

**DECYZJA Nr 1759/OS/2016**

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2016 r. poz. 23 z późn. zmianami) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2016r. poz. 672 z późn. zmianami),

**po rozpatrzeniu**

wniosku ALUPROF S.A. z dnia 28 stycznia 2016r. znak POSB/006/2016 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4272/OS/2009 z dnia 21 grudnia 2009r., nr 1718/OS/2011 z dnia 13 czerwca 2011r., nr 1567/OS/2012 z dnia 15 czerwca 2012r. oraz decyzją nr 2610/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego **dla instalacji do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej na terenie zakładu ALUPROF S.A. w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 153 (Regon: 070424429; NIP: 5470242884)**

**zmieniam**

na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008r (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4272/OS/2009 z dnia 21 grudnia 2009r., nr 1718/OS/2011 z dnia 13 czerwca 2011r., nr 1567/OS/2012 z dnia 15 czerwca 2012r. oraz decyzją nr 2610/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego **dla instalacji do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej na terenie zakładu ALUPROF S.A. w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 153 (Regon: 070424429; NIP: 5470242884)**

**w następujący sposób:**

- I. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„1. Rodzaj prowadzonej działalności:**

Przedmiotem działania Spółki Akcyjnej ALUPROF jest projektowanie i produkcja aluminiowych systemów okienno-drzwiowych i fasadowych dla budownictwa. Zakład bazuje na profilach aluminiowych wyprodukowanych w Zakładzie Grupa Kęty S.A. w Kętach.

Działalność objęta pozwoleniem obejmuje linię produkcyjną lakierowania proszkowego elementów aluminiowych związana jest z powierzchnią obróbką wstępną metali z zastosowaniem procesów chemicznych (instalacja IPPC) i linią obróbki mechanicznej elementów aluminiowych (instalacja pomocnicza związana z instalacją IPPC).

Łączna objętość wanień procesowych w instalacji wynosi 40 m<sup>3</sup>. Planowana wielkość produkcji wynosić będzie 2 701 610 m<sup>2</sup> elementów aluminiowych.

a) prowadzący instalację:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	ALUPROF S.A.	ul. Warszawska 153	43-300	Bielsko-Biala	070424429	5470242884

b) instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			branża IPPC (rozp. 145 z 27.09.14r.)	Kwalifikacja przedsiębiorstwa (rozp. 111 z 9.11.08r.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do lakierowania elementów aluminiowych	Warszawska 153	43-300	Bielsko-Biala	2.7	Rozp. § 2 ust.1 pkt 15 Poś art.378 ust.2a	1	Instalacja zlokalizowana na działkach Nr 125/55, 125/77, 125/85

c) instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsiębiorstwa	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja obróbki mechanicznej elementów aluminiowych	Warszawska 153	43-300	Bielsko-Biala			1	Instalacja zlokalizowana na działkach Nr 125/55, 125/77, 125/85

II. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 3. „Opis instalacji i stosowanej technologii” akapit o treści:

„Usuwanie powłok lakierniczych – proces odlakierowania profili z farb proszkowych prowadzony w dwóch wannach procesowych oraz jednej wannie płuczącej o pojemności użytkowej 2 m<sup>3</sup> każda. Zawieszony z detalami do odlakierowania zanurza się do roztworu na 30 ÷ 40 min., a następnie przenosi po wypłukaniu do wanny trawiącej. Po wytrawieniu profile ponownie są płukane.”

otrzymuje brzmienie:

„Usuwanie powłok lakierniczych – proces odlakierowania profili z farb proszkowych prowadzony w dwóch wannach procesowych oraz dwóch wannach płuczących, o pojemności użytkowej 6 m<sup>3</sup> każda. Zawieszony z detalami do odlakierowania zanurza się do roztworu na 30 ÷ 40 min., a następnie przenosi po wypłukaniu do wanny trawiącej. Po wytrawieniu profile ponownie są płukane.”

**III. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 4. „Zużycie surowców, paliw i energii” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„4. Zużycie surowców, paliw i energii.**

4.1. Roczne zużycie surowców w instalacji IPPC (linia lakierowania elementów aluminiowych).

Lp.	Surowiec / materiał	Zastosowanie	Jednostka	Ilość
1.	Aluminium	Surowiec w procesie lakierowania	Mg/rok	17 000
2.	Farby proszkowe	Surowiec w procesie lakierowania	Mg/rok	660
3.	Flopam AN 905 SH	Flokulant	Mg/rok	0,15
4.	Korrekturlosung 91	Surowiec w procesie lakierowania – przeznaczony do wzmocnienia barwy przy chromianowaniu	Mg/rok	0,336
5.	Accelerator 96	Preparat poprawiający proces trawienia	Mg/rok	20
6.	Alfisd 14	Dodatek substancji aktywnie myjących	Mg/rok	5,2
7.	Alfideox 82/3	Składnik do trawienia i odtleniania aluminium	Mg/rok	78
8.	Alfipas 720	Składnik do chromianowania aluminium	Mg/rok	24
9.	Alfipas Toner 62	Preparat do regulacji wartości pH	Mg/rok	0,35
10.	Antischaum 48	Środek antypieniący	Mg/rok	0,42
11.	Gardobond-Additive	Ściąganie powłoki Odlakierowywanie	Mg/rok	16,1
12.	Gardostrip 5628	Ściąganie powłoki Odlakierowywanie	Mg/rok	42
13.	Kwas solny	Składnik roztworu do regeneracji stacji demineralizacji wody	Mg/rok	10,4
14.	Kwas siarkowy (VI)	Składnik roztworu do neutralizacji ścieków	Mg/rok	2,5
15.	Pirosiarczyn sodu	Składnik roztworu do neutralizacji ścieków	Mg/rok	6,6
16.	Wodorotlenek sodu	Składnik roztworu do neutralizacji ścieków	Mg/rok	23,8
17.	Wapno hydratyzowane	Składnik do neutralizacji ścieków	Mg/rok	14
18.	PIX 113 (siarczan żelaza III)	Koagulant	Mg/rok	8,4
19.	Gardo Pure WT C 635	Koagulant	Mg/rok	40

4.2. Roczne zużycie surowców w linii obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.

Lp.	Surowiec / materiał	Zastosowanie	Jednostka	Ilość
1.	Aluminium	Surowiec w procesie zagniatania	Mg/rok	7 560
2.	Przekładka	Surowiec w procesie zagniatania	Mg/rok	882

4.3. Roczne zużycie mediów w instalacji IPPC (linia lakierowania elementów aluminiowych).

Lp.	Media	Jednostka	Ilość
1.	Woda, w tym: - na cele socjalno-bytowe - na cele technologiczne - na potrzeby utrzymania czystości	m <sup>3</sup> /rok	24 850 1 800 23 000 50

Lp.	Media	Jednostka	Ilość
2.	Energia elektryczna	kWh/rok	524 706
3.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	280 000
4.	Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /rok	1 208 200

#### 4.4. Roczne zużycie mediów w linii obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.

Lp.	Media	Jednostka	Ilość
1.	Woda	m <sup>3</sup> /rok	1 150
2.	Energia elektryczna	kWh/rok	18 125
3.	Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /rok	12 250

#### 4.5. Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie w wodę zakładu realizowane jest z miejskiej sieci wodociągowej „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej na podstawie zawartej umowy na dostawę wody.

Planowane zużycie wody przez linię lakierowania elementów aluminiowych (instalacja IPPC) wynosi 24850 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- na cele bytowe – 1800 m<sup>3</sup>/rok
- na cele technologiczne – 23 000 m<sup>3</sup>/rok
- na potrzeby utrzymania czystości – 50 m<sup>3</sup>/rok.

Planowane zużycie wody przez linię obróbki mechanicznej elementów aluminiowych wynosi 1150 m<sup>3</sup>/rok. Łączne planowane zużycie wody dla instalacji objętych pozwoleniem wynosi 26 000 m<sup>3</sup>/rok.”

### IV. W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 5. „Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków” otrzymuje nowe brzmienie:

#### **„5. Źródła powstawania oraz warunki odprowadzania ścieków.**

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

a) Ścieki przemysłowe, będące mieszaniną:

- ścieków technologicznych z oczyszczalni ścieków z powierzchniowej obróbki chemicznej w instalacji lakierowania elementów aluminiowych,
- ścieków z mycia w technologii,
- ścieków z utrzymania czystości,
- surowych ścieków socjalno-bytowych.

Ścieki technologiczne, po oczyszczeniu w stacji neutralizacji kierowane są do zakładowej kanalizacji przemysłowej do studzienki K5, gdzie łączą się z surowymi ściekami socjalno-bytowymi i jako mieszanina ścieków odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

- $Q_{maxh} = 11,75 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{śrd}} = 237 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{maxr} = 66 600 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Skład ścieków przemysłowych (technologicznych): ChZT<sub>cr</sub>, siarczany, glin, odczyn pH oraz azot amonowy, chrom ogólny, fenole lotne, fluorki, fosfor ogólny.

Odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego z instalacji odbywa się na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

b) Wody opadowe i roztopowe.

Warunki odprowadzania wód opadowych i roztopowych z zakładu ustalono w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.”

**V. W części II decyzji: „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” dopisuje się punkt 7) „Metody ochrony wód podziemnych” o treści:**

**„7) Metody ochrony wód podziemnych.**

Do metod ochrony wód podziemnych należy przede wszystkim wymienić:

- prowadzenie prawidłowej gospodarki substancjami chemicznymi zgodnie z poniższymi zasadami:
  - magazynowanie w oryginalnych, szczelnych pojemnikach,
  - magazynowanie w ilościach niezbędnych, wynikających z bieżących potrzeb instalacji,
  - magazynowanie w warunkach zabezpieczających przed wpływem warunków atmosferycznych,
  - magazynowanie na szczelnych posadzkach;
- bieżący nadzór personelu nad prawidłowym funkcjonowaniem instalacji i miejsc magazynowania substancji;
- odpowiednie przeszkolenie personelu w zakresie postępowania z substancjami stosowanymi w instalacji – olejami oraz chemikaliami dla stacji uzdatniania wody;
- prowadzenie właściwej gospodarki odpadami, zgodnie z zasadami przedstawionymi w rozdziale 5.1.3;
- podczyszczanie ścieków technologicznych w stacji neutralizacji ścieków;
- oczyszczanie ścieków socjalno-bytowych;
- zastosowanie zamkniętych obiegów wody chłodzącej;
- oczyszczanie wód opadowych i roztopowych;
- hermetyzację systemów kanalizacyjnych na terenie zakładu;
- opomiarowanie miejsc poboru wody i miejsc odprowadzania ścieków oraz prowadzenie kontroli i analiz efektywności zużycia wody,
- zatrudnianie wyspecjalizowanego personelu konserwacyjnego.”

**VI. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, podpunkt 1.2. „Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza z instalacji IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„1.2. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza z instalacji IPPC.**

Emitor	Źródło emisji	Parametry emitora		Substancja	Emisja maksymalna
		Wysokość	Średnica		
-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
E1	Odciąg z wanny do od tłuszczania kwaśnego – wanna nr 1	9,5	0,5	Fluor	0,0010
				Kwas siarkowy	0,0088
E2	Odciąg z wanny do trawienia – wanna nr 2	9,5	0,5	Fluor	0,0010
				Kwas siarkowy	0,0088
E3	Odciąg z wanny do trawienia – wanna nr 3	9,5	0,5	Fluor	0,0010
				Kwas siarkowy	0,0088
E4	Odciąg z wanny do chromowania żółtego – wanna nr 7	12,0	0,5	Chrom	0,0001
				Fluor	0,0010
E5	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 1 – palnik gazowy 25÷110 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0166
				Dwutlenek siarki	0,0010
				Pył ogólny	0,0002
				Pył zawieszony PM10	0,0002
				Pył zawieszony PM2.5	0,0002
				Tlenek węgla	0,0047
E6	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 2 – palnik gazowy 25÷110 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0166
				Dwutlenek siarki	0,0010
				Pył ogólny	0,0002
				Pył zawieszony PM10	0,0002
				Pył zawieszony PM2.5	0,0002
				Tlenek węgla	0,0047
E7	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 3 – palnik gazowy 25÷110 kW	12,0	0,2	Dwutlenek azotu	0,0166
				Dwutlenek siarki	0,0010
				Pył ogólny	0,0002
				Pył zawieszony PM10	0,0002
				Pył zawieszony PM2.5	0,0002
				Tlenek węgla	0,0047
E8	Odciąg spalin z suszarki wannowej nr 4 – palnik gazowy 25÷110 kW	12,0	0,2	Dwutlenek azotu	0,0166
				Dwutlenek siarki	0,0010
				Pył ogólny	0,0002
				Pył zawieszony PM10	0,0002
				Pył zawieszony PM2.5	0,0002
				Tlenek węgla	0,0047
E9	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 1, 35÷200 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E10	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 2, 35÷200 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003

Emitor	Źródło emisji	Parametry emitora		Substancja	Emisja maksymalna
		Wysokość	Średnica		
-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E11	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 3, 35÷200 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E12	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 1 – palnik gazowy nr 4, 35÷200 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E13	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik gazowy nr 1, 35÷200 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E14	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik gazowy nr 2, 35÷200 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E15	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik gazowy nr 3, 35÷200 kW)	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E16	Odciąg spalin z pieca automatycznego nr 2 – palnik gazowy nr 4, 35÷200 kW	12,0	0,15	Dwutlenek azotu	0,0294
				Dwutlenek siarki	0,0018
				Pył ogólny	0,0003
				Pył zawieszony PM10	0,0003
				Pył zawieszony PM2.5	0,0003
				Tlenek węgla	0,0083
E17	Odciąg spalin z pieca ręcznego – palnik gazowy 40÷350 kW	12,5	0,18	Dwutlenek azotu	0,0525
				Dwutlenek siarki	0,0033
				Pył ogólny	0,0006
				Pył zawieszony PM10	0,0006
				Pył zawieszony PM2.5	0,0006

Emitor	Źródło emisji	Parametry emitora		Substancja	Emisja maksymalna
		Wysokość	Średnica		
-	-	[m]	[m]	-	[kg/h]
				Tlenek węgla	0,0148
E18	Odciąg z wanny do rozpuszczania farby proszkowej	10,0	0,50	Fenylometanol	0,0051
E19	Kocioł wodny VITOPLEX-200 firmy VISSMANN do podgrzewania kąpeli w wannach do chromianowania i odlakierowania 270÷293 kW	10,0	0,20	Dwutlenek azotu	0,0435
				Dwutlenek siarki	0,0027
				Pył ogólny	0,0005
				Pył zawieszony PM10	0,0005
				Pył zawieszony PM2.5	0,0005
				Tlenek węgla	0,0122

VII. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie 1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, tytuł oraz treść podpunktu 1.3. otrzymują nowe brzmienie:

„1.3. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC.

Substancja	Emisja roczna
-	[Mg/rok]
Dwutlenek azotu	2,301
Dwutlenek siarki	0,1434
Fenylometanol	0,0204
Fluor	0,024
Kwas siarkowy	0,1584
Pył ogólny	0,0273
Pył zawieszonym PM10	0,0273
Pył zawieszonym PM2.5	0,0273
Tlenek węgla	0,6475

VIII. W części III decyzji: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji”, w punkcie 2. „System gospodarowania odpadami”, podpunkty 2.1 i 2.2 otrzymują brzmienie:

„2. System gospodarowania odpadami.

2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	75
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków	5



Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
		chlorowcoorganicznych	
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	35
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	10
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,7
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,5
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	4
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	750

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	200
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5
3.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	250
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	170
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	200
9.	15 01 04	Opakowania z metali	20
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	220
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
12.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,1
15.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	250

2.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości, miejsce i sposób magazynowania oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytworzenia.

### 2.2.1. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny, właściwości odpadów.

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Opis odpadu:</u> odpad z usuwania farb i lakierów (ściągnięcie powłoki lakierowanej z profili aluminiowych). <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żywice, pigmenty, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, alkiloalkoksylat. <u>Właściwości:</u> żrące, toksyczne, ekotoksyczne.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Opis odpadu:</u> zużyte oleje wymieniane okresowo w eksploatowanych maszynach i urządzeniach. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> węglowodory. <u>Właściwości:</u> łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Opis odpadu:</u> opakowania po środkach niebezpiecznych. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery, żelazo, węgiel, celuloza, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory. <u>Właściwości:</u> .mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych tj. drażniące, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<u>Opis odpadu:</u> opakowania metalowe w postaci pojemników ciśnieniowych po preparatach. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> głównie metale (a w tym: żelazo, miedź, aluminium, rtęć, ołów) i ich stopy (np. mosiądz, brąz), polimery syntetyczne, krzemionka. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Opis odpadu:</u> zabrudzone czyściwo, zaolejone szmaty, sorbenty, zabrudzone substancjami rękawice i odzież robocza. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania, linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Polimery, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory. <u>Właściwości:</u> mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych tj. toksyczne, ekotoksyczne.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Opis odpadu:</u> zużyte źródła światła oraz zużyte monitory CRT eksploatowane na potrzeby obsługi linii produkcyjnej. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery, metale (głównie żelazo, aluminium, miedź, cynk), krzemionka. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje	<u>Opis odpadu:</u> przeterminowane chemikalia i odczynniki, w tym mieszaniny chemikaliów wykorzystane do analiz	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> kwas siarkowy, kwas azotowy, kwas fluorowodorowy, kwas ortofosforowy, wodorotlenek sodu, siarczan żelaza, alkohole

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	kąpieli w wannach. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania.	tłuszczowe. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Opis odpadu:</u> zużyte akumulatory okresowo wymieniane w wózkach widłowych. <u>Źródła powstawania:</u> wózki eksploatowane na potrzeby obsługi instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> ołów, kwas siarkowy, polimery. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne, żrące.
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Opis odpadu:</u> osady poneutralizacyjne z oczyszczania ścieków chromianowych. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> woda, tlenki metali nieżelaznych, kwas siarkowy, pirosiarczyn sodu, wodorotlenek sodu, wapno hydratyzowane, siarczan żelaza. <u>Właściwości:</u> toksyczne, ekotoksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<u>Opis odpadu:</u> trociny, wióry, kawałki drewna, powstające przy pakowaniu produktów ora obróbce opakowań drewnianych. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, lignina, hemiceluloza. <u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Opis odpadu:</u> zużyte gumowe elementy instalacji. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery. <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	<u>Opis odpadu:</u> odpad farb proszkowych powstających w wyniku czyszczenia kabin lakierniczych. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery (poliestry). <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Opis odpadu:</u> odpad powstały w wyniku toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali	<u>Opis odpadu:</u> odpad wytwarzany w wyniku kształtowania oraz fizycznej	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> metale nieżelazne. <u>Właściwości:</u> nie powodują

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		nieżelaznych	i mechanicznej obróbki powierzchni aluminium. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Opis odpadu:</u> opakowania papierowe i tekturowe pochodzące z dostaw surowców do produkcji, po częściach zamiennych do instalacji oraz po środkach innych niż niebezpieczne. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza. <u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Opis odpadu:</u> folia, taśmy spinające, wiadra, butelki pochodzące z dostaw surowców do produkcji, po częściach zamiennych do instalacji oraz po środkach innych niż niebezpieczne. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery. <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Opis odpadu:</u> palety, skrzynie, przekładki, kantówki nieprzydatne do użytku pochodzące z dostaw surowców do produkcji oraz po częściach zamiennych. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, lignina, hemiceluloza. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Opis odpadu:</u> puszki metalowe, druty wiązałkowe pochodzące z dostaw surowców do produkcji, po częściach zamiennych do instalacji oraz po środkach innych niż niebezpieczne. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Opis odpadu:</u> różnego rodzaju wielomateriałowe opakowania pochodzące z dostaw surowców do produkcji, po częściach zamiennych do instalacji oraz po środkach innych niż niebezpieczne. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	<u>Opis odpadu:</u> odpad czysty niezanieczyszczony substancjami	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery. <u>Właściwości:</u> palne, biodegradowalne, nie powodują

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		inne niż wymienione w 15 02 02	niebezpiecznymi, zabrudzone rękawice i odzież robocza. <u>Źródła powstawania:</u> linia lakierowania, linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	16 01 03	Zużyte opony	<u>Opis odpadu:</u> zużyte opony okresowo wymieniane w wózkach widłowych. <u>Źródła powstawania:</u> wózki stosowane na terenie instalacji.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery, metale, węgiel. <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Opis odpadu:</u> elementy elektryczne i elektroniczne wymienione w maszynach i urządzeniach. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery, metale (głównie żelazo, aluminium, miedź, cynk), krzemionka. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	<u>Opis odpadu:</u> zużyte nośniki informacji (głównie płyty CD) wykorzystane na potrzeby funkcjonowania instalacji. <u>Źródła powstawania:</u> cała instalacja.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery (poliwęglan), aluminium. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
15.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	<u>Opis odpadu:</u> odpad płyty gipsowej używanej do wypełnienia stabilizowania produkowanych profili aluminiowych. <u>Źródła powstawania:</u> linia obróbki mechanicznej elementów aluminiowych.	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> uwodniony siarczan wapnia, celuloza. <u>Właściwości:</u> nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

### 2.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wszystkie wytwarzane odpady poprodukcyjne będą magazynowane w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu, wśród których możemy wyróżnić:

**Magazyn 1** – wydzielone pomieszczenie w budynku hali magazynowej, zadaszone, o ścianach w konstrukcji stalowo-aluminiowych, ze szczelną, betonową posadzką. Pomieszczenie magazynowe wyposażone jest w zapas sorbentów i wanny wychwytowe. Magazyn jest zamykany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

**Magazyn 2** – wydzielone miejsce na placu magazynowym zlokalizowanym w zachodnim narożniku terenu zakładu. Plac utwardzony kostką, częściowo wybetonowany, niezadaszony. Plac jest ogrodzony, niedostępny dla osób postronnych.

**Magazyn 3** – wydzielone miejsce na placu magazynowym zlokalizowanym w sąsiedztwie magazynu surowców, przy południowo-wschodniej granicy zakładu. Plac szczelny, wybetonowany, ogrodzony, niezadaszony, niedostępny dla osób postronnych.

**Magazyn 4** – wydzielone pomieszczenie w budynku biurowym, o szczelnej, betonowej, bezodpływowej posadzce. Magazyn jest zamykany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

Wytwarzane odpady będą magazynowane w sposób określony w poniższej tabeli:

<b>Odpady niebezpieczne</b>				
<b>lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadów</b>	<b>Sposób magazynowania odpadów</b>
1.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	szczelne, stalowe kontenery o pojemności 800 l. przeznaczone do transportu.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	beczki 200 l. wyposażone w szczelne zamknięcia, ustawione na wannach wychwytowych. Beczki wykonane są z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzające ładunki elektryczności statycznej. Beczki są oznakowane zgodnie z przepisami dotyczącymi transportu towarów niebezpiecznych.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	szczelne worki polietylenowe umieszczone na paletach.
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	szczelne worki polietylenowe.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	szczelne worki polietylenowe, wiązane, gromadzone na paletach transportowych.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	specjalistyczne pojemniki.

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
		16 02 12		
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	specjalne, zamykane, szczelne pojemniki, umieszczone w wannach wychwytowych.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	luzem, w uporządkowany sposób.
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	specjalne, szczelne kontenery przeznaczone do transportu substancji niebezpiecznych o pojemności 800 l.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	pojemniki drewniane lub worki polietylenowe (w przypadku wiórów).
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	worki polietylenowe ustawione na paletach drewnianych.
3.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	worki polietylenowe i kartony (oryginalne opakowania dostawcy farb), które po napełnieniu są ustawiane na drewnianej palecie. Celem przygotowania do transportu paleta wraz z zawartością jest owijana szczelną folią stretch.
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	metalowe kontenery transportowe.
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	metalowe kontenery transportowe.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	metalowe kontenery transportowe o pojemności 24 m <sup>3</sup> .
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	worki polietylenowe, które po zapełnieniu są umieszczane w specjalnym metalowym

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
				kontenerze transportowym.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	drewniane skrzynie.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	metalowe kontenery transportowe.
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 2;	worki polietylenowe umieszczone w specjalnych żeliwnych pojemnikach.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	worki polietylenowe, wiązane., gromadzone na paletach transportowych.
12.	16 01 03	Zużyte opony	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 1;	luzem, w uporządkowany sposób.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 4;	kartonowe pudła umieszczone na paletach lub luzem w uporządkowany sposób.
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 4;	kartonowe pudła.
15.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	wyznaczone miejsce na terenie Magazynu 3;	specjalny, zamykany kontener stalowy.

### 2.2.3. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami będzie zgodny z poniższą tabelą:

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.



Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
		pojemnikami ciśnieniowymi	
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w

**Odpady inne niż niebezpieczne**

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
			zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
12.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
15.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpady będą bezpośrednio przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

**IX. W części IV decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt 4. „Ewidencja wytwarzanych odpadów” otrzymuje brzmienie:**

**„4. Ewidencja wytwarzanych odpadów.**

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

**X. Część VI decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia” otrzymuje nowe brzmienie:**

„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 wyłącznie w wersji elektronicznej – poprzez platformę e-PUAP lub na płycie CD/DVD
  - b) Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.
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. 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.
8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.”

**XI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

ALUPROF S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 153 pismem nr POSB/006/2016 z dnia 28 stycznia 2016r. wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2472/OS/2008 z dnia 14 października 2008r.

(zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4272/OS/2009 z dnia 21 grudnia 2009r., nr 1718/OS/2011 z dnia 13 czerwca 2011r., nr 1567/OS/2012 z dnia 15 czerwca 2012r. oraz decyzją nr 2610/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do lakierowania elementów aluminiowych, eksploatowanej na terenie zakładu ALUPROF S.A. w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 153 (Regon: 070424429; NIP: 5470242884).

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 wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> – 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) 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.

Do wniosku załączona została dokumentacja pn.: „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, eksploatowanych przez ALUPROF S.A. w Bielsku-Białej przy ul. Warszawskiej 153, w celu określenia konieczności opracowania raportu początkowego”, sporządzona przez Ekonorm Sp. z o.o. w Katowicach. Z dokumentu tego wynika, że nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi w związku z funkcjonowaniem instalacji na terenie zakładu Aluprof S.A., a więc nie zachodzi potrzeba wykonania raportu początkowego.

Strona złożyła oświadczenie, że przedłożony wniosek nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, ochronie informacji niejawnych, ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa oraz nie podlegających udostępnieniu zgodnie z art. 16 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 11 marca 2016r. oraz 10 czerwca 2016r.), które Spółka przedłożyła pismami z dnia 23 marca 2016r. oraz 23 czerwca 2016r.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- zwiększenie pojemności wanień procesowych do zdejmowania powłok lakierniczych w instalacji do lakierowania elementów aluminiowych;
- aktualizację bilansów w zakresie ilości wykorzystywanych surowców i materiałów, rodzajów substancji i mieszanin wykorzystywanych w szczególności w procesie neutralizacji ścieków oraz wielkości produkcji;
- aktualizację informacji dotyczących sposobu oczyszczania i odprowadzania ścieków przemysłowych;

- wyłączenie z decyzji tych odpadów, które w świetle obowiązujących przepisów nie wiążą się z eksploatacją instalacji lub których wytwarzania się nie przewiduje;
- włączenie do decyzji nowych kodów odpadów;
- aktualizację ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W pozwoleniu dokonano następujących zmian w zakresie gospodarki odpadami:

- zwiększenie dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów niebezpiecznych o kodach 08 01 17\*, 13 02 05\*, 15 02 02\* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 08 02 01, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 02 03,
- zmniejszenie dopuszczonych do wytwarzania ilości odpadów niebezpiecznych o kodach 15 01 10\*, 16 02 13\* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 12 01 03, 16 80 01,
- wytwarzanie nowych rodzajów odpadów o kodach 15 01 06, 17 08 02,
- usunięcie z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych o kodach 13 05 02\*, 13 05 07\* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 17 01 01, 17 02 02, 17 04 02, 17 04 05, 16 01 17, 19 08 05,
- zmian zapisów dotyczących opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem zmiany te podyktowane są:

- opisanymi we wniosku zmianami technologicznymi w instalacji (w szczególności w odniesieniu do zmian ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania),
- koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów (w szczególności w zakresie wykreślenia z pozwolenia odpadów, które nie są wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem).

Zmiany w zakresie opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów polegają na wprowadzeniu do pozwolenia opisów poszczególnych miejsc magazynowania odpadów i dostosowania do tego opisu zapisów w tabeli dla poszczególnych rodzajów odpadów.

Ponadto decyzja została dostosowana do aktualnych przepisów prawa poprzez dodanie charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. We wstępie do decyzji zostały również uwzględnione numery NIP i REGON wnioskodawcy.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania nowymi rodzajami odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Jak wynika z przedłożonej dokumentacji wnioskowej, zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji hałasu nie ulegają zmianie.

Nie zwiększa się ilość i parametry źródeł hałasu, nie zmienia się usytuowanie źródeł hałasu, jak również nie zmienia się lokalizacja najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej w sąsiedztwie instalacji. Nie znaleziono uzasadnienia dla proponowanego we wniosku wykreślenia w punkcie I.6 „Charakterystyka źródeł hałasu” akapitu dotyczącego „ruchomych źródeł hałasu”, gdyż praca tych źródeł (transport wewnątrzzakładowy) powiązana jest z pracą przedmiotowej instalacji IPPC i ma wpływ na zasięg emisji hałasu.

Z uwagi na powyższe nie występuje potrzeba zmiany wydanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza obejmuje uwzględnienie w punkcie III.1.2. oraz III.1.3. pyłu zawieszonego PM2.5, który nie był dotąd ujęty w decyzji z uwagi na brak określonych norm w zakresie wartości odniesienia lub poziomu dopuszczalnego w czasie ostatniej zmiany pozwolenia. W celach porządkowych w pozwoleniu określono również wielkość emisji pyłu ogółem. Z uwagi na brak danych dotyczących udziału poszczególnych frakcji, wnioskodawca założył, że frakcja PM2.5 może w całości wypełniać frakcję pyłu PM10, która z kolei może stanowić pył całkowity (ogółem). Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej powyższe zmiany nie powodują zwiększenia negatywnego oddziaływania instalacji na powietrze - emisja substancji do powietrza nie ulega zmianie.

Zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej obejmują zwiększone zużycie wody wykorzystywanej na cele technologiczne przez linię lakierowania elementów aluminiowych, zmianę ilości i parametrów wytwarzanych ścieków przemysłowych, zmianę sposobu odprowadzania ścieków przemysłowych oraz zmianę sposobu postępowania ze ściekami bytowymi. Dotychczas ścieki przemysłowe (mieszanina oczyszczonych ścieków technologicznych i bytowych) były wprowadzane do środowiska. Obecnie na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego.

W związku z tym, że wprowadzane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie wprowadzają zmiany sposobu funkcjonowania ani rozbudowy instalacji, które mogą powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko stwierdzono, iż przedmiotowa zmiana nie stanowi istotnej zmiany istniejącej instalacji IPPC w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie ww. przesłanki.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami 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.

*Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 zł wniesionej na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice.*

z up. Marszałka Województwa  
Beata Drąg  
p.o. Zastępca Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska



