. powstają rodzaje ścieków:

- a) przemysłowe(technologiczne)
- b) socjalno-bytowe
- c) wody opadowe i roztopowe

1) ścieki przemysłowe:

Ścieki przemysłowe wytwarzane w instalacji stanowią wody popłuczne, powstające w wyniku procesów odtuszczania, trawienia i pasywacji oraz kąpiele procesowe.

Źródła powstawania ścieków przemysłowych:

- a) linia pozioma pasywacji chromianowej
- b) linia pionowa pasywacji bezchromowej

Wytworzone ścieki są neutralizowane w zakładowej mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków.

Ścieki powstające po kąpieli do chromianowania, zawierające chrom (VI) są poddawane procesom redukcji i neutralizacji.

Podczyszczone ścieki przemysłowe (z poziomej linii malarni proszkowej oraz pionowej linii malarni proszkowej) zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Gminy Herby. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych w ilości: $Q_{\text{max.d}} = 223,3 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{sr.d}} = 148,86 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{max.r}} = 54\,347,4 \text{ m}^3/\text{rok}$ oraz jakości: chrom ogólny, chrom (VI), fluorki, tytan, azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny uregulowane zostały w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Marszałka Województwa Śląskiego.

2) ścieki bytowe:

Ścieki bytowe (stanowiące 100 % zużycia wody na te cele) w ilości $Q_{\text{sr rok}} = 5653 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śrd}} = 22,6 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{maxh}} = 1,3 \text{ m}^3/\text{h}$ odprowadzane są wewnętrzną, odrębną kanalizacją sanitarną zakładu do kolektora zbiorczego zakończonego istniejącym przyłączem do sieci kanalizacji sanitarnej w ul. Lublinieckiej, administrowanej przez Gminę Herby. Na odbiór ścieków sanitarnych Yawal S.A. posiada umowę z administratorem kanalizacji.

3) wody opadowe i roztopowe.

Teren instalacji podzielony jest na dwie zlewnie tj. część starą o powierzchni 5,1186 ha (z czego powierzchnie dachów, tereny utwardzone: parkingi, place operacyjne, drogi wewnętrzne stanowią 26740 m²) i nową o powierzchni 3,57 ha (z czego połacie dachowe i powierzchnie utwardzone stanowią około 14124 m²).

Wody opadowe i roztopowe z części starej odprowadzane są poprzez separator substancji ropopochodnych zlokalizowany na terenie zakładu, do kanalizacji deszczowej, zlokalizowanej w pasie drogi krajowej DK46, będącej w eksploatacji Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad, na podstawie obustronnej umowy.

Wody opadowe z nowej części terenu instalacji odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją deszczową. Wody opadowe z połaci dachowych odprowadzane są bezpośrednio do zbiornika chłonno-odparowującego o pojemności $V = 450 \text{ m}^3$ i średniej powierzchni czynnej odparowującej około 588 m². Natomiast spływy z terenów utwardzonych, dróg i placów przed odprowadzeniem do zbiornika chłonno-odparowującego podczyszczane są w separatorze substancji ropopochodnych.

Zbiornik chłonno-odparowujący posiada przelew awaryjny na wypadek długotrwałych opadów. Nadmiarowe wody opadowe wprowadzane są wylotem do rowu „A” w miejscu km 1+630 m od wlotu tego rowu do rzeki Stradomki.

Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego YAWAL S.A. otrzymał pozwolenie wodnoprawne na wykonanie zbiornika chłonno-odparowującego jak również wprowadzanie podczyszczonych wód opadowych do ziemi w ilości: $Q_{\text{nom}} = 29 \text{ l/s}$, $Q_{\text{roczne}} = 19\,634 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{max}} = 380 \text{ l/s}$ i jakości: zawiesina ogólna – 100 mg/dm³ i węglowodory ropopochodne – 15 mg/dm³.

3.4. Gospodarka odpadami.

Na terenie zakładu w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji:
 - Instalacji obróbki chemicznej powierzchni profili aluminiowych w wannach i komorach procesowych (instalacja IPPC). w ilości maksymalnej 4,63 Mg odpadów niebezpiecznych
 - Instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC w ilości maksymalnej 247,65 Mg odpadów niebezpiecznych i 221,20 Mg odpadów innych niż niebezpieczne
 - Instalacji wyciskania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych w ilości maksymalnej 155,02 Mg odpadów niebezpiecznych i 4 037,65 Mg odpadów innych niż niebezpieczne
- b) magazynowaniu odpadów.

- Odpady winny być magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zmianami).

Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.

- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650 ze zmianami).

3.5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów.

- 1) zużycie surowca w procesie wyciskania profili aluminiowych w postaci wlewków stopów aluminium, szacowane jest na poziomie około 15 300 Mg/rok;
- 2) zużycie farb proszkowych - 436 Mg/rok w tym:
 - linia pozioma 55 Mg/rok;
 - linia pionowa 381 Mg/rok;
- 3) zużycie folii dekoracyjnej – 5 Mg/rok;
- 4) zużycie wody na cele produkcyjne (technologiczne) – 54 347 m³/rok;
- 5) zużycie wody na cele socjalno – bytowe – 5 653 m³/rok;
- 6) zużycie wody ogółem – 60 000 m³/rok;
- 7) obliczone, prawdopodobne zużycie gazu ziemnego Gz50 – 2 900 000 m³/rok
- 8) zużycie energii elektrycznej razem w całym zakładzie – 12 289 MWh/rok;

Energia wykorzystywana przez eksploatowane linie technologiczne przedmiotowej instalacji to:

- energia elektryczna;
- energia cieplna pochodząca ze spalania gazu ziemnego Gz50;

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób :

1. W zakresie ochrony powietrza:

- dodawanie do kąpeli procesowych preparatu zmniejszającego parowanie,
- stosowanie kąpeli chromianowych o niskim stężeniu oraz o niskiej temperaturze,
- wykorzystanie paliw gazowych i eliminacja paliw ciekłych do produkcji ciepła technologicznego oraz ciepła do celów grzewczych.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska zastosowano następujące rozwiązania:

- stosowanie wentylatorów cichobieżnych i urządzeń o korzystnych parametrach akustycznych,
- minimalizacja dostaw i dostosowanie ich do pory doby (docelowo planowana jest eliminacja ruchu pojazdów w porze nocnej),
- wyciszanie dodatkową izolacją ścian pomieszczeń sprężarek,
- sukcesywna wymiana lub likwidacja urządzeń o niekorzystnych parametrach akustycznych,
- koncentracja transportu w porze dziennej.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej realizowane są między innymi przez:

- działania w kierunku przedłużenia okresu użytkowania kąpeli technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności;
- zamknięcie kąpeli technologicznych w obiegu zamkniętym;
- stosowanie płukania wielostopniowego;
- uzupełniania wanien i zbiorników reakcyjnych wodą z płuczek oraz uzupełnianie substancjami do określonego stężenia;
- ograniczenie ilości zużywanej wody na skutek stosowania zamkniętych obiegów wody z wykorzystaniem stacji DEMI;
- odprowadzenie ścieków przemysłowych po uprzednim oczyszczeniu do wymaganych parametrów do kanalizacji komunalnej Gminy Herby (rezygnacja z odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych do wód powierzchniowych);
- odprowadzenie ścieków opadowych poprzez kanalizację wewnętrzną do osadnika i separatora z samoczynnym zamknięciem i sygnalizacją dźwiękową na wypadek awarii do zbiornika chłonna – odparowującego;
- pionowe lub lekko skośne zawieszenie elementów na wieszakach oraz zawieszanie wyrobów w sposób umożliwiający punktowy spływ roztworu;
- właściwe rozmieszczanie wyrobów na zawieszce (tak aby z wyrobów zawieszonych wyżej roztwór nie spływał na zawieszane poniżej wyroby);
- powolne wyjmowanie zawieszek z wanny, odpowiednio długi czas obcieku nad wanną i szybkie przenoszenie zawieszek do następnej wanny;
- sprawdzanie i identyfikacja procesów, w których następuje istotne zużycie wody;

4. W zakresie ochrony środowiska gruntowo – wodnego:
 - prowadzenie procesów technologicznych, jak dotychczas w zamkniętych obiektach budowlanych oraz komunikacji wewnętrznej na terenie zakładu, na utwardzonej i szczelnej nawierzchni;
 - magazynowanie materiałów w magazynach posiadających betonową posadzkę ze spływem powierzchniowym;
 - stosowanie opracowanych procedur postępowania w wypadku wycieku substancji niebezpiecznych.
5. W zakresie gospodarki odpadami.

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie gospodarki odpadami realizowane są przede wszystkim poprzez prowadzenie zintegrowanego systemu gospodarki odpadami uwzględniającego:

- zachowanie hierarchii gospodarowania odpadami;
- przekazywanie odpadów poprodukcyjnych firmom posiadającym zezwolenia na odzysk tego rodzaju odpadów oraz posiadających odpowiednie zaplecze transportowe i techniczne do realizacji odzysku lub unieszkodliwiania;
- kontrolę stopienia zanieczyszczenia pokrywanych wyrobów;
- sposób zarządzania odpadami zgodny z wdrożonym Systemem Zarządzania Środowiskowego ISO 14001;

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

1.1. Emisja godzinowa z instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji technologicznych.

Lp.	Numer emitora	Opis źródła emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
1.	E-9	linia pozioma pasywacji chromianowej	chrom (VI)	0,0042192
			kwas siarkowy (VI)	0,005686
2.	E-47	linia pionowa pasywacji bezchromowej	amoniak	0,001106
			fluor	0,02061
			kwas siarkowy (VI)	0,00889
			tytan	0,00567
3.	E-5	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitor strefy 1 INFRARED	dwutlenek azotu	0,019692
			dwutlenek siarki	0,0009
			pył ogółem	0,000006
			pył PM10	0,000006
			pył PM2,5	0,000004
			tlenek węgla	0,002701
4.	E-6	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW strefa 2 emitor z komory spalania	dwutlenek azotu	0,073844
			dwutlenek siarki	0,003376
			pył ogółem	0,000021
			pył PM10	0,000021
			pył PM2,5	0,000016
			tlenek węgla	0,010127

5.	E-7	piec gazowy linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW emitor z zamknięcia powietrznego wylotu pieca - strefa 3	dwutlenek azotu	0,004923
			dwutlenek siarki	0,000225
			pył ogółem	0,000001
			pył PM10	0,000001
			pył PM2,5	0,000001
			tlenek węgla	0,000675
6.	E-8	urządzenie do usuwania powłok lakieru z zawieszek – 3 palniki 0,029 + 0,065 + 0,1 MW	dwutlenek azotu	0,028312
			dwutlenek siarki	0,001490
			pył ogółem	0,000009
			pył PM10	0,000009
			pył PM2,5	0,000007
			tlenek węgla	0,005588
7.	E-48	palnik gazowy nr 1 zanurzeniowy sekcji wstępnego odtłuszczania i trawienia wstępnego moc 0,14 MW	dwutlenek azotu	0,020429
			dwutlenek siarki	0,001075
			pył ogółem	0,000007
			pył PM10	0,000007
			pył PM2,5	0,000005
			tlenek węgla	0,004032
8.	E-49	palnik gazowy nr 2 zanurzeniowy sekcji trawienia 0,1 MW	dwutlenek azotu	0,014592
			dwutlenek siarki	0,000768
			pył ogółem	0,000005
			pył PM10	0,000005
			pył PM2,5	0,000004
			tlenek węgla	0,002880
9.	E-50	dwukomorowy piec gazowy linii pionowej z wymiennikiem ciepła do suszenia profili i polimeryzacji farby proszkowej, palnik o mocy 0,55 MW, emitor z komory spalania	dwutlenek azotu	0,092400
			dwutlenek siarki	0,004224
			pył ogółem	0,000026
			pył PM10	0,000026
			pył PM2,5	0,000020
			tlenek węgla	0,012672
10.	E-51	odciąg z komory suszarniczej pieca – kurtyna powietrzna	pył ogółem	0,000135
			pył PM10	0,000135
			pył PM2,5	0,000111
11.	E-52	odciąg – kurtyna powietrzna komory polimeryzacyjnej pieca	pył ogółem	0,000135
			pył PM10	0,000135
			pył PM2,5	0,000111
12.	E-53	odciąg wymiany powietrza w części polimeryzacyjnej pieca malarni pionowej	pył ogółem	0,0002
			pył PM10	0,0002
			pył PM2,5	0,000164

1.2. Emisja godzinowa z instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC.

Lp.	Numer emitora	Opis źródła emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna emisja [kg/h]
1.	E-12	piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem 0,87 MW	dwutlenek azotu	0,146176
2.	E-13	2 piece gazowe do starzenia wsadu z palnikami o mocy 0,4 MW każdy	dwutlenek azotu	0,116751
3.	E-55	odciąg z linii dekorowania profili z palnikiem gazowym 0,25 MW	dwutlenek azotu	0,03648

Z powyższych emitorów nie określono dopuszczalnych wielkości emisji substancji, które wprowadzane do powietrza przy zachowaniu określonych w decyzji warunków nie spowodują przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu albo 10 % wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny tj.: dla dwutlenku siarki, tlenku węgla, pyłu ogółem i PM10.

1.3. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza.

1.3.1. Emisja łączna z instalacji IPPC i innych instalacji technologicznych

– amoniak	- 0,006633 Mg/rok;
– chrom (VI)	- 0,02532 Mg/rok;
– dwutlenek azotu	- 1,525145 Mg/rok;
– dwutlenek siarki	- 0,072348 Mg/rok;
– fluor	- 0,12364 Mg/rok;
– kwas siarkowy	- 0,087477 Mg/rok;
– pył ogółem	- 0,003272 Mg/rok;
– pył PM10	- 0,003272 Mg/rok;
– pył PM2,5	- 0,002647 Mg/rok;
– tlenek węgla	- 0,232048 Mg/rok;
– tytan	- 0,03402 Mg/rok;

1.3.2. Emisja łączna z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC oraz emitorów technologicznych niepowiązanych z instalacją IPPC, zlokalizowanych na terenie zakładu, wymagających pozwolenia w ramach przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

– amoniak	- 0,006633 Mg/rok;
– chrom (VI)	- 0,02532 Mg/rok;
– dwutlenek azotu	- 3,321587 Mg/rok;
– dwutlenek siarki	- 0,072348 Mg/rok;
– fluor	- 0,12364 Mg/rok;
– kwas siarkowy	- 0,087477 Mg/rok;
– pył ogółem	- 0,003272 Mg/rok;
– pył PM10	- 0,003272 Mg/rok;
– pył PM2,5	- 0,002647 Mg/rok;
– tlenek węgla	- 0,232048 Mg/rok;
– tytan	- 0,03402 Mg/rok;

2. Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanej po stronie północno-zachodniej zakładu następujących wartości:

- L_{AeqD} - 55 dB
- L_{AeqN} - 45 dB

3. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji,

- określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania.

A. Instalacja obróbki chemicznej powierzchni profili aluminiowych w wannach i komorach procesowych (instalacja IPPC)

A.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,48
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,50
3	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,15
4	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,50

B. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC

B.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	7,00
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,91
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50
4	16 01 07*	Filtry olejowe	0,15
5	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	240,00

B.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	3,00
2	08 02 01	Odpady proszków powlekających	180,00
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	0,20
4	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	35,00

5	17 04 05	Żelazo i stal	3,00
---	----------	---------------	------

C. Instalacja wyciskania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych

C.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	11 01 07*	Alkalia trawiące	150,00
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,91
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50

C.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	160,00
2	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	3,35
3	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1,00
4	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	90,00
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3500,00
6	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	0,30
7	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	125,00
8	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	8,00
9	17 04 05	Żelazo i stal	150,00

3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

A. Instalacja IPPC Linie pasywacji chromianowej linia pozioma i Linia pasywacji bezchromowej – linia pionowa.

A.1. Odpady niebezpieczne.

1) 15 01 10* – *opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: opakowania z polietylenu, szkła, aluminium, stali i papieru zanieczyszczone kwasem siarkowym, kwasem fluorowodorowym, kwasem ortofosforowym, wodorodifluorkiem amonu, trójtlenkiem chromu (IV), kwasem azotowym (IV), kwasem heksafluorotytanowym, kwasem tetrafluoroborowym, kwasem solnym, wodorotlenkiem sodu, wodorotlenkiem wapnia, chlorkiem żelaza.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w wyniku zużycia reagentów, koncentratów w instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone chwilowo w miejscu wytworzenia,

następnie magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu podczyszczalni ścieków, magazynu chemii, magazynu odpadów w opisanym kontenerze lub workach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są po zgromadzeniu większej ilości przez odbiorcę posiadającego stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego rodzaju odpadu.

2) 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).*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: ziemia krzemkowa, trawertyn, dolomit, włókniny polipropylenowe, tkaniny z tworzyw naturalnych lub sztucznych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi oraz zużyte ubrania ochronne i rękawice stosowane jako czyściwo, papier, tektura wraz z naniesionymi substancjami olejowymi oraz produktami rozkładu olejów lub innymi substancjami niebezpiecznymi.

b) Właściwości odpadu: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji podczas usuwania olejów lub innych substancji niebezpiecznych, w trakcie remontów, wymiany zanieczyszczonych ubrań ochronnych. Są to zużyte, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi sorbenty, ubrania ochronne, tkaniny, szmaty, ścierki do wycierania, rękawice.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady tkaninowe są gromadzone w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych lub workach foliowych, odpady w postaci zużytego sorbentu gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego typu odpadu.

3) 16 05 06* - *chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: roztwory buforowe i mieszaniny chemikaliów z analiz – roztwory wodorotlenku sodu NaOH, kwasu solnego HCl, kwasu siarkowego H₂SO₄, kwasy, zasady.

b) Właściwości odpadu: w zależności od odczynnika lub mieszaniny potencjalnie szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w podczas eksploatacji instalacji i laboratorium chemicznego, które stanowi integralną część instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w opakowaniach fabrycznych, w oznakowanych pojemnikach w laboratorium chemicznym, w magazynie chemii lub magazynie podczyszczalni ścieków.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest uprawnionej firmie zewnętrznej do przetwarzania.

4) 16 05 07* – *zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: preparaty roztworów procesowych. Mieszaniny z 8 – 10 % zawartością: kwasu chromowego, kwasu ortofosforowego, kwasu siarkowego, kwasu azotowego, kwasu

fluorotytanowego, fluorku amonu.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są przeterminowane chemikalia stosowane jako dodatki do kąpiele procesowych przygotowania powierzchni profili na linii poziomej i pionowej oraz chemikalia do oczyszczania ścieków przemysłowych, zlewki prób analitycznych kontroli jakości w laboratorium.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w zamykanych i oznakowanych pojemnikach ustawionych (na utwardzonym szczelnym podłożu w wannach wychwytowych) w magazynie chemii, podczyszczalni ścieków w wyznaczonych miejscach do gromadzenia odpadów niebezpiecznych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest do przetwarzania uprawnionej firmie.

B. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC.

B.1. Odpady niebezpieczne.

1) 08 01 13* - *szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: alkohol benzylowy 10%, wodorotlenek sodu 30%, szlam żywicy poliestrowej 60% z zawartością między innymi związków chromu, aluminium, żelaza. Odpad ten nie zawiera rozpuszczalników organicznych.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacjach do malowania podczas usuwania farb z profili i zawieszek, są to szlamy i osady odsączone na prasach filtracyjnych po neutralizacji ścieków przemysłowych.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w specjalnym zbiorniku ustawionym w podczyszczalni ścieków, a docelowo w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest do przetwarzania uprawnionej firmie zewnętrznej.

2) 15 01 10* - *opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: opakowania z polietylenu, szkła, aluminium, stali i papieru zanieczyszczone np. kwasem siarkowym, kwasem fluorowodorowym, kwasem ortofosforowym, wodorodifluorkiem amonu, trójtlenkiem chromu (IV), kwasem azotowym (IV), kwasem heksafluorotytanowym, kwasem tertrafluoroborowym, kwasem solnym, wodorotlenkiem sodu, wodorotlenkiem wapnia, chlorkiem żelaza.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w wyniku zużycia reagentów, koncentratów, produktów handlowych w instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone chwilowo w miejscu wytworzenia, następnie, selektywnie w kontenerze lub workach ustawionych w wyznaczonym miejscu podczyszczalni ścieków, magazynu chemii lub magazynu odpadów.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są po zgromadzeniu większej ilości przez odbiorcę posiadającego stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego rodzaju odpadu.

3) 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).

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: zanieczyszczone: ziemia krzemkowa, trawertyn, dolomit, włókniny polipropylenowe, tkaniny z włókna szklanego zanieczyszczone szlamem o kodzie 19 08 13*, tkaniny z tworzyw naturalnych lub sztucznych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, papier, tektura wraz z naniesionymi substancjami olejowymi oraz produktami rozkładu olejów lub innymi substancjami niebezpiecznymi.

b) Właściwości odpadu: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji. Są to głównie filtry z tkaniny z włókna szklanego, zanieczyszczone szlamem substancji niebezpiecznych, również sorbenty, bawełniane ubrania ochronne, tkaniny, szmaty, ścierki do wycierania, rękawice powstające w wyniku usuwania olejów lub innych substancji niebezpiecznych w trakcie remontów i konserwacji urządzeń instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady tkaninowe gromadzone w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych lub workach foliowych, odpady zużytego sorbentu gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego typu odpadu.

4) 16 01 07* -filtry olejowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: metale żelazne oraz nieżelazne zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi lub innymi substancjami niebezpiecznymi; tworzywa sztuczne, polipropylen, poliuretan, polietylen, polichlorek winylu; włókniny filtrujące wykonane z celulozy lub tworzywa sztucznego.

b) Właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, rakotwórcze, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas konserwacji, przeglądów i remontów sprzężarek i wózków widłowych pracujących na potrzeby instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: zużyte filtry magazynowane są selektywnie w opisanych metalowych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie utrzymania ruchu.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego typu odpadu.

5) 19 08 13* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: uwodniona mieszanina następujących związków – woda (65-70%): związki chromu 0,76 mg/l; siarczany 820 mg/l; chlorki 11 mg/l; węglany 12 mg/l; azot ogólny 0,75 mg/l; gliniiany 7,5 mg/l; sól 12 mg/l; bor 30 mg/l; wapń 870 mg/l.

b) Właściwości odpadu: toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas procesów podczyszczania i neutralizacji ścieków przemysłowych w zakładowej podczyszczalni ścieków.

- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w szczelnych, opisanych stalowych zbiornikach znajdujących się w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą możliwości techniczne i stosowne zezwolenie w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego typu odpadu.

B.2. Odpady inne niż niebezpieczne

1) 08 01 18 – odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: kwarc, mączka kwarcowa, sadza, grafit, węglan wapnia, tlenki aluminium, krzemian glinu, korund, mikrocząstki szkła, siarczan baru, dwutlenek tytanu, miedź, aluminium, cynk.
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są popioły po termicznym usuwaniu farb proszkowych w piecu do wypalania z zawieszek do profili.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane selektywnie w opisanym kontenerze lub pojemniku z tworzywa sztucznego ustawionym w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

2) 08 02 01 - odpady proszków powlekających

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żywice poliestrowe (dیتlenek tytanu, węglan wapnia, tritlenek glinu, pył sadzy technicznej), żywice epoksydowe, 1,2-epoksy-3-chloropropanu, dihydroksylowane fenole lub poliglikole, utwardzacze (bezwodnik ftalowy, bezwodnik heksahydroftalowy, aminy trzeciorzędowe, diazobicykloudekan, związki litu, organiczne związki cyny, organiczne borany), związki aminowe (poliamidy alifatyczne, aminy cykloalifatyczne, modyfikowane aminy alifatyczne i cykloalifatyczne, aminy trzeciorzędowe, aminy aromatyczne, modyfikowane aminy aromatyczne, poliaminoamidy, imidazoele), napełniacze (aluminium, korund, krzemian glinu, kreda, krzemionka koloidalna, mączka kwarcowa, sproszkowana miedź, mika, mikrokulki szklane, piasek kwarcowy, talk) barwniki i pigmenty pochodzenia organicznego i nieorganicznego (biel barytowa, biel cynkowa, biel tytanowa, grafit, sadza), etery monoglicydowe alkoholi i fenoli, tlenek styrenu, tlenki olefin i terpenów.
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacjach do malowania proszkowego.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w opisanych workach typu big-bag, ustawionych w halach produkcyjnych, a następnie w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

3) 15 02 03 - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: tkaniny z tworzyw naturalnych, bawełniane, jedwabne, lniane, wełniane, tkaniny z tworzyw sztucznych i z włókna szklanego.
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady te powstają w wyniku eksploatacji i obsługi urządzeń instalacji, stanowią je zużyte bawełniane ubrania i odzież robocza oraz materiały filtracyjne tkaninowe

zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne.

- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych lub workach foliowych lub oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) 16 03 04 - Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aluminium zanieczyszczone krzemem, magnezem, tytanem, żelazem, lakierem.
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w koszach stalowych lub w wiązkach w przypadku profili, w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych lub metali ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

5) 17 04 05 – żelazo i stal

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: stal.
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji – są to zużyte elementy stalowe (wieszaki, druty) służące do zawieszania lub mocowania profili.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w oznakowanych kontenerach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

C. Instalacja wytłaczania profili i obróbki akcesoriów aluminiowych.

C.1. Odpady niebezpieczne.

1) 11 01 07* - *alkalia trawiące*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: metaglinian sodu 50-60%, tetrahydroksoglinian sodu 20-25%, roztwór 40% wodorotlenku sodu 15-30%.
- b) Właściwości odpadu: drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, mutagenne, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w linii do wytłaczania profili aluminiowych podczas czyszczenia matryc – usuwanie aluminium z otworów matryc.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w specjalnych, opisanych, zamykanych zbiornikach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest uprawnionej firmie do przetwarzania.

2) 15 01 10* - *opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: opakowania z polietylenu, szkła, aluminium, stali i papieru zanieczyszczone kwasem siarkowym, kwasem fluorowodorowym, kwasem ortofosforowym, wodorodifluorkiem amonu, trójtlenkiem chromu (IV), kwasem azotowym (IV), kwasem

heksafluorotytanowym, kwasem tetrafluoroborowym, kwasem solnym, wodorotlenkiem sodu, wodorotlenkiem wapnia, chlorkiem żelaza.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w wyniku zużycia reagentów, koncentratów, produktów handlowych w hali wytłaczania profili.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone chwilowo w miejscu wytworzenia, następnie, selektywnie w kontenerze lub workach ustawionych w wyznaczonym miejscu podczyszczalni ścieków, magazynu chemii, magazynu odpadów niebezpiecznych.

e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady odbierane są przez odbiorcę posiadającego stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego rodzaju odpadu.

3) 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).*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: zanieczyszczone, włókniny polipropylenowe, tkaniny z tworzyw naturalnych lub sztucznych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi oraz zużyte ubrania ochronne i rękawice stosowane jako czyściwo, papier, tektura wraz z naniesionymi substancjami olejowymi oraz produktami rozkładu olejów lub innymi substancjami niebezpiecznymi.

b) Właściwości odpadu: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są zużyte, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi sorbenty, bawełniane ubrania ochronne, tkaniny, szmaty, ścierki do wycierania, rękawice. Powstają w wyniku: usuwania olejów lub innych substancji niebezpiecznych, w trakcie remontów urządzeń instalacji, wymiany zanieczyszczonych ubrań ochronnych.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady tkaninowe gromadzone w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych lub workach foliowych, odpad zużytego sorbentu gromadzony jest w oznakowanych szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania i transportu tego typu odpadu.

C.2. Odpady inne niż niebezpieczne

1) 07 02 13 - *odpady z tworzyw sztucznych*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polipropylen, poliester, polichlorek winylu.

b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają na liniach produkcyjnych w postaci: folii polipropylenowej z procesu dekorowania profili, folii samoprzylepnej podczas oklejania profili, uszkodzonych przekładek termicznych z poliamidu, w procesie zespalandia profili oraz na magazynie surowców i wyrobów podczas rozpakowywania dostaw, pakowania wysyłek, likwidacji uszkodzonych elementów tworzyw sztucznych i gumy.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w workach foliowych, workach typu big-bag lub kartonach na paletach drewnianych ustawionych w wyznaczonych miejscach przy liniach produkcyjnych i w magazynach, a następnie do czasu przekazania odpadów odbiorcy w magazynie

odpadów.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

2) 08 02 03 - *zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: piasek, woda, cząstki żelaza poniżej 1%.

b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają na linii wytłaczania profili podczas czyszczenia matryc metodą piaskowania na mokro po procesie wytrawiania matryc.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w szczelnych zbiornikach z tworzyw sztucznych ustawionych w magazynie odpadów.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są do przetwarzania specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

3) 12 01 02 – *cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i jego stopy.

b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w hali tłoczni podczas obróbki matryc w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w opisanych workach foliowych lub w opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach hali produkcyjnych, a następnie do czasu przekazania odpadów odbiorcy w kontenerze ustawionym w magazynie odpadów.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) 12 01 03 - *Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aluminium.

b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w wydziale produkcji akcesoriów oraz w instalacji wyciskania profili podczas obróbki i cięcia detali aluminiowych.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w opisanych workach foliowych lub opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach przy liniach produkcyjnych, a następnie do czasu przekazania odpadów odbiorcy w kontenerze ustawionym w magazynie odpadów.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

5) 12 01 99 - *inne niewymienione odpady*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aluminium.

b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad technologiczny, powstaje w procesach kształtowania profili, w hali tłoczni jest to aluminium surowe, niezanieczyszczone.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w stalowych kontenerach, na paletach oraz w wiązkach, w magazynie złomu aluminiowego przy linii wytłaczania.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do odzysku i recyklingu metodą przetapiania.

6) 15 02 03 - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: tkaniny z tworzyw naturalnych, bawełniane, jedwabne, lniane, wełniane, tkaniny z tworzyw sztucznych, z włókna szklanego, tkaniny sztuczne (wiskoza, acetat, sztuczny jedwab).
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady te powstają w związku z eksploatacją instalacji i stanowią je zużyte bawełniane ubrania i odzież robocza oraz materiały filtracyjne tkaninowe zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych workach foliowych lub w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania tego typu odpadami.

7) 16 03 04 - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: 99% - 99,5% - aluminium oraz dodatki stopowe i zanieczyszczenia: krzem, magnez, tytan, żelazo. 0,5 % -masa lakieru położonego na profilach o składzie: żywice poliestrowe (90-97%), ditlenek tytanu (7-10%), węglan wapnia (7-10%), tritlenek glinu (1-5%), pył sadzy technicznej (1%).
- b) Właściwości odpadu: odpad obojętny dla zdrowia ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są produkty nie odpowiadające wymaganiom oraz uszkodzone profile - powstają w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w koszach stalowych w wiązkach lub w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do odzysku i recyklingu metodą przetapiania.

8) 16 03 06 - organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: przekładki termiczne (poliamid, włókno szklane), PCV, polietylen, styropian, poliuretan, guma.
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci uszczelek gumowych, elementów z tworzyw sztucznych, folii dekoracyjnych wymontowanych z konstrukcji reklamowych, szkoleniowych lub po niszczących próbach technologicznych i badaniach.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w opisanych kartonach i workach foliowych ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów oraz kontenerze stalowym ustawionym na placu magazynowym.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

9) 17 04 05 – żelazo i jego stopy

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i jego stopy.
- b) Właściwości odpadu: nie zawiera substancji szczególnie szkodliwych dla ludzi i środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają na skutek wymiany części w urządzeniach i maszynach, zużycia matryc w trakcie procesu produkcyjnego w instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są opisanym kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

3.3. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu wyeliminowania negatywnego oddziaływania wytworzonych odpadów Spółka YAWAL S.A. z siedzibą w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36 prowadzi następujące działania:

- ciągłe szkolenia pracowników w zakresie przestrzegania przepisów BHP, p.poż. oraz ochrony środowiska w związku z gospodarką odpadami niebezpiecznymi,
- bezwzględne przestrzeganie zakazu mieszania odpadów różnych rodzajów, w tym mieszania płynnych odpadów niebezpiecznych,
- racjonalną gospodarkę materiałami,
- stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania,
- utrzymywanie w sprawności urządzeń i maszyn.

Działalność firmy należy prowadzić w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

4. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

Zastosowanie zabezpieczeń techniczno-organizacyjnych chroniących środowisko wód podziemnych i gruntowe przed zanieczyszczeniem poprzez:

- minimalizację zjawiska wynoszenia kąpieli poprzez kontrolowany czas obciekania kąpieli z przenoszonych detali;
- optymalne przedłużenie czasu użytkowania roztworów technologicznych;
- zwracanie do produkcji wynoszonych kąpieli poprzez wykorzystanie wód popłucznych do uzupełnienia kąpieli technologicznych;
- przekazywanie wytworzonych odpadów tylko specjalistycznym odbiorcom posiadającym stosowne uprawnienia.
- powadzenie procesów technologicznych, jak dotychczas w zamkniętych obiektach budowlanych oraz komunikacji wewnętrznej na terenie zakładu, na utwardzonej i szczelnej nawierzchni;
- magazynowanie materiałów w magazynach posiadających betonową posadzkę ze spływem powierzchniowym;
- stosowanie opracowanych procedur postępowania w wypadku wycieku substancji niebezpiecznych.

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

1. Ewidencja i monitoring odpadów.

Spółka YAWAL S.A. z o.o. z siedzibą w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36, zobowiązana jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z działem V *Ewidencja odpadów i sprawozdawczość* ustawy o odpadach oraz w oparciu o Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r., poz.1923).

2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- emitor E-9 linia pozioma pasywacji chromianowej – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: kwas siarkowy, chrom (VI), miejsce pomiaru: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym;
- emitor E-47 linia pionowa pasywacji bezchromowej tunelu obróbki chemicznej – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: amoniak, kwas siarkowy, fluor i tytan, miejsce pomiarów: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym;
- emitor E-6 piec gazowy do polimeryzacji malarni proszkowej linii poziomej (3 strefowy przelotowy) do polimeryzacji, 1 wspólny palnik o mocy 0,586 MW strefa 2 emitor z komory spalania – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: dwutlenek azotu, miejsce pomiarów: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym;
- emitor E-50 piec do polimeryzacji malarni proszkowej, pionowej o mocy 0,55 MW – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: dwutlenek azotu, miejsce pomiarów: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym;
- emitor E-12, piec gazowy do nagrzewania wsadu z palnikiem o mocy 0,87 MW – pomiary z częstotliwością 1 raz na dwa lata w zakresie emisji zanieczyszczeń: dwutlenek azotu, miejsce pomiarów: kanał wylotowy na stanowisku pomiarowym;

Punkty pomiarowe oraz metodyka pomiarowa, winny być usytuowane zgodnie z Polskimi Normami oraz obowiązującymi przepisami prawa.

3. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata. Pomiary winny być wykonywane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki w trzech punktach pomiarowych:

- punkt 1 - przy ul. Lublinieckiej nr 27, od jej południowo - wschodniej strony;
- punkt 2 - przy ul. Lublinieckiej nr 29, od jej południowo - wschodniej strony;
- punkt 3 - przy ul. Lublinieckiej nr 50 lub 54, od jej północno – zachodniej strony.

4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Monitoring zużycia wody prowadzony jest w oparciu o bieżące odczyty 4 wodomierzy zabudowanych na 2 podłączeniach do wodociągu gminnego, należącego do Urzędu Gminy Herby. Rejestr odczytów wodomierzy prowadzony jest z częstotliwością raz w miesiącu.

Nie ustala się monitoringu ścieków. Częstotliwość i zakres badań prób ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji jak i wód opadowych wprowadzanych do ziemi ustalony został w odrębnych pozwoleniach wodnoprawnych, wydanych decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego.

V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

YAWAL S.A. jest przygotowana do podejmowania odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska. Podstawowym działaniem jest wyłączenie instalacji lub jej części, które nie wiąże się z możliwością wystąpienia okresowych wzrostów emisji substancji lub energii. W takich przypadkach emisja z danego źródła ustaje. Również ponowny rozruch urządzenia lub grupy urządzeń nie powoduje oddziaływań innych niż normalne.

Nadmienia się jednak, że istniejące urządzenia współpracujące w ciągach technologicznym wchodzących w skład poszczególnych instalacji, bez adaptacji, pozwalają na zamienne lub rozdzielne prowadzenie produkcji w poszczególnych, instalacjach (wydziałach), ze względu na nowoczesny i zautomatyzowany system sterowania i zarządzania produkcją. Jest możliwe odrębne prowadzenie:

- obróbki chemicznej powierzchni i malowanie proszkowe;
- wyciskania profili aluminiowych;
- termoizolowania profili aluminiowych;
- wytwarzania akcesoriów aluminiowych;
- gięcia łuków z profili aluminiowych;

Nie są to jednak warianty pracy instalacji lecz możliwości techniczno-organizacyjne.

Istnieje możliwość wykorzystywania instalacji do wytwarzania różnych rodzajów produktów jednak o podobnym charakterze. Normalną działalnością jest zmienność asortymentu. W realizowanej technologii brak jest możliwości korzystania z alternatywnych materiałów i surowców. Różne reżimy pracy związane ze zmiennym obciążeniem lub wielkością produkcji, np. ze względu na spadek zapotrzebowania rynkowego, realizowane są między innymi przez skrócenie czasu pracy instalacji lub jej części bez zachwiania ciągłości produkcji. Pozwalają na to istniejące możliwości magazynowania surowców i produktów na terenie instalacji. Ograniczenie czasu pracy instalacji proporcjonalnie spowoduje spadek wielkości emisji do środowiska. Niezbędne zatrzymania i uruchomienia instalacji związane z okresowymi przeglądami konserwacyjnymi, remontami, wymogami technologicznymi nie powoduje innych oddziaływań niż normalne, natomiast okresowe zrzuty ścieków przemysłowych wiążą się z koniecznością wymiany niektórych kąpielii procesowych z linii technologicznych, poziomej i pionowej.

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa:

- a) Marszałkowi Województwa Śląskiego
 - b) Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
 3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
 4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
 5. Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.
 6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
 7. Przestrzegania warunków określonych w umowie zawartej z odbiorcą ścieków (wód opadowych i roztopowych z części starej zakładu), jak również przestrzegania zapisów wymaganych prawem pozwoleń wodnoprawnych wydanych w ramach odrębnych postępowań.
 8. Prawidłowej eksploatacji i utrzymywania urządzeń i obiektów służących do gromadzenia i oczyszczania ścieków powstających na terenie zakładu.
 9. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
 10. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji.

Zakład nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

Podstawowym sposobem zapobiegania sytuacjom awaryjnym jest monitoring stanu technicznego i sprawności urządzeń. W przedmiotowej instalacji jest brygada remontowa przygotowana do realizacji napraw. Wszelkie uszkodzenia i awarie usuwane są na bieżąco. Prowadzona jest ciągła kontrola pracy maszyn i urządzeń produkcyjnych oraz na bieżąco zużyte elementy parku maszynowego są naprawiane, modernizowane lub wymieniane na nowe. Dotyczy to w szczególności zespołów związanych z substancjami niebezpiecznymi. Należy zaznaczyć, że minimalizacja oddziaływania instalacji na wszystkie komponenty środowiska związana jest z wprowadzeniem systemu zarządzania, który uznawany jest za BAT. Przestrzegane są reżimy technologiczne, a także wykorzystywany jest wysokiej jakości sprzęt, co minimalizuje, a nawet wyklucza możliwość wystąpienia istotnych awarii. Na terenie instalacji są zainstalowane hydranty. Są również zabudowane piezometry.

Zakładowa podczyszczalnia ścieków posiada urządzenia do automatycznego sterowania procesami technologicznymi i urządzenia do automatycznej kontroli poziomu cieczy w zbiornikach wraz systemem ostrzegawczym (dźwiękowym i świetlnym). Również cały proces obróbki chemicznej w instalacji linii poziomej pasywacji chromianowej i linii pionowej pasywacji bezchromowej wyposażony jest w system automatycznego sterowania i kontroli procesu, automatyczny pomiar temperatury, poziomu cieczy w wannach, który również sygnalizuje odstępstwa w realizowanym procesie technologicznym. Zastosowana automatyzacja procesów wytwórczych stanowi skuteczny i niezawodny element minimalizujący możliwość wystąpienia awaryjnego skażenia środowiska.

W zakresie wpływu potencjalnych awarii środków transportu na środowisko gruntowo – wodne, zakład wyposażony jest w sorbenty do usuwania potencjalnych wycieków. Posiada możliwości zebrania skażonego

gruntu i oddania do unieszkodliwienia jednostkom uprawnionym. Ewentualne zużyte sorbenty mają wyznaczone miejsce w magazynie odpadów niebezpiecznych i zamykane pojemniki odporne na działanie substancji ropopochodnych lub innych substancji niebezpiecznych, używanych w samochodach. Zapewniony jest odbiór przez jednostki uprawnione do unieszkodliwienia lub przetwarzania tego typu odpadów poza instalacją.

Instalacja YAWAL S.A. posiada opracowane zasady informowania o awariach organów ochrony środowiska, to jest: organ wydający pozwolenie oraz wojewódzki inspektor ochrony środowiska i Państwową Straż Pożarną.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

Nie przewiduje się zakończenia działalności w najbliższych latach. Jednak w przypadku podjęcia decyzji o likwidacji i rozbiórce instalacja zostanie zlikwidowana zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki. Wszelkie surowce zostaną usunięte z instalacji przed jej demontażem. Dotyczy to w szczególności materiałów i preparatów niebezpiecznych oraz zgromadzonych odpadów. Opracowanie projektu likwidacji zostanie poprzedzone oceną oddziaływania na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć związanych z ewentualnymi potrzebami rekultywacji terenu oraz określi sposoby dalszego jego użytkowania.

Można prognozować, że likwidacja przedmiotowej instalacji nie będzie związana ze znaczącymi emisjami do środowiska. Może być prowadzona na różne sposoby: likwidacja urządzeń produkcyjnych z zachowaniem obiektów kubaturowych, likwidacja urządzeń i budynków z zachowaniem obecnego sposobu zagospodarowania terenu lub likwidacja zakończona rekultywacją terenu. Ta ostatnia możliwość jest najmniej prawdopodobna, ze względu na brak uzasadnienia ekonomicznego oraz warunki terenowe. Powstałe odpady mogą być w dużej części wykorzystane, przekazane do odzysku lub unieszkodliwione. Pomimo przedstawionych wyżej uwarunkowań, jeśli likwidacja będzie konieczna, niezbędne będą działania polegające na:

- likwidacji urządzeń, które nie będą wykorzystane w następnej funkcji – złomowanie,
- zagospodarowanie części przydatnych urządzeń technologicznych zainstalowanych w analizowanych obiektach, poprzez odsprzedaż innym użytkownikom, lub wynajem,
- konieczne będzie przeprowadzenie badań stopnia zanieczyszczenia gruntu, w celu określenia, czy nie nastąpiło skażenie terenu. W przypadku stwierdzenia zanieczyszczenia gruntu konieczne będzie przeprowadzenie prac rekultywacyjnych.

Rozwiązaniem najbardziej prawdopodobnym w przypadku konieczności zaniechania prowadzenia działalności gospodarczej jest podjęcie przez aktualnego użytkownika działalności gospodarczej o innym charakterze, pozwalającej na wykorzystanie istniejących obiektów do celów rozpoczęcia nowej działalności. W takim wypadku elementy technologiczne wyposażenia powinny zostać odsprzedane firmom prowadzącym działalność gospodarczą o podobnym charakterze w innym miejscu.

Z bardzo daleko idącym przybliżeniem w przypadku likwidacji należy prognozować oddziaływania na poszczególne elementy środowiska.

Powietrze:

Etap likwidacji analizowanej instalacji związany będzie z niezorganizowaną emisją zanieczyszczeń powstających w wyniku spalania paliw w silnikach sprzętu rozbiórkowego oraz samochodów. Oddziaływanie to ma charakter potencjalny, ze względu na krótki okres oddziaływania i niezorganizowany charakter.

Hałas:

Likwidacja związana będzie z emisją hałasu do otoczenia. Jego źródłem będą prace sprzętu zmechanizowanego podczas wykonywania rozbiórki obiektów, szczególnie w przypadku stosowania uderzeniowej metody wyburzeń budynków murowanych, a także ruch samochodów odstawiających złomowane urządzenia do punktu ich odbioru oraz odwożące materiał z rozbiórki. Faza ta będzie miała charakter przejściowy i krótkotrwały, a jej wpływ na klimat akustyczny okolicy nie będzie inny niż w fazie eksploatacji. Prace związane z likwidacją winny być realizowane tylko w porze dziennej.

Gleba i ziemia:

W fazie likwidacji może być konieczne przeprowadzenie badań gleby i ziemi. W przypadku stwierdzenia jej zanieczyszczenia konieczne będzie poddanie jej rekultywacji. Ze względu na charakter realizowanych procesów w przedmiotowej instalacji oraz lokalizację na terenach przemysłowych, zdegradowanych, sytuacja taka jest prawdopodobna.

Wody:

Zapotrzebowanie na wodę z wodociągu gminnego będzie ograniczone do potrzeb zatrudnionych i prac porządkowych. Będą powstawały ścieki bytowe kierowane do istniejącej kanalizacji sanitarnej. Zagrożenie dla środowiska wodnego tej fazy będzie pomijalne.

Odpady:

Potencjalna faza likwidacji wiąże się bezpośrednio z powstawaniem odpadów. Z pewnym prawdopodobieństwem można przyjąć, że w fazie likwidacji powstaną odpady głównie z grupy 17 i 16. W mniejszym stopniu z innych grup. Na obecnym etapie nie jest możliwe określenie prawdopodobnych ilości i rodzajów odpadów mogących powstać na etapie likwidacji instalacji. Można jedynie określić grupy odpadów, których udział będzie znaczący, a prawdopodobieństwo powstania największe.

X. Termin obowiązywania pozwolenia.

1. Pozwolenie zintegrowane obowiązuje na czas nieoznaczony.

B. Uchylam w całości decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 14 grudnia 2007r. znak: ŚR/III/6618/154/15/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1500/OS/2011 z dnia 25 maja 2011r. oraz decyzją nr 2647/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014r.) udzielającą YAWAL System Sp. z o.o. w Herbach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 11 stycznia 2016r. pełnomocnik YAWAL S.A. zwrócił się z wnioskiem o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36. Jednocześnie pismem z dnia 11 stycznia 2016r. Strona wystąpiła o uchylenie, decyzją udzielającą pozwolenia zintegrowanego, decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 14 grudnia 2007r. znak: ŚR/III/6618/154/15/07 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1500/OS/2011 z dnia 25 maja 2011r., nr 2647/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014r.) udzielającej YAWAL System Sp. z o.o. w Herbach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki profili aluminiowych zlokalizowanej w Herbach przy ul. Lublinieckiej 36. Wystąpienie z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika ze zmiany obowiązujących przepisów, zmian własności terenu, obiektów, przekształceń, zmian organizacyjnych oraz zmian w stosowanych technikach i technologiach.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Herby dnia 30.06.2009r. Nr 7624/1-6/2009.

Do wniosku załączona została dokumentacja zawierająca analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi zagrożenie, które mogą znajdować się na terenie YAWAL S.A. Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest w obrębie GZWP 325 Częstochowa, gdzie występuje jeden czwartorzędowy poziom wodonośny. Jak wynika z przedstawionej dokumentacji na terenie zakładu nie występuje możliwość zanieczyszczenia wód podziemnych i ziemi. Warunkiem jest jednak skrupulatne przestrzeganie zasad (w tym właściwej eksploatacji instalacji) oraz ściśle stosowanie się do warunków określonych w części III niniejszego pozwolenia, co powinno zapewnić bezpieczeństwo powierzchni ziemi i wód podziemnych przed przedostaniem się substancji chemicznych.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 1200 PLN.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2 podpunkt 7 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity z 2016r. poz. 672 z późn. zmianami).

Z uwagi na prowadzenie przez spółkę instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ – przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tj. Dz.U z 2016 r. poz.71 z późn. zmianami) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 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* (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353 ze zm.).

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 22 marca 2016r., 4 lipca 2016r.), które Spółka przedłożyła pismami z dnia 8 lutego 2016r., 8 kwietnia 2016r., 11 kwietnia 2016r., 20 lipca 2016r., 1 sierpnia 2016r.).

Dnia 29 czerwca 2016r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 26 stycznia 2016r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku YAWAL S.A. z siedzibą w Herbach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni

od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 1 lutego 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Herby oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208, art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

W zakresie ochrony powietrza udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Prowadzona instalacja nie jest objęta standardem emisyjnym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1546). Rodzaj i ilość substancji dopuszczanej do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsca wprowadzania tej substancji zostały określone w punkcie III.1 niniejszej decyzji, na poziomie zaproponowanym przez wnioskodawcę. We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dokonano oceny wpływu instalacji na poziom zanieczyszczenia powietrza. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031). W oparciu o art. 151 i art. 188 POŚ oraz biorąc pod uwagę rodzaj instalacji tj. IPPC, nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza, zawarte w części IV niniejszej decyzji.

W zakresie ochrony przed hałasem udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Zgodnie z Uchwałą Nr XXV/224/05 Rady Gminy w Herbach z dnia 28 lutego 2005r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Herby określono obszary podlegające ochronie akustycznej. W związku z powyższym na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższych położonych terenów zabudowy mieszkaniowo- usługowej następujących wartości:

- tereny zabudowy mieszkaniowo- usługowej zlokalizowanej po stronie północno - zachodniej zakładu:
 - w porze dnia 55 dB
 - w porze nocy 45 dB

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu będą się odbywały zgodnie z wnioskiem Strony raz na dwa lata na granicy najbliższego terenu zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanego po północno - zachodniej stronie zakładu przy ul. Lublinieckiej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Zakład na potrzeby instalacji zakupuje wodę od operatora zewnętrznego tj. z sieci wodociągowej Gminy Herby.

W wyniku eksploatacji instalacji YAWAL S.A. powstają ścieki: przemysłowe (technologiczne), socjalno-bytowe oraz wody opadowe i roztopowe.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych Gminy Herby, jak i warunki wprowadzania wód opadowych (z nowej części zakładu) do ziemi ustalone zostały w odrębnych pozwoleniach wodnoprawnych, wydanych decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego. Natomiast warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych (z części starej zakładu) do kanalizacji deszczowej, będącej w eksploatacji Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad, reguluje obustronna umowa.

Na odbiór ścieków sanitarnych Yawal S.A. posiada umowę z administratorem kanalizacji tj. Gminą Herby.

W zakresie gospodarki odpadami udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony, w pozwoleniu określono:

- zgodnie z art.188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska:
 - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
 - działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko;
- charakterystykę poszczególnych odpadów dopuszczonych do wytwarzania w celu dokładnego wskazania, które z odpadów wytwarzanych przez wnioskodawcę obejmuje pozwolenie;
- zgodnie z art. 43 ust.1. i 2. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz.21 ze zm.):
 - numery NIP i REGON wnioskodawcy (we wstępie do decyzji).

Sposób prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. z 2014 r. , poz. 1973).

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona wniosła dodatkowe wyjaśnienia dot. rozszerzenia listy odpadów innych niż niebezpieczne, które zostały uwzględnione w niniejszej decyzji

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. Marszałka Województwa
Ewa Owczarek - Nowak
Zastępca Dyrektora Wydziału Ochrony
Środowiska



