Województwo Śląskie

Katowice, dnia 14 listopada 2019 r.
Nr sprawy: OS PZ.7222.00058.2019
Nr pisma: OS-PZ.KW-01012/19
(za dowodem doręczenia)

100-LECIE POWSTAŃ ŚLĄSKICH 1919–1920–1921

Decyzja nr	**3037/OS/2019**
Organ wydający	**Marszałek Województwa Śląskiego**
W sprawie	zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 czerwca 2018 r. Nr 2036/OS/2018 dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m^3, na terenie zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Technologicznej 8 – prowadzonej przez **AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (NIP: 6491110585; REGON: 272951960).**
Na podstawie	art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 2096) oraz na podstawie art. 192 oraz art. 214 ust. 5 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.)

Orzekam:

Zmieniam, na wniosek: AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (NIP: 6491110585), działającej przez pełnomocnika, warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 czerwca 2018 r. Nr 2036/OS/2018 dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m^3, na terenie zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Technologicznej 8 – prowadzonej przez AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (NIP: 6491110585; REGON: 272951960)., w następujący sposób:

I. **W części I pozwolenia zintegrowanego: "Rodzaj i parametry instalacji":**

1. **Punkt 1.:** „Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:", **otrzymuje brzmienie:**

„1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:

A. Prowadzący instalację

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	AXA Stenman Poland Sp. z o.o.	ul. Technologiczna 8	42-400	Zawiercie	272951960	6491110585

B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

L. p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. dot. przedsięwzięć)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3	ul. Technologiczna	42-400	Zawiercie	2.7	art.378 ust.2a Poś i rozp. §2.1 pkt 15	**2 linie:** **1) Linia** do anodowania aluminium: 38 wanien o łącznej pojemności 88,94 m^3 (w tym 18 wanien procesowych o łącznej poj. 43,54 m^3 i 20 wanien do płukania o łącznej poj. 45,40 m^3) **2) Linia** przygotowania powierzchni i malowania proszkowego: 5 wanien o łącznej pojemności 13 m^3 (w tym 1 wanna procesowa o poj. 2 m^3 i 4 wanny nieprocesowe o łącznej poj. 11 m^3: 3 wanny do płukania o poj. 2m^3 każda i 1 wanna do mycia o pojemności 5 m^3)	Nr 613/32, 613/15, 613/16, obręb 0007 Marciszów

Instalacja jest zlokalizowana na terenie zakładu w Zawierciu przy ul. Technologicznej 8, w województwie śląskim, na działkach o numerach ewidencyjnych 613/32, 613/15, 613/16, obręb Marciszów."

2. **Punkt 3.:** „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.", **otrzymuje brzmienie:**

Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

a. Instalacja I1 – linia do anodowania

Linia do anodowania będzie się składać się łącznie z 38 wanien, z czego 18 będą stanowiły wanny procesowe, a 20 wanny przeznaczone do płukania.

Wykaz wanien wraz z ich parametrami:

Lp.	Proces	Temperatura [□C]	Szerokość [mm]	Długość [mm]	Głębokość [mm]	Pojemność całkowita [m^3]
1	2	3	4	5	6	7
1	Odtłuszczanie 1	75	686	3080	1118	2,36
2	Odtłuszczanie 2	75	686	3080	1118	2,36
3	Gorące płukanie 1	50	686	3080	1118	2,36
4	Trawienie 2	60	686	3080	1118	2,36

5	Gorące płukanie 1	50	686	3080	1118	2,36
6	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
7	Przygotowanie do polerowania	otoczenia	610	3080	1118	2,1
8	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
9	Polerowanie chemiczne	100	890	3080	1118	3,06
10	Gorące płukanie 1	50	686	3080	1118	2,36
11	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
12	Rozjaśnianie	otoczenia	762	3080	1118	2,62
13	Płukanie 1	otoczenia	610	3080	1118	2,1
14	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
15	Klarowanie alkaliczne	40	762	3080	1118	2,62
16	Płukanie 1	otoczenia	610	3080	1118	2,1
17	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
18	Anodowanie 1	20	914	3080	1118	3,15
19	Anodowanie 2	20	914	3080	1118	3,15
20	Płukanie 1	otoczenia	610	3080	1118	2,1
21	Płukanie 2	otoczenia	610	3080	1118	2,1
22	Barwienie chemiczne	65	686	3080	1118	2,36
23	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
24	Barwienie elektrochemiczne	24	813	3080	1118	2,8
25	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
26	Barwienie elektrochemiczne	24	813	3080	1118	2,8
27	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
28	Barwienie chemiczne	65	686	3080	1118	2,36
29	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
30	Barwienie chemiczne	65	686	3080	1118	2,36
31	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
32	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
33	Uszczelnianie	32	686	3080	1118	2,36
34	Uszczelnianie	32	686	3080	1118	2,36
35	Płukanie	otoczenia	610	3080	1118	2,1
36	Uszczelnianie w gorącej wodzie	100	686	3080	1118	2,36
37	Regeneracja zawieszek	65	686	3080	1118	2,36
38	Gorące płukanie	50	686	3080	1118	2,36

Pomiędzy poszczególnymi wannami zostaną zainstalowane osłony zapobiegające wyciekom podczas przenoszenia detali pomiędzy wannami. Materiał, z którego zostaną wykonane zależeć będzie od rodzaju i składu kąpieli, zastosowanie znajdą takie materiały jak stal nierdzewna, polichlorek winylu oraz polipropylen.

Ogrzewanie zbiorników wymagających wyższej temperatury procesu niż temperatura otoczenia realizowane będzie przy pomocy grzałek elektrycznych o mocach od 8,3 do 104 kW.

Zbiorniki wyposażone będą w elektroniczny system dozowania wody i kontroli poziomu cieczy.

W celu przedłużenia żywotności kąpieli w ciągu technologicznym zastosowano filtry, które oczyszczają kąpiel. Filtry zostaną zainstalowane na zbiornikach do odtłuszczania (2 szt.), do anodowania (2 sztuki) do barwienia elektrochemicznego (2 szt.), do uszczelniania (2 szt.), do uszczelniania w gorącej wodzie (1 szt.). W zakładzie, na potrzeby instalacji IPPC, funkcjonować będzie również niewielkie stanowisko laboratoryjne, służące do określania stanu kąpieli procesowych, badania próbek ścieków itp. Próbki pobrane przez pracownika będą badane, następnie trafią do zakładowej oczyszczalni ścieków.
Proces oczyszczania ścieków prowadzony w instalacji ma na celu zneutralizowanie zużytych kąpieli i doprowadzenie ich jakości do poziomów dopuszczalnych przez odbiorcę ścieków.

Linia produkcyjna wchodząca w skład instalacji pracować będzie przez trzy zmiany na dobę i najczęściej 20 zmian tygodniowo.
Instalacja jest instalacją nową o zastosowanych możliwie najnowocześniejszych maszynach i urządzeniach o wysokiej jakości i sprawności.

Łączny, maksymalny czas pracy instalacji wyniesie 8760 h/rok.

b. Instalacja I2 – linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

Linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego składać się będzie z 5 wanien o łącznej pojemności 13 m^3 (w tym 1 wanna procesowa o poj. 2 m^3 i 4 wanny nieprocesowe o poj. 11 m^3).

Wykaz wanien wraz z ich parametrami:

- stanowisko mycia natryskowego – poj. wanny 5 m^3,
- stanowisko płukania natryskowego – poj. wanny 2 m^3,
- stanowisko płukania natryskowego wodą demineralizowaną – poj. wanny 2 m^3,
- stanowisko natryskowej obróbki chemicznej – poj. wanny 2 m^3,
- stanowisko płukania natryskowego – poj. wanny 2 m^3.

W skład linii wejdą następujące komponenty:

- linia zawieszkowa,
- strefa załadunku
- stanowisko mycia natryskowego,
- stanowisko płukania natryskowego,
- stanowisko płukania natryskowego wodą demineralizowaną,
- stanowisko natryskowej obróbki chemicznej,
- stanowisko płukania natryskowego,
- sekcja suszenia,
- sekcja chłodzenia po suszeniu,
- dwa stanowiska do automatycznego nakładania farby,
- strefa wypalania,
- strefa chłodzenia po wypalaniu,
- strefa rozładunku,
- strefa montażu.

Linia produkcyjna wchodząca w skład instalacji I2 pracować będzie przez trzy zmiany na dobę i najczęściej 20 zmian tygodniowo. Instalacja będzie instalacją nową. Przewiduje się zastosowanie możliwie najnowocześniejszych maszyn i urządzeń o wysokiej jakości i sprawności.
Łączny, maksymalny czas pracy instalacji wyniesie 8760 h/rok.

3.1. Procesy prowadzone w instalacji

a. Instalacja I1 – linia do anodowania

Regeneracja zawieszek

Niektóre z zawieszek stosowanych do zawieszania detali (zawieszki aluminiowe) ulegają procesowi anodowania i wymagają regeneracji po przejściu procesu.

Odtłuszczanie

Proces odtłuszczania prowadzony jest w celu usunięcia zabrudzeń z powierzchni obrabianych przedmiotów takich jak emulsje i smary. Zanieczyszczenia te są najczęściej pozostałościami po procesach poprzedzających obróbkę chemiczną i elektrolityczną jak np. obróbka skrawaniem, szlifowanie, frezowanie itp. Proces odtłuszczana alkaicznego realizowany będzie w dwóch następujących po sobie wannach procesowych. Odczyn kąpieli waha się w granicach 9,5-13 w skali pH. Proces prowadzony jest w temperaturze 70°C, detale zanurzane są na około 3-5 min. Zastosowanie kaskadowego systemu odtłuszczania (dwie następujące po sobie wanny) pozwala na znaczne zmniejszenie częstotliwości wymiany kąpieli.

Trawienie

W celu usunięcia wytworzonej w sposób samoistny warstwy tlenków z powierzchni elementów aluminiowych oraz jej chemicznego satynowania prowadzi się proces trawienia. Kąpiel alkaiczna stosowana do trawienia posiada pH > 14. Czas trwania procesu to około 10-20 min, temperatura kąpieli 60°C.

Przygotowanie do polerowania

Proces przygotowania do polerowania polega na zanurzeniu detali w kąpieli zawierającej roztwór kwasu azotowego lub siarkowego. Proces prowadzony jest w temperaturze otoczenia.

Polerowanie chemiczne

Proces ten prowadzi do uzyskania jasnej i gładkiej powierzchni o dobrym współczynniku odbicia. Proces polerowania chemicznego prowadzony będzie w rozworze o pH < 1. Temperatura kąpieli to około 100°C, czas trwania waha się od 45 sekund do 7 min.

Rozjaśnianie

Rozjaśnianie zwane również dotrawianiem stosowane jest celem pozbycia się niepożądanych nalotów tlenków powstających z domieszek stopowych. W procesie stosowane są kąpiele z kwasem azotowym, pH < 1. Kąpiel stosowana jest w temperaturze otoczenia. Czas trwania procesu to około 1-5 min.

Anodowanie

W procesie anodowania aluminium stosowany będzie kwas siarkowy (VI). Podczas anodowania aluminiowa powierzchnia zanurzonych detali ulega przekształceniu w tlenek glinu.

Grubość otrzymanej powłoki tlenkowej zależna jest od czasu trwania procesu i może wahać się w granicach od kilkudziesięciu µm dla powłok ochronno-dekoracyjnych do nawet powyżej 100 µm dla twardych powłok technicznych. Proces prowadzony jest w temperaturze 20°C i trwa od 15 do 45 min.

Chemiczne i elektrochemiczne barwienie

Barwienie powierzchni aluminium wykonuje się w celu nadania obrabianym detalom właściwości dekoracyjnych i/lub ochronnych. Proces barwienia polega na reakcji powierzchniowej warstwy produktu ze składnikami preparatów stosowanych do barwienia. Proces ten może odbywać się zarówno w warunkach prądowych jak i bezprądowych. Barwienie chemiczne odbywać się będzie w temperaturach od 65 do 70°C, wskaźnik pH kąpieli wyniesie około 4,5 – 5, czas trwania wahać się będzie między 10 sek., a 5 min. Barwienie elektrochemiczne prowadzone będzie przy temperaturze 24°C przy napięciu 14 -20 V i czasie trwania od 30 sekund do 15 min.

Uszczelnianie chemiczne

W celu uzyskania dobrej odporności wyrobów na korozję konieczne jest zamknięcie porów zewnętrznych powłok tlenkowych. Uzyskuje się to w procesie chemicznego uszczelniania aluminium.

Temperatura kąpieli wynosi 90°C, pH roztworu waha się w granicach 5,8-7, czas trwania około 20 min.

b. Instalacja I2 – linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

Mycie natryskowe

Obrabiane elementy trafią na stanowisko mycia natryskowego. Stanowisko składa się z wanny o pojemności 5 m^3, dysz natryskowych, palnika gazowego o mocy 250 kW do ogrzania kąpieli oraz wentylatora odciągającego opary. Elementy na linii zawieszkowej są natryskiwane 10 % roztworem środka stanowiącego wodny roztwór soli alkalicznych i niejonowych środków powierzchniowo czynnych. Roztwór krąży w obiegu zamkniętym, a jego ubytki są uzupełniane.

Płukanie natryskowe

Stanowisko płukania natryskowego składa się z wanny o pojemności 2,0 m^3 z wodą sieciową oraz dysz natryskowych. Pompa wtłacza wodę do dysz, przy pomocy których spłukuje pozostałości po procesie mycia. Woda krąży w wannie w obiegu zamkniętym.

Płukanie natryskowe wodą DEMI

Stanowiska płukania natryskowego wodą DEMI składają się z wanien o pojemności 2,0 m^3 każda oraz dysz natryskowych. Pompa wtłacza wodę do dysz, elementy są spłukiwane. Woda krąży w wannie w obiegu zamkniętym.

Natryskowa obróbka chemiczna

Stanowisko natryskowej obróbki chemicznej składa się z jednej wanny procesowej o pojemności 2,0 m^3 oraz dysz natryskowych. Silany, które są głównym składnikiem kąpieli, ulegają w roztworze wodnym hydrolizie, a następnie kondensacji do polisiloksanów. Stanowią one tzw. silanowe środki sprzęgające (promotory adhezji) posiadające zdolność tworzenia trwałego wiązania chemicznego między materiałem organicznym i nieorganicznym. Detale spryskiwane są kąpielą procesową, na powierzchni metali następuje reakcja chemiczna, polegająca na wytworzeniu trwałych wiązań chemicznych między obrabianym metalem, a polisiloksanami. Proces prowadzony jest w temperaturze otoczenia.

Suszenie

Suszenie prowadzone jest w wydzielonej strefie pieca do wypalania farby. Strefa wyposażona jest w dwa palniki o mocy 200 kW każdy, zasilane gazem ziemnym.

Automatyczne nakładanie farby proszkowej
W pierwszej kolejności operator przy pomocy pistoletu pokrywa farbą fragmenty, które mogłyby być trudnodostępne dla automatu takie jak narożniki, elementy łączeń itp. Dalej automat malarski pokrywa farbą proszkową pozostałą część obrabianego elementu, jeżeli jakiś fragment nie został dokładnie pokryty pracownik dokonuje poprawek i nakłada farbę ręcznie przy pomocy pistoletu. W ciągu technologicznym funkcjonować będą dwie kabiny automatyczne.

Wygrzewanie
Elementy z naniesioną farbą trafiają do pieca, gdzie zostaną poddane działaniu temperatury w celu wytworzenia jednolitej powłoki farby. Piec zasilany będzie dwoma palnikami o mocy 200 kW każdy. Zastosowane zostaną wymienniki ciepła typu spaliny-powietrze, następnie gorące powietrze zostanie wtłoczone od komory pieca, a spaliny usunięte ponad połać dachową."

3. **W punkcie 4.** „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), zdolność produkcyjna instalacji.", **podpunkt 4.1.:** „Roczny planowany bilans stosowanych surowców i energii:", **otrzymuje brzmienie:**

„4.1.: „Roczny planowany bilans stosowanych surowców i energii:

a. Instalacja I1 – linia do anodowania

a) zużycie energii:
- energia elektryczna 900 000 kWh/rok,

b) zużycie surowców:

Lp.	Wyszczególnienie	Zużycie
1	Metallux	25,35 Mg/rok
2	Kwas azotowy	19,50 Mg/rok
3	Wodorotlenek sodu	10,50 Mg/rok
4	Kwas solny	9,00 Mg/rok
5	Kwas siarkowy	8,91 Mg/rok
6	Ług sodowy	4,50 Mg/rok

b. Instalacja I2 – linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

a) zużycie energii:
- energia elektryczna 1 314 MWh/rok,

b) zużycie surowców:

Lp.	Wyszczególnienie	Zużycie
1	Farba proszkowa	40,00 Mg/rok
2	Środek do odtłuszczania	18,00 m3/rok
3	Środek do chemicznej obróbki powierzchni	9 m3/rok

"

4. W punkcie 4. „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), zdolność produkcyjna instalacji.", **podpunkt 4.2.:** „Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna:", **otrzymuje brzmienie:**

a. Instalacja I1 – linia do anodowania

Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna instalacji IPPC: 370 Mg/rok wyrobów aluminiowych
Wielkość produkcji: 350 Mg/rok wyrobów aluminiowych.

b. Instalacja I2 – linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna instalacji do przygotowania powierzchni i malowania proszkowego: 566 000 m^2/rok.
Wielkość produkcji: 566 000 m^2/rok.

5. W punkcie 4. „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), zdolność produkcyjna instalacji.", **podpunkt 4.3.:** „Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza wraz z charakterystyką emitorów", **otrzymuje brzmienie:**

„4.3. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza wraz z charakterystyką emitorów.

Instalacja I1 - do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3

Linia anodowania wyposażona jest w system odprowadzania i oczyszczania gazów odlotowych. Zanieczyszczenia znad wanien odprowadzane są do urządzeń oczyszczających gazy odlotowe, natomiast para wodna m. in. znad wanien do gorącego płukania bezpośrednio do atmosfery.

System 1
Układ składa się z odciągów szczelinowych zainstalowanych przy wannach, w których prowadzony jest proces odtłuszczania, trawienia, anodowania, elektrobarwienia oraz regeneracja zawieszek, dalej gazy trafiają do skrubera o skuteczności oczyszczania 99% dla kropli o rozmiarach 10 µm. Ciąg w układzie wymusza wentylator o wydajności 26 780 m^3/h. Zanieczyszczenia emitowane są emitorem pionowym, otwartym E1 o średnicy 0,8 m. Wysokość emitora wynosi 14,45 m.
Z wyżej wymienionych procesów następuje emisja kwasu siarkowego (VI) w formie mgły.

System 2
Układ składa się z odciągów szczelinowych zainstalowanych przy wannach do polerowania, rozjaśniania oraz płukania po tych procesach, dalej gazy trafią do skrubera (złożonego z trzech wież) o skuteczności oczyszczania 99%. Po oczyszczeniu gazy wyrzucane są do atmosfery przy pomocy emitora E2. Stanowi go wyrzutnia pionowa, otwarta, o średnicy 0,4 m.
Wysokość emitora wynosi 14,45 m. Ciąg wymuszany jest przez wentylator o wydatku 6 178 m^3/h.
Z wyżej wymienionych procesów następuje emisja kwasu siarkowego (VI) oraz tlenków azotu.

System 3
Układ składa się z odciągów szczelinowych zainstalowanych przy wannach do barwienia chemicznego, uszczelniania oraz uszczelniania w gorącej wodzie. Z procesów tych nie występuje emisja zanieczyszczeń. Odprowadzana jest para wodna, a zastosowanie systemu służy

poprawie warunków środowiska pracy. Ciąg wymusza wentylator o wydajności około 21 353 m^3/h znajdujący się wewnątrz hali. Wyrzut realizowany jest emitorem pionowym otwartym E3 o średnicy 0,6 m i wysokości 14,45 m.

Instalacja I2 - linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego
Na etapie eksploatacji występują emisje do powietrza z procesów spalania gazu ziemnego oraz nakładania farby proszkowej. Ponadto istnieje emisja metanolu z kąpieli do chemicznej obróbki. Odciągi z kabin do nanoszenia farby proszkowej wyposażone są w cyklony i filtry ograniczające emisję pyłów do poziomu poniżej 1 mg/Nm^3 dla każdej z dwóch kabin. Powietrze z procesu malowania proszkowego jest odprowadzone do hali produkcyjnej i dalej na zewnątrz poprzez wentylację mechaniczną hali (poprzez emitory E26, E27, E28, E29).
W ciągu technologicznym zainstalowane są palniki zasilane gazem ziemnym:
-palnik o mocy 250 kW – podgrzanie kąpieli odtłuszczającej – emitor E30,
-2 palniki sekcji suszenia (bezpośrednie suszenie spalinami) o mocy 200 kW każdy – emitor E31,
-2 palniki sekcji wypalania farby o mocy 200 kW każdy – emitory E32, E32a."

4.3.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Instalacja I1 - do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3.

Źródłami emisji substancji z instalacji I1 - do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3 są:
-z linii technologicznej system 1 – emitor E1 o wysokości h = 14,45 m i średnicy wylotu d = 0,80 m
-z linii technologicznej system 2 – emitor E2 o wysokości h = 14,45 m i średnicy wylotu d = 0,40 m
-z linii technologicznej system 3 – emitor E3 o wysokości h = 14,45 m i średnicy wylotu d = 0,60 m

Instalacja I2 - linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego
Źródłami emisji substancji z instalacji I2 - linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego są:
-palnik o mocy 250 kW – podgrzanie kąpieli odtłuszczającej – emitor E30 o wysokości h = 13,50 m i średnicy wylotu d = 0,20 m,
-2 palniki sekcji suszenia (bezpośrednie suszenie spalinami) o mocy 200 kW każdy – emitor E31 o wysokości h = 13,50 m i średnicy wylotu d = 0,40 m,
-2 palniki sekcji wypalania farby o mocy 200 kW każdy – emitor E32 oraz E32a o wysokości h = 13,50 m i średnicy wylotu d = 0,25 m.
-linia malowania proszkowego – emitor E26 o wysokości h = 13 m i przekroju 0,5 x 1,5 m, Dz = 0,98 m,
-linia malowania proszkowego – emitor E27 o wysokości h = 13 m i przekroju 0,5 x 1,5 m, Dz = 0,98 m,
-linia malowania proszkowego – emitor E28 o wysokości h = 13 m i przekroju 0,5 x 1,5 m, Dz = 0,98 m,
-linia malowania proszkowego – emitor E29 o wysokości h = 13 m i przekroju 0,5 x 1,5 m, Dz = 0,98 m."

6. **W punkcie 4. „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), zdolność produkcyjna instalacji.", podpunkt 4.5.: „Gospodarka wodno-ściekowa", otrzymuje brzmienie:**

„4.5 Gospodarka wodno-ściekowa

4.5.1 Źródła zaopatrzenia w wodę – gospodarka wodna

Dostawa wody do zakładu odbywać się będzie za pośrednictwem przyłącza z wodociągu miejskiego, którego administratorem jest RPWiK Sp. z o.o. w Zawierciu. Woda w zakładzie stosowana będzie do przygotowania kąpieli procesowych i płuczących oraz na potrzeby bytowe pracowników.
Woda w zakładzie na potrzeby socjalno-bytowe pracowników będzie pobierana, tak jak woda technologiczna, z miejskiej sieci wodociągowej.
Zużycie wody na cele socjalno-bytowe pracowników określono na podstawie planowanego zatrudnienia oraz rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody. Docelowo planuje się zatrudniać około 200 pracowników fizycznych oraz około 50 pracowników umysłowych.
Normy przeciętnego zużycia wody zgodnie z ww. rozporządzeniem wynoszą odpowiednio 60 dm^3 na dobę dla pracowników fizycznych oraz 15 dm^3 na dobę dla umysłowych.
Przewidywane zużycie wody na cele socjalno-bytowe wyniesie zatem:
- pracownicy fizyczni: 200 x 60 dm^3/dobę = 12 000 dm^3/dobę,
- pracownicy umysłowi: 50 x 15 dm^3/dobę = 750 dm^3/dobę.
Sumarycznie: 12 750 dm^3/dobę.

Instalacja I1

Woda w procesie technologicznym wykorzystywana jest głównie do procesu płukania detali po poszczególnych kąpielach procesowych oraz do przygotowania tych kąpieli.
Przepływy w poszczególnych zbiornikach do płukania kształtować się będą na następujących poziomach:
- po odtłuszczaniu: 200 dm^3/h,
- po trawieniu (kaskadowo): 130 dm^3/h,
- przed polerowaniem: 75 dm^3/h,
- po polerowaniu: 75 dm^3/h,
- po rozjaśnianiu (kaskadowo): 170 dm^3/h,
- po klarowaniu alkaicznym: 170 dm^3/h,
- po anodowaniu (kaskadowo): 125 dm^3/h,
- po chemicznym barwieniu F2 (jasne złoto): 135 dm^3/h,
- po chemicznym barwieniu F3 (złoto): 135 dm^3/h,
- po chemicznym barwieniu F8 (czarny): 135 dm^3/h,
- po elektrochemicznym barwieniu F6 (stal nierdzewna): 170 dm^3/h,
- po elektrochemicznym barwieniu F4/F9: (stare złoto, tytan): 170 dm^3/h,
- po uszczelnianiu (kaskadowo): 125 dm^3/h,
- po odbarwieniu zawieszek: 125 dm^3/h.

Podczas prowadzenia procesu płukania po barwieniu przepływ wody będzie występował jednocześnie tylko na dwóch, aktualnie wykorzystywanych wannach.
Sumaryczne zapotrzebowanie na wodę do płukania wyniesie zatem Z = 200 + 130 + 75 + 75 + 170 + 170 + 125 + 135 + 170 + 125 + 125 = 1 500 dm^3/h co daje przy czasie pracy 24h/dobę około 36 m^3. Zakłada się pracę zakładu przez 365 dni w roku, w związku z tym roczne zużycie wody do płukania wyniesie 36 * 365 = 13 140 m^3.
Ponadto woda zużywana jest do przygotowania kąpieli procesowych po ich wymianie.

Zgodnie z założonym harmonogramem wymiany wanien ilość wody zużywana na wymianę kąpieli procesowych wyniesie około 2 592 m^3/rok. Łączna ilość wody niezbędna do zachowania reżimu technologicznego wyniesie zatem 13 140 + 2 592 = 15 732 m^3/rok.

Zapotrzebowanie na wodę dla instalacji I1 wyniesie:
Qśred.d = 36,00 m^3/dobę
Qmax.d = 96,00 m^3/dobę
Qmax.h = 30,00 m^3/h

Instalacja I2

Woda w procesie technologicznym wykorzystywaną będzie do procesu płukania detali po poszczególnych kąpielach oraz do przygotowania tych kąpieli. Zapotrzebowanie na wodę dla instalacji wynosić będzie około 1 m^3/h pracy. Zakładając nieprzerwaną pracę instalacji w ciągu roku zapotrzebowanie na wodę wyniesie 8760 m^3.
Zapotrzebowanie na wodę dla instalacji I2 wyniesie:
Qśred.d = 24,00 m^3/dobę
Qmax.d = 24,00 m^3/dobę
Qmax.h = 1,00 m^3/h

4.5.2 Źródła powstawania ścieków – gospodarka ściekowa.

Instalacja I1

Źródła powstawania ścieków:
- ścieki z procesów płukania po poszczególnych etapach obróbki.
- ścieki z wymiany zużytych kąpieli procesowych,
- ścieki kąpieli procesowych po analizach w laboratorium,
- ścieki z mycia filtrów oczyszczających kąpiele procesowe,
- ścieki z mycia posadzek,
- ścieki z sanitariatów i stołówki dla pracowników (ścieki odprowadzane bezpośrednio do kanalizacji, z pominięciem oczyszczalni ścieków przy linii anodowania).

Ścieki przemysłowe z procesów technologicznych wytworzone w zakładzie odprowadzane będą do kanalizacji biegnącej w ciągu pasa drogowego ul. Technologicznej, zarządzanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu.
Właściciel urządzenia, w drodze uzgodnienia ustalił ilość i jakość wprowadzanych ścieków.
W przypadku awarii zakładowej oczyszczalni ścieków, ścieki z płukania będą czasowo gromadzone w zbiornikach zakładowej oczyszczalni, a następnie przewożone cysterną do stacji zlewczej, skąd trafią do oczyszczalni ścieków przemysłowych.
Dodatkowo kąpiel z procesu przygotowania do polerowania (wanna nr 7), kąpiel polerska (wanna nr 9), kąpiel z procesu rozjaśniania (wanna nr 12) oraz kąpiel z barwienia chemicznego zawierająca czarny barwnik będą odpompowywane do paletopojemników typu mauser i następnie dostarczone do punktu zlewnego ścieków oczyszczalni ścieków w Oświęcimiu.
Zgodnie z założonym harmonogramem wymiany wanien ilość wody zużywana na wymianę kąpieli procesowych wyniesie około 2 592 m^3/rok.
Łączna ilość wody niezbędna do zachowania reżimu technologicznego wyniesie 13 140 + 2 592 = 15 732 m^3/rok. W ciągu doby maksymalny zrzut ścieków przemysłowych wyniesie do 43,1 m^3.
Maksymalny zrzut godzinowy odpowiada natomiast maksymalnej wydajności oczyszczalni przy linii anodowania i wynosi 4,0 m^3/h.

Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji I1:
Qśred.d. = 36,0 m^3/d,

Qmax.d. = 43,1 m^3/d,
Qmax.h. = 4,0 m^3/h,
Qmax.a = 15 732 m^3/rok,

Stan i skład ścieków:
temperatura, odczyn, zawiesiny ogólne, $CHZT_{Cr}$, BZT5, azot amonowy, fosfor ogólny, chlorki, siarczany, rtęć, cynk, chrom6+, chrom ogólny, miedź, molibden, nikiel, wanad, cyjanki związane, cyjanki wolne, fluorki, fenole lotne (indeks fenolowy), węglowodory ropopochodne.

Proces oczyszczania ścieków prowadzony w instalacji ma na celu zneutralizowanie zużytych kąpieli i doprowadzenie ich jakości do poziomów dopuszczalnych przez odbiorcę ścieków. System oczyszczania ścieków został zaprojektowany tak, aby jednorazowo mógł oczyścić do 12,0 m^3 ścieków. Maksymalny odpływ z instalacji wynosi 4,0 m^3/h. Ścieki alkaiczne oraz ścieki z kąpieli kwaśnych odprowadzane będą do dwóch zbiorników o pojemności 30,0 m^3 każdy. Każdy ze zbiorników wyposażony będzie w pompę zatapialną o wydatku 4,0 m^3/h. Następnie ścieki w predefiniowanej proporcji zostaną przepompowane do zbiornika korekcji pH. Zbiornik ten o pojemności 10,0 m^3 wyposażony będzie w system wewnętrznej cyrkulacji ścieków. Ścieki kwaśne i alkaiczne mieszając się w zbiorniku neutralizują się wzajemnie. Dodatkowo w celu osiągnięcia na wyjściu założonych parametrów do zbiornika dozowane będą w odpowiednich ilościach kwas solny (st. 37%) lub soda kaustyczna (st. 50%). Osobnym strumieniem ścieków będą ścieki z procesów barwienia aluminium. Będą one gromadzone w zbiorniku o pojemności 3,0 m^3, a następnie dozowane stopniowo do zbiornika korekcji pH. Następnie zawartość zbiornika przepompowywana jest do osadnika o pojemności 12,0 m^3. Podczas pompowania ścieków do osadnika w mieszalniku statycznym dozowany jest polimer w celu zapewnienia właściwej flokulacji oraz wodorotlenek wapnia w celu strącenia siarczanów. Strącony osad pompowany jest do prasy filtracyjnej. Na prasie następuje odwodnienie osadu, który następnie zrzucany jest do podstawionego kontenera i przekazywany jako odpad kolejnym posiadaczom. Odcieki powstałe podczas odwadniania osadów przepływają grawitacyjnie do zbiornika o pojemności 4,0 m^3. Również do tego samego zbiornika trafiają podczyszczone w osadniku ścieki. Następnie ścieki pompowane są do układu dwóch kolumn filtracyjnych zwierających filtr węglowy oraz filtr piaskowy. Filtry te wyłapywać będą zanieczyszczenia mechaniczne i organiczne nie oddzielone w poprzednich etapach. Wody popłuczne z regeneracji filtrów będą zawracane do osadnika. Część ścieków po procesie filtracji trafiać będzie do kanalizacji zakładowej, skąd następnie trafi do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Pozostały strumień ścieków (około 2 m^3/h) trafiać będzie do systemu końcowego doczyszczania zneutralizowanych ścieków. Wykorzystane zostaną w tym celu selektywne wymienniki jonowe służące do usuwania resztkowych ilości zanieczyszczeń nieusuniętych podczas procesów fizyko-chemicznych. Usuwanie następować będzie na kationicie i anionicie, następnie oczyszczone ścieki trafią do zakładowej kanalizacji i następnie do miejskiej sieci kanalizacyjnej. Ścieki powstałe podczas regeneracji jonitów będą zawracane do osadnika. Na każdym etapie procesu monitorowany będzie w sposób automatyczny odczyn ścieków, system będzie wprowadzał poprawki w dozowaniu reagentów zależnie od odczytów pH-metru. Z każdego etapu procesu oczyszczania ścieków będzie możliwość pobrania próbki ścieków celem wykonania stosownych analiz. Dodatkowo przy oczyszczalni ścieków posadowione zostaną również zbiorniki do gromadzenia stężonych kwasów, zasad oraz barwników. Ścieki te będą stopniowo dozowane do oczyszczalni ścieków. Kąpiel z procesu przygotowania do polerowania (wanna nr 7), kąpiel polerska (wanna nr 9), kąpiel z procesu rozjaśniania (wanna nr 12) oraz kąpiel z barwienia chemicznego zawierająca czarny barwnik będą odpompowywane do paletopojemników typu mauser i następnie dostarczone do punktu zlewu ścieków komunalnych oczyszczalni ścieków w Oświęcimiu.

Instalacja I2
Źródła powstawania ścieków
- wody popłuczne i zużyte kąpiele procesowe,

- ścieki z mycia posadzek.

Ścieki w procesie technologicznym w instalacji I2 powstają w wyniku płukania detali po poszczególnych kąpielach oraz po zużyciu tych kąpieli. Ilość wytwarzanych ścieków wynosić będzie około 1 m^3/h pracy. Zakładając nieprzerwaną pracę instalacji w ciągu roku ilość wytworzonych ścieków wyniesie 8760 m^3. Ścieki kierowane będą na neutralizator w celu doprowadzenia ich do parametrów określonych przez odbiorcę. W przypadku niedyspozycyjności zakładowej oczyszczalni ścieków lub osiągnięcia dobowego limitu zrzutu do kanalizacji ścieki będą magazynowane czasowo w zbiornikach oczyszczalni i następnie dowożone do stacji zlewczej w Oświęcimiu.

Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji I2:
Qśred.d. = 24,0 m^3/d,
Qmax.d. = 24,0 m^3/d,
Qmax.h. = 4,0 m^3/h,
Qmax.a = 8 760 m^3/rok,

Stan i skład ścieków:
temperatura, odczyn, zawiesiny ogólne, $CHZT_{Cr}$, BZT_5, azot amonowy, fosfor ogólny, chlorki, siarczany, rtęć, cynk, chrom6+, chrom ogólny, miedź, molibden, nikiel, wanad, cyjanki związane, cyjanki wolne, fluorki, fenole lotne (indeks fenolowy), węglowodory ropopochodne.

Maksymalny zrzut godzinowy dla każdej z wyżej wymienionych instalacji odpowiada maksymalnej wydajności zakładowego neutralizatora ścieków i wynosi 4,0 m^3/h. Łączna praca instalacji I1 i I2 powodować będzie maksymalny zrzut ścieków na poziomie 4,0 m^3/h, również praca tylko jednej z wyżej wymienionych instalacji może skutkować maksymalnym zrzutem na poziomie 4,0 m^3/h.
Łączny zrzut z instalacji I1 i I2 wyniesie zatem:
Qśred.d. = 60,0 m^3/d,
Qmax.d. = 67,1 m^3/d,
Qmax.h. = 4,0 m^3/h,
Qmax.a = 24 492 m^3/rok,

W przypadku czasowej niedyspozycyjności neutralizatora (remonty, konserwacje itp.) lub osiągnięcia limitu dobowego zrzutu ścieków ścieki będą gromadzone w zbiornikach oczyszczalni, a następnie przewożone do stacji zlewczej Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu.
Strumień ścieków odprowadzany do kanalizacji biegnącej w ciągu pasa drogowego ul. Technologicznej, zarządzanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu, stanowi mieszaninę ścieków przemysłowych i bytowo-gospodarczych."

II. W części II pozwolenia zintegrowanego: "Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości":

1. **Punkt 1.:** „W zakresie ochrony powietrza:", **otrzymuje brzmienie:**

„1. W zakresie ochrony powietrza.

Dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali opracowane zostały dokumenty referencyjne BAT (BREF).

W zakresie ochrony powietrza wprowadzono następujące metody w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na środowisko, tj.:

a) Regeneracja i konserwacja kąpieli technologicznych
Filtry oczyszczające kąpiele do odtłuszczania, polerowania, odbarwiania i barwienia elektrochemicznego, które umożliwiają przedłużenie ich żywotności.

b) Techniki zarządzania środowiskiem (wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego, stosowanie i rozwój czystszych technologii produkcyjnych, stosowanie zasad minimalizacji ryzyka zanieczyszczenia środowiska, wdrożenie programu operacji porządkowych i konserwacyjnych, zawierającego szkolenie i działania prewencyjne pracowników w celu zminimalizowania specyficznych zagrożeń środowiskowych.
- W zakładzie prowadzone będą okresowe szkolenia pracowników oraz kształcenie personelu. Prowadzone procesy kontroli i sterowania procesami będą na bieżąco optymalizowane.
- Przewiduje się prowadzenie okresowej kontroli i konserwacji instalacji i urządzeń.
- W zakładzie wdrożony zostanie Zintegrowany System Zarządzania, na który składać się będzie m.in. system zarządzania środowiskowego.
- Wdrożone zostaną instrukcje technologiczne oraz procedury postępowania.
Stwierdzone nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.

c) Projektowanie i budowa nowych instalacji oraz ich eksploatacja/ zasady ogólne, magazynowanie i składowanie materiałów, hermetyzacja: bezpieczne magazynowanie i składowanie materiałów
hermetyzacja procesów.
- Zastosowane zostaną zabezpieczenia techniczne, opisane szczegółowo w niniejszej dokumentacji zapewniające ochronę środowiska, m.in. wanny wychwytowe, sorbenty do eliminacji ewentualnych wycieków, powłoki chemoodporne, szczelne pojemniki i zbiorniki magazynowe stosowanych substancji, niecka pod instalacją IPPC.

d) Minimalizacja strat roztworów technologicznych: (stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia i wynoszenia kąpieli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz rodzajem i składem kąpieli, stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpieli związanych z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami, stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania umożliwiających dobre wypłukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpieli technologicznych.
Operator prowadzi monitoring procesu, zużycia surowców, przetwarzanych oraz wytwarzanych odpadów (karty przekazania i ewidencji odpadów oraz sprawozdawczość).

e) Gospodarka energią, wodą i innymi surowcami (stosowanie mieszania kąpieli technologicznych w czasie ich pracy, stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia energii do ogrzewania kąpieli technologicznych, stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody i innych surowców, a zwłaszcza stosowanie recyrkulacji).

- Wanna do polerowania zostanie wyposażona w system mieszania mechaniczny (silnik mechaniczny oraz łopaty ze stali nierdzewnej), pozostałe wanny zostaną wyposażone w system mieszania powietrzem (niskociśnieniowa sprężarka elektryczna oraz zawór bezpieczeństwa).
- Ogrzewanie za pomocą grzałek elektrycznych Wanny, w których temperatura procesu przekracza 60°C zostaną dodatkowo odizolowane 2" warstwą waty szklanej oraz okryte dodatkową powłoką ze stali nierdzewnej. Wanny zostaną wyposażone w cyfrowe kontrolery temperatury.
- Zakład przewiduje dobór technologii o możliwie niskiej energochłonności, zwiększanie izolacyjności cieplnej budynków, wanien procesowych oraz rurociągów służących do przesyłu ciepła.

f) Minimalizacja i usuwanie emisji zanieczyszczeń lotnych
- Ograniczenie emisji odbywać się będzie poprzez zastosowanie wysokosprawnych płuczek wodnych, tj. skrubera poziomego i skrubera NOx odbierających powietrze znad wanien procesowych. Skuteczność skrubera poziomego w zakresie usuwania kropel o rozmiarze 10 mikronów wynosi 99%.
- Skuteczność skrubera NOx w zakresie oczyszczania kropel o średnicy 32 mikrony i większe wynosi 99%.
- Wartości proponowane, jako dopuszczalne nie powodują przekroczenia obowiązujących wartości dyspozycyjnych poza terenem, do którego inwestor posiada tytuł prawny."

II. W części III pozwolenia zintegrowanego: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji",

1. Punkt **1:** „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem", **otrzymuje brzmienie:**

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

a) dopuszczalna emisja godzinowa z poszczególnych źródeł technologicznych:

Instalacja I1 - do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3

nr emitora	źródło emisji	urządzenia redukcyjne	parametry emitora		rodzaj substancji	wielkość emisji [kg/h]
			wysokość [m]	średnica [m]		
E1	Linia anodowania system 1	skruber wodny skuteczność 99 %	14,45	0,80	kwas siarkowy (VI)	0,5356
E2	Linia anodowania system 2	skruber wodny skuteczność 99 %	14,45	0,40	kwas siarkowy (VI)	*0,1236*
					tlenki azotu jako NO_2	*0,988*

Instalacja I2 - linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

nr emitora	źródło emisji	urządzenia redukcyjne	parametry emitora		rodzaj substancji	wielkość emisji [kg/h]
			wysokość [m]	średnica [m]		
E26		-	*13,00*	*0,50 x 1,50*	pył ogółem	0,00525

	Linia malowania proszkowego - urządzenie grzewczo-wentylacyjnie				- w tym pył do 2,5 µm	0,00525
					- w tym pył do 10 µm	0,00525
					alkohol metylowy	0,00267
E27	Linia malowania proszkowego - urządzenie grzewczo-wentylacyjnie	-	*13,00*	*0,50 x 1,50*	pył ogółem	0,00525
					- w tym pył do 2,5 µm	0,00525
					- w tym pył do 10 µm	0,00525
					alkohol metylowy	0,00267
E28	Linia malowania proszkowego - urządzenie grzewczo-wentylacyjnie	-	*13,00*	*0,50 x 1,50*	pył ogółem	0,00525
					- w tym pył do 2,5 µm	0,00525
					- w tym pył do 10 µm	0,00525
					alkohol metylowy	0,00267
E29	Linia malowania proszkowego - urządzenie grzewczo-wentylacyjnie	-	*13,00*	*0,50 x 1,50*	pył ogółem	0,00525
					- w tym pył do 2,5 µm	0,00525
					- w tym pył do 10 µm	0,00525
					alkohol metylowy	0,00267
E30	Palnik gazowy - podgrzanie kąpieli odtłuszczającej 250 kW	-	*13,50*	*0,20*	pył ogółem	0,000413
					- w tym pył do 2,5 µm	0,000413
					- w tym pył do 10 µm	0,000413
					dwutlenek siarki	0,002203
					tlenki azotu jako NO_2	0,0353
					tlenek węgla	0,00991
E31	Odciąg z sekcji suszenia - palniki 2 x 200 kW	-	*13,50*	*0,40*	pył ogółem	0,000661
					- w tym pył do 2,5 µm	0,000661
					- w tym pył do 10 µm	0,000661
					dwutlenek siarki	0,00353
					tlenki azotu jako NO_2	0,0564
					tlenek węgla	0,01586
E32	Palnik 1 sekcji wypalania farby - 200 kW	-	*13,50*	*0,25*	pył ogółem	0,00033
					- w tym pył do 2,5 µm	0,00033
					- w tym pył do 10 µm	0,00033
					dwutlenek siarki	0,001763
					tlenki azotu jako NO_2	0,0282

					tlenek węgla	0,00793
E32a	Palnik 2 sekcji wypalania farby - 200 kW	-	*13,50*	*0,25*	pył ogółem	0,00033
					- w tym pył do 2,5 µm	0,00033
					- w tym pył do 10 µm	0,00033
					dwutlenek siarki	0,001763
					tlenki azotu jako NO_2	0,0282
					tlenek węgla	0,00793

b) emisja roczna z instalacji

Instalacja I1 - do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3

nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
tlenki azotu jako NO_2	8,66
kwas siarkowy (VI)	5,77

Instalacja I2 - linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
pył ogółem	0,1996
w tym pył do 2,5 µm	0,1996
w tym pył do 10 µm	0,1996
alkohol metylowy	0,0936
dwutlenek siarki	0,0811
tlenki azotu jako NO_2	1,297
tlenek węgla	0,365

"

2. Punkt **3:** „Warunki w zakresie gospodarki odpadami", **otrzymuje brzmienie:**

„3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami

W związku z eksploatacją instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m^3 (instalacja IPPC) zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Technologicznej, na działkach o numerach ewidencyjnych 613/15, 613/16, 613/32 obręb 0007 Marciszów, powstawać będą zarówno odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

Gospodarka odpadami w Zakładzie polega na:

- wytwarzaniu odpadów
- magazynowaniu odpadów.

3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

3.1.1. Linia do anodowania aluminium

Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	200,0
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	85,0
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	35,0
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	250,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1
7.	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)	2,0
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,05

a) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2,0
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,05
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5,0
10.	17 04 02	Aluminium	2,0
11.	17 04 05	Żelazo i stal	10,0

12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	300,0

3.1.2. Linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4,0
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	10,0
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	10,0
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
8.	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)	1,0
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
10.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	3,0

b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,0
9.	17 04 05	Żelazo i stal	2,0
10.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	5,0

3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

3.2.1. Linia do anodowania aluminium

a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady stanowią zużyte kwaśne kąpiele procesowe. Powstaną w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie wyłączona z eksploatacji np. ze względu na remont lub konserwację.	Podstawowy skład chemiczny: kwas siarkowy (VI), kwas fosforowy, kwas azotowy. Właściwości: drażniące, żrące, ekotoksyczne.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady stanowią zużyte alkaliczne kąpiele. Odpady powstaną w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie wyłączona z eksploatacji np. ze względu na remont lub konserwację.	Podstawowy skład chemiczny: wodorotlenek sodu. Właściwości: drażniące, żrące, ekotoksyczne.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstaną w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie niedyspozycyjna np. ze względu na remont lub konserwację.	Podstawowy skład chemiczny: Siarczki metali, wodorotlenki metali, wodorotlenek sodu. Właściwości: drażniące.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte kąpiele, w których prowadzony był proces otłuszczania, powstają w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie wyłączona z eksploatacji np. ze względu na remont lub konserwację.	Podstawowy skład chemiczny: węglan sodu, diwęglan sodu, aminy tłuszczowe etoksylowane, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości: drażniące, żrące, ekotoksyczne.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady stanowią opakowania po chemii technicznej. Źródłem powstawania są w głównej mierze	Podstawowy skład chemiczny: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, żelazo, aluminium, kwas azotowy(V),

			dostarczane do Zakładu w opakowaniach składniki kąpieli procesowych, w mniejszym stopniu odpady są wytwarzane w wyniku prowadzenia prac konserwatorskich oraz związanych z utrzymaniem ruchu jak również naprawy i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji oraz w wyniku podczyszczania ścieków i uzdatniania wody.	kwas fosforowy(V), kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu. Właściwości: drażniące, ekotoksyczne.
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady stanowią opakowania po chemii technicznej (oleje, środki smarne w sprayu itp.), powstają w wyniku prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: stal, aluminium, benzyna ciężka obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe, dwutlenek węgla. Właściwości: drażniące, ekotoksyczne.
7.	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 stanowią zużyte sorbenty, szmaty, ścierki, ubrania robocze itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają w związku z bieżącą eksploatacją instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, celuloza, włóknina, kwas azotowy(V), kwas fosforowy(V), kwas siarkowy (VI), wodorotlenek sodu, benzyna ciężka obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe. Właściwości: drażniące, ekotoksyczne.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady stanowią zużyte urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji oraz zużyte świetlówki, elementy systemów automatyki itp., niezbędne do utrzymania instalacji w ruchu zawierające elementy niebezpieczne. Powstają podczas prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: stal, miedź, tworzywa sztuczne (PCV, PP itp.), krzemionka, rtęć. Właściwości: ekotoksyczne.

9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady stanowią niezdatne do użytku odczynniki laboratoryjne zawierające substancje niebezpieczne, powstają na stanowisku laboratoryjnym ,na którym sprawdza się stan kąpieli procesowych i parametry odprowadzanych ścieków.	Podstawowy skład chemiczny: amoniak, 2-propan-ol, wodorotlenek sodu, kwas siarkowy, fenoloftaleina, kwas 5-sulfosalicylowy 2 hydrat, kwas solny, kwas szczawiowy 2 hydrat, kwas wersenowy, oranż metylowy, potasu dichromian, potasu fluorek, potasu jodek, potasu nadmanganian, siarczan żelaza (II). Właściwości: drażniące, żrące, ekotoksyczne.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowią opakowania po surowcach i półproduktach, w których to one trafiają na linie anodowania (przekładki tekturowe, kartony) oraz zużyte przekładki tekturowe służące do transportu produktów na dalsze etapy produkcji.	Podstawowy skład chemiczny: włókna celulozowe, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowią opakowania po surowcach i półproduktach, w których to one trafiają na linie anodowania (woreczki foliowe, folia stretch) oraz wyeksploatowane koszyki z tworzywa sztucznego służące do transportu półproduktów na dalsze etapy produkcji.	Podstawowy skład chemiczny: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowią uszkodzone drewniane palety oraz palety jednorazowego użytku, na których dostarczany jest materiał powierzony do	Podstawowy skład chemiczny: Włókna celulozowe, stal. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie

			wykonania usługi anodowania oraz surowce.	stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowią metalowe taśmy zabezpieczające palety z materiałami powierzonymi do wykonania usługi anodowania.	Podstawowy skład chemiczny: Żelazo, aluminium. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią zużyte sorbenty, szmaty, ścierki, ubrania robocze itp. powstają w związku z bieżącą eksploatacją instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, papier, włóknina. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady stanowią zużyte urządzenia i maszyny wchodzące w skład instalacji oraz zużyte czujniki, urządzenia miernicze, elementy systemów automatyki itp., niezbędne do utrzymania instalacji w ruchu niezawierające elementów niebezpieczne. Powstają podczas prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: elementy wielomateriałowe, stal, miedź, aluminium, tworzywa sztuczne, szkło. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią zużyte elementy maszyn i urządzeń niezwierające elementów niebezpiecznych, powstają podczas prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: elementy wielomateriałowe, stal, miedź, aluminium, tworzywa sztuczne, szkło. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad powstaje w wyniku wymiany akumulatorów i baterii w urządzeniach służących do pomiarów parametrów pracy instalacji takich jak przewodność elektrycznej wody, pH	Podstawowy skład chemiczny: obudowy akumulatorów z tworzyw sztucznych, elementy stalowe, miedziane, sole litowe.

			kąpieli czy grubość nałożonej powłoki.	Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady stanowią zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady powstają w związku z prowadzeniem nieżbędnych prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych bezpośrednio na potrzeby utrzymania w ruchu instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: cement, wapno, kruszywa, elementy ceramiki szkliwionej. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady stanowią usunięte podczas budowy i remontów elementy aluminiowe. Powstają w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności.	Podstawowy skład chemiczny: aluminium. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowią usunięte podczas budowy i remontów elementy z żelaza i jego stopów. Powstają w wyniku prowadzonych na instalacji prac remontowo-konserwacyjnych mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności.	Podstawowy skład chemiczny: żelazo i jego stopy. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady powstają podczas procesu oczyszczania ścieków, wytrącone i zneutralizowane osady zostają odwodnione na prasie filtracyjnej. Odcieki zawracane są do procesu oczyszczania, a odwodniony osad stanowi odpad.	Podstawowy skład chemiczny: siarczki metali, wodorotlenki metali Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3.2.2. Linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady stanowią farby niezdatne do dalszego użycia w procesie, powstają podczas procesu malowania proszkowego.	Podstawowy skład chemiczny: siarczan baru, 1,3,5-Tris(oxiran-2-ylmethyl)-1,3,5-triazinane-2,4,6-trione (TGIC), merkaptobenzotiazol. Właściwości: ekotoksyczne.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią osady powstające podczas procesów przygotowania powierzchni do malowania. Powstają w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie niedyspozycyjna np. ze względu na remont lub konserwację.	Podstawowy skład chemiczny: azotan manganu, kwas heksafuorocyrkonowy, metanol, węglan sodu, kwas azotowy. Właściwości: drażniące, żrące, ekotoksyczne.
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zużyte kąpiele po procesie odtłuszczania. Odpady powstaną w sytuacji, gdy zakładowa oczyszczalnia ścieków będzie niedyspozycyjna np. ze względu na remont lub konserwację.	Podstawowy skład chemiczny: kwas ortofosforowy, benzoesan sodowy, wodorotlenek sodu. Właściwości: drażniące, żrące, ekotoksyczne.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady stanowią zużyte oleje hydrauliczne. Odpady powstają w wyniku konserwacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne. Właściwości: ekotoksyczne.
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady stanowią zużyte oleje przekładniowe i smarowe. Odpad powstaje w wyniku konserwacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne. Właściwości: ekotoksyczne.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady stanowią w głównej mierze dostarczane do zakładu w opakowaniach składniki kąpieli	Podstawowy skład chemiczny: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu, stal, aluminium, pochodne ropy naftowej (oleje i smary),

			procesowych. W stopniu mniejszym powstają w wyniku prace konserwatorskich oraz związanych z utrzymaniem ruchu jak naprawa i konserwacja instalacji.	azotan manganu, kwas heksafuorocyrkonowy, metanol, węglan sodu, kwas azotowy, kwas ortofosforowy, benzoesan sodowy, wodorotlenek sodu. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady stanowią opakowania po chemii technicznej, powstają w wyniku prac konserwatorskich prowadzonych na instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: stal, aluminium, benzyna ciężka obrabiana wodorem, destylaty ciężkie parafinowe, ditlenek węgla. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
8.	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 stanowią zużyte sorbenty, szmatki, ścierki, ubrania robocze itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają w związku z bieżącą eksploatacja instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, celuloza, włóknina, węglowodory ropopochodne, elementy wielomateriałowe Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady stanowią zużyte maszyny, urządzenia i elementy wyposażenia budynków zawierające elementy niebezpieczne. Źródłem powstawania odpadów są prace konserwatorskie prowadzone na instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: elementy wielomateriałowe, stal, miedź, tworzywa sztuczne, szkło, rtęć. Właściwości: ekotoksyczne.
10.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w wyniku konserwacji, remontów, demontażu maszyn i elementów infrastruktury zanieczyszczonych olejami i smarami.	Podstawowy skład chemiczny: żelazo i jego stopy, aluminium, miedź, brąz, mosiądz, węglowodory ropopochodne. Właściwości: ekotoksyczne.

a) **Odpady inne niż niebezpieczne**

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Źródłem powstawania odpadów są opakowania	Podstawowy skład chemiczny: włókna

			po surowcach i półproduktach, w których trafiają one do zakładu (przekładki tekturowe, kartony) oraz zużyte przekładki tekturowe służące do transportu produktów na dalsze etapy produkcji.	celulozowe, skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowią opakowania po surowcach i półproduktach, w których trafiają one do zakładu (woreczki foliowe, folia stretch) oraz wyeksploatowane koszyki z tworzywa sztucznego służące do transportu półproduktów na dalsze etapy produkcji.	Podstawowy skład chemiczny: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowią uszkodzone drewniane palety i palety jednorazowego użytku, na których dostarczane są półprodukty oraz surowce. Powstaje w związku z eksploatacją instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, gumy, związki mineralne. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowią metalowe taśmy zabezpieczające palety z materiałami i surowcami, powstają w związku z eksploatacją instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: stal, aluminium. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią zużyte sorbenty, szmatki, ścierki ubrania robocze itp. Źródłem powstawania odpadów są prace konserwatorskie maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: tkaniny naturalne, tkaniny sztuczne, celuloza, włóknina, cząstki aluminium, stal (elementy konstrukcyjne filtra) Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady stanowią zużyte maszyny, urządzenia i elementy wyposażenia	Podstawowy skład chemiczny: elementy wielomateriałowe, stal,

			budynków niezawierające elementów niebezpiecznych. Źródłem powstawania odpadów są prace konserwatorskie prowadzone na instalacji.	miedź, tworzywa sztuczne (PCV, PP itp.), krzemionka. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady stanowią zużyte elementy maszyny i urządzeń niezawierające elementów niebezpiecznych. Źródłem powstawania odpadów są prace konserwatorskie prowadzone na instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: elementy wielomateriałowe, stal, miedź, tworzywa sztuczne (PCV, PP itp.), krzemionka. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstają w wyniku konserwacji, remontów, demontażu maszyn i elementów infrastruktury wchodzących w skald instalacji.	Podstawowy skład chemiczny: miedź, brąz, mosiądz Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowią usunięte podczas budowy i remontów instalacji elementy z żelaza i jego stopów.	Podstawowy skład chemiczny: żelazo i jego stopy. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady powstają w wyniku konserwacji, remontów, demontażu maszyn i elementów infrastruktury, wchodzących w skład instalacji, niezwierających w składzie substancji niebezpiecznych.	Podstawowy skład chemiczny: żelazo i jego stopy, aluminium, miedź, brąz, mosiądz. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania z odpadami.

Wszystkie wytwarzane odpady będą magazynowane w wyznaczonych, opisanych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu. Miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych (zadaszone), będą posiadać szczelne i utwardzone podłoże. Miejsca te będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Odpady będą magazynowane selektywnie w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, w odpowiednio zabezpieczonych, oznakowanych i opisanych pojemnikach (worki jutowe lub foliowe, worki foliowe na paletach ostreczowane, kontenery druciane i metalowe) lub luzem na paletach w sposób uporządkowany.
Pojemniki przeznaczone do magazynowania odpadów będą wykonane z materiałów o odpowiedniej gęstości, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, będą charakteryzować się odpowiednimi parametrami wytrzymałości mechanicznej i odporności chemicznej dla rodzaju odpadu, który będzie w nich magazynowany.

Wytworzone odpady będą magazynowane w niżej opisanych miejscach:

- **Magazyn chemii** - stanowi wydzieloną część hali produkcyjnej. Pomieszczenie to wyposażone jest w szczelną, chemoodporną posadzkę usytuowaną w zagłębieniu. Utworzona w ten sposób niecka będzie miała pojemność około 39,5 m^3. Wyposażony będzie w wanny wychwytowe (dla zbiorników z kwasami i alkaliami) z tworzywa odpornego na ich działanie. Objętość wanny wynosić będzie, co najmniej połowę objętości magazynowanych na niej substancji, jednak nie będzie mniejsza niż objętość największego pojedynczego zbiornika. W wyznaczonych miejscach na terenie magazynu zlokalizowane będą sorbenty i rękawy sorpcyjne przeznaczone do eliminacji ewentualnych wycieków substancji niebezpiecznych.

- **Plac składowy** - przeznaczony do magazynowania odpadów, znajdować się będzie po zachodniej stronie budynku produkcyjnego. Plac składowy zajmować będzie obszar około 164 m^2 z czego 88 m^2 stanowić będzie wiata. Wysokość wiaty wyniesie około 4 m, co pozwoli na swobodne umieszczenie pod nią kontenerów i pojemników. Wyznaczony obszar posiadać będzie utwardzone podłoże.

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższymi tabelami:

3.3.1. Linia do anodowania aluminium

a) **Odpady niebezpieczne**

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Odpady magazynowane będą w pojemniku typu mauser ustawionym na wannie wychwytowej przeznaczonej do magazynowania kwasów, w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania

				odpadami do dalszego zagospodarowania.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady magazynowane będą w pojemniku typu mauser ustawionym na wannie wychwytowej przeznaczonej do magazynowania alkaliów, w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnym pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w pojemniku typu mauser ustawionym na wannie wychwytowej przeznaczonej do magazynowania alkaliów, w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania

				odpadami do dalszego zagospodarowania.
7.	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 magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach w magazynie chemii. Miejsca magazynowania i pojemniki będą odpowiednio oznaczone.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach magazynie chemii lub przekazywane odbiorcą odpadów bezpośrednio po wytworzeniu. Miejsca magazynowania i pojemniki będą odpowiednio oznaczone.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia

				w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznakowanych kontenerach umieszczonych pod wiatą znajdującą się na wydzielonej części palcu składowego.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą na plac składowania odpadów, gdzie posiadają wydzieloną strefę, w odpowiednio oznaczonym miejscu.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, w szczelnych, zamykanych, pojemnikach przy linii produkcyjnej. Następnie pojemniki gromadzone będą w pojemniku zbiorczym ustawionym w wyznaczonym miejscu na placu składowania odpadów. Miejsca magazynowania i pojemniki będą odpowiednio oznaczone.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach na placu składowym.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym

				odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na placu składowym lub w przypadku odpadów o dużych gabarytach luzem w sposób uporządkowany na placu składowym.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w szczelnych, zamykanych, pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach, w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
9.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie luzem w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie luzem w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania..
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym. W przypadku odpadów o dużych gabarytach dopuszcza się ich składowanie	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie

			luzem w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
12.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w odpowiednim pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu na placu składowym.	Bezpośrednio lub po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcą posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.

3.3.2 Linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

a) Odpady niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Bezpośrednio lub o zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
2.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
3.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia

				w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady będą magazynowane w szczelnych, odpowiednio oznakowanych i opisanych, pojemnikach wykonanych z materiałów trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii, zgodnie z przepisami szczegółowymi dotyczącymi zbierania i magazynowania olejów odpadowych.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą magazynowane w szczelnych, odpowiednio oznakowanych i opisanych, pojemnikach wykonanych z materiałów trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii, zgodnie z przepisami szczegółowymi dotyczącymi zbierania i magazynowania olejów odpadowych.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.

6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
7.	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 magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w magazynie chemii.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
9.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane na placu składowym w szczelnych kontenerach, pod zadaszeniem lub przykryciem. W przypadku odpadów o dużych gabarytach magazynowane one będą luzem w sposób zabezpieczający je przed wpływem czynników atmosferycznych (pod wodoszczelną plandeką w celu niedopuszczenia do powstania ewentualnych odcieków).	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości

			kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznakowanych kontenerach umieszczonych pod wiatą znajdującą się na wydzielonej części palcu składowego.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznakowanych kontenerach umieszczonych pod wiatą znajdującą się na wydzielonej części palcu składowego.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym

				odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym lub na placu składowym luzem w sposób uporządkowany.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym lub na placu składowym luzem w sposób uporządkowany.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym lub na placu składowym luzem w sposób uporządkowany.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.
10.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady magazynowane będą w odpowiednio oznaczonych kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na placu składowym lub na placu składowym luzem w sposób uporządkowany.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą odbiorcom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do dalszego zagospodarowania.

3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Warunki przeciwpożarowe będą zgodne z warunkami określonymi w „Operacie przeciwpożarowym dla zakładu AXA STENMAN POLAND Sp. z o.o. w Zawierciu przy

ul. Technologicznej 8, na prowadzenie działalności w zakresie wytwarzania odpadów" z marca 2019 r. wykonanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu nr PZ.077.20.2019.EK z dnia 25 marca 2019 r., w szczególności:

Odpady powstające w zakładzie są magazynowane:
- w magazynie chemii - który stanowi wydzieloną część hali produkcyjnej o powierzchni około 295 m^2,
- na placu składowym (zadaszonym w części wiatą) – zlokalizowany po zachodniej stronie budynku produkcyjnego, o powierzchni około 164 m^2 z czego 88 m^2 stanowić będzie wiata o wysokość około 4 m.

Wytwarzane w zakładzie odpady palne magazynowane są:
- w magazynie chemii o kodach: 13 01 13*, 13 02 06*,15 01 02, 15 02 02*, 16 05 06*,
- na placu składowym o kodach 15 01 01, 16 01 03 (nie powstaje w związku z eksploatacją instalacji),
- na placu składowym pod wiatą o kodach: 15 01 02, 15 01 03, 15 01 10*, 15 01 11*.

Gęstość obciążenia pożarowego dla:
- magazynu chemii wynosi 1506,7 MJ/m^2,
- placu składowego wynosi 227,6 MJ/m^2,
- wiaty magazynowej wynosi 528,3 MJ/m^2.

Magazyn chemii wyposażony jest w dwie gaśnice proszkowe 9 kg oraz koc gaśniczy.
Wiata magazynowa wyposażona jest w gaśnice proszkową 4 kg oraz koc gaśniczy.
Drogi dojazdowe do budynków spełniają wymagania dróg pożarowych.
Drogi pożarowe oznakowano znakami zgonie z wymaganiami PN.
Magazyn chemii i wiata magazynowa stanowią osobne strefy pożarowe.
W zakładzie zastosowano przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
Zakład wyposażono w hydranty wewnętrzne i zewnętrzne oraz w odpowiedniej ilości gaśnice przenośne."

III. Część IV pozwolenia zintegrowanego: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji", **otrzymuje brzmienie:**

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

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Wielkość zużycia surowców, winna być monitorowana w systemie ciągłym. Okresowo służby zakładowe winny dokonywać oceny ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji.
Nadzorem objęte winny być:
- ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych,
- ilość zużywanych mediów: energii, wody,
- rodzaj i ilość wytwarzanych produktów,
- rodzaj i ilość powstających odpadów.

W celu oceny efektywności korzystania z zasobów w instalacjach IPPC winien być prowadzony monitoring a dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym).
Na potrzeby kontroli należy sporządzać okresowe nie rzadziej niż raz na rok zestawienia ilości zużytych surowców, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.
Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane minimum raz na rok.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej.

Monitoring efektywności wykorzystania energii winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii.
Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii. Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku.
Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska.

3. Monitoring parametrów technicznych.

Nadzorem objęte winny być:
- parametry techniczne procesów na instalacjach,
- stan techniczny instalacji IPPC – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Instalacja I1 - do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3.
W terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji należy wykonać wstępne pomiary emisji zanieczyszczeń na emitorach E1 oraz E2 i przedłożyć je Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia.
Emitory należy wyposażyć w króćce pomiarowe zgodne z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza – Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną". Pomiary należy wykonywać na emitorach E1 oraz E2 w zakresie NO_2 i H_2SO_4 z częstotliwością 1 raz w roku. Eksploatujący będzie również prowadził regularne przeglądy techniczne urządzeń oczyszczających. Pomiary powinny być wykonywane metodami referencyjnymi na przygotowanych stanowiskach pomiarowych przed i za skruberami, w których lokalizacja punktów pomiarowych jest zgodna z normą PN-Z-04030-7.
Instalacja I2 - linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego

W terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji należy wykonać wstępne pomiary emisji zanieczyszczeń na emitorach E26, E27, E28, E29, E30, E31, E32, E32a i przedłożyć je Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia. Emitory należy wyposażyć w króćce pomiarowe zgodne z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza – Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną".

5. Monitoring procesów technologicznych.

Procedury monitorowania procesów technologicznych winny obejmować w przedmiotowym zakładzie oprócz ciągłej kontroli stanu technicznego urządzeń, także przestrzeganie reżimu technologicznego procesów oraz bieżące ewidencjonowanie danych dotyczących czasu pracy emitorów i urządzeń oczyszczających.

Parametry techniczne procesów technologicznych (takie jak skład i temperatura kąpieli procesowych, prawidłowa praca neutralizatora ścieków) winny być monitorowane na bieżąco przez osoby odpowiedzialne za zachowanie reżimu technologicznego. Przeglądy techniczne maszyn i urządzeń (w tym urządzeń chroniących środowisko) winny być prowadzone na bieżąco przez osoby nadzorujące proces produkcyjny. Wszystkie awarie zgłaszane do służb technicznych i usuwane. W Zakładzie planuje się również prowadzenie generalnych okresowych przeglądów maszyn i urządzeń zgodnie z harmonogramem tj. raz w roku.

6. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być prowadzone pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzić bezpośrednio po rozpoczęciu użytkowania instalacji, a następnie raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki w 2 dwóch punktach pomiarowych. Punkty pomiarowe powinny być zlokalizowane na najbliższych terenach chronionych akustycznie (zabudowa mieszkaniowo – usługowa) tj. na granicy działki ew. nr 697/2 oraz działki ew. nr 686/4 przy ul. Myśliwskiej w Zawierciu.

7. Monitoring poboru wody.

Zakład nie prowadzi poboru wody. Prowadzący instalację zakupuje wodę od podmiotu zewnętrznego. Prowadzony jest rejestr ilości zużywanej wody przy pomocy wodomierzy, w sposób pozwalający na określenie wielkości zużycia wody w miesiącu.

8. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się ponieważ ścieki odprowadzane są do kanalizacji innego podmiotu na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

9. Monitoring dotyczący wód podziemnych oraz gleby i ziemi.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych prowadzący instalację winien prowadzić:
- systematyczny nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości,
- okresową ocenę stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- wykaz stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

10. Ewidencja i monitoring odpadów.

Spółka AXA Stenman Poland sp. z o.o. z siedzibą w Siewierzu ul. Warszawskiej 89, zobowiązana jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami."

VII. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił prowadzącemu instalację: firmie AXA Stenman Poland Sp. z o.o. (Regon: 272951960, NIP: 6491110585), działającemu przez pełnomocnika, pozwolenia zintegrowanego decyzją nr 2036/OS/2018 z dnia 28 czerwca 2018 r. dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m^3, na terenie zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Technologicznej.
Pismem z dnia 19 kwietnia 2019 r., (wpływ dnia 24 kwietnia 2019r.) prowadzący instalację, działający przez pełnomocnika, zwrócił się z wnioskiem o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, poprzez objęcie tym pozwoleniem nowej linii do przygotowania powierzchni (w procesie obróbki chemicznej) i malowania proszkowego.

Jednocześnie, jak wynika z załączonych dokumentów, dla przedsięwzięcia wydana została decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 4 kwietnia 2019 r. o znaku WOŚ.6220.4.2019 (WOŚ.6220.4.11.2019.ADT).

Zgodnie z tą decyzją planowane przedsięwzięcie będzie zlokalizowane na terenie zakładu AXA Stenman w Zawierciu na działkach 613/15, 613/16 i 613/32 w obrębie ewidencyjnym Marciszów. Zakład położony jest w obrębie Zawierciańskiego Parku Przemysłowo-Technologicznego. Realizacja przedmiotowego przedsięwzięcia odbędzie się w istniejącej hali.

Dokumentacja sporządzona przez firmę EKOLOGIS Laboratorium Badań Środowiskowych S.C., zawiera także: „Analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko" – kwiecień 2019.

Do tut. Urzędu nie wpłynął wniosek o wyłączenie z udostępniania publicznego jakichkolwiek treści zamieszczonych we wniosku wraz z załącznikami i uzupełnieniami.
Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 600,00 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska pismem z dnia 30 września 2019 r.

Instalacja IPPC objęta pozwoleniem zintegrowanym kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako*

całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 26 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (pismo z dnia 24 maja 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00442/19, z dnia 9 lipca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00583/19, z dnia 20 sierpnia 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00765/19, oraz mailem z dnia 30 września 2019 r.).

W toku prowadzonego postępowania prowadzący instalację: AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (42-400 Zawiercie), działający przez pełnomocnika, złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 15 maja 2019r., (wpływ dnia 17 maja 2019r.), z dnia 12 czerwca 2019r. (wpływ dnia 14 czerwca 2019r.), z dnia 30 lipca 2019 r. (wpływ dnia 2 sierpnia 2019r.), z dnia 12 września 2019 r. (wpływ dnia 16 września 2019r.), oraz z dnia 25 października 2019 r. (wpływ dnia 28 października 2019 r.).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 30 września 2019 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy AXA Stenman Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (instalacja zlokalizowana na terenie Zakładu w Zawierciu) w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiądomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Zawierciu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest z budową nowej linii do przygotowania powierzchni (w procesie obróbki chemicznej) i malowania proszkowego. Niemniej w związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów, wniosek musiał zawierać również o dokumenty wymienione w art. 4 ww. ustawy, w tym:

1) operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),
2) postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
3) zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem z dnia 25 marca 2019 r. (nr sygn. PZ.077.20.2019.EK) uzgodnił warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w „Operacie przeciwpożarowym dla AXA Stenman Poland Sp. z o.o., z siedzibą przy ul.Technologicznej 8 w Zawierciu na prowadzenie działalności w zakresie wytwarzania odpadów"

wykonanym w marcu 2019 r. i wyraził zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej wskazanych w przedstawionym operacie przeciwpożarowym.

Zgodnie z art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska, Organ pismem z dnia 30 września 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00879/19 wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów.

Kontrola taka została przeprowadzona i Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem z 23 października 2019 r. znak PZ.077.145.2019.EK stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa „ Operacie przeciwpożarowym dla AXA Stenman Poland Sp. z o.o., z siedzibą przy ul.Technologicznej 8 w Zawierciu na prowadzenie działalności w zakresie wytwarzania odpadów " wykonanym w marcu 2019 r. oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu z dnia 25 marca 2019 r. (nr sygn. PZ.077.20.2019.EK) .

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W zakresie ochrony powietrza

AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrolitycznych i chemicznych.

Na terenie zakładu powstanie nowa instalacja I2 - linia przygotowania powierzchni i malowania proszkowego. Powstanie nowej instalacji spowoduje dodatkową emisję pyłu do powietrza. Redukcja odpowiedniej ilości pyłu wprowadzanego do powietrza zostanie zapewniona poprzez zmniejszenie dopuszczalnej emisji z instalacji do wtórnego wytopu i fizycznej obróbki aluminium eksploatowanej na terenie przedmiotowego zakładu.

Instalacja do wtórnego wytopu i fizycznej obróbki aluminium eksploatowanej posiada Decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 1233/OS/2018 z dnia 12.04.2018 r. zmienioną decyzją 2715/OS/2018 z dnia 03.09.2018 r.
W celu dokonania kompensacji konieczna jest zmiana ww. decyzji polegająca na zmniejszeniu emisji pyłu ze źródeł instalacji do wtórnego wytopu i fizycznej obróbki aluminium.
Jest to warunek konieczny do uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji.

Zgodnie z art. 255 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2019.1396 t.j. z dnia 2019.07.29) po przeprowadzeniu wewnętrznego postępowania kompensacyjnego, roczna emisja pyłu z zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu ulegnie zmniejszeniu z następujących wartości:
Pył ogółem – 3,874 Mg/rok
Pył PM10 – 2,0257 Mg/rok
Pył PM2,5 – 0,6532 Mg/rok
do odpowiednio:
Pył ogółem – 3,81412 Mg/rok
Pył PM10 – 1,96582 Mg/rok
Pył PM2,5 – 0,59332 Mg/rok

Wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2 i 4, art. 221 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2019.1396 t.j. z dnia 2019.07.29).

Ustalone ilości substancji wprowadzanych do powietrza, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określonych przez wnioskodawcę, nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, które określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 poz. 1031), oraz wartości odniesienia substancji, które określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W punkcie IV.4. zobowiązano operatora do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z nowo zbudowanej instalacji, najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzeń oraz do ich przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z artykułem 147 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2019.1396 t.j. z dnia 2019.07.29) oraz określono wymagania dotyczące prowadzenia pomiarów emisji w oparciu o art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2019.1396 t.j. z dnia 2019.07.29) oraz wykonywanie pomiarów emisji substancji z częstotliwością 1 raz w roku.

W zakresie gospodarki wodnej i ściekowej.

W pozwoleniu zintegrowanym, na wniosek strony, zmieniono brzmienie:
- pkt I.4.5.1 - rozszerzając je o zapisy dotyczące zapotrzebowania na wodę dla nowej instalacji I2, tj. linii przygotowania powierzchni i malowania proszkowego,
- pkt I.4.5.2 – uwzględniając opis źródła powstawania ścieków z instalacji I1 oraz ścieki z mycia posadzek. Ponadto usunięto informacje na temat wód opadowych i roztopowych, ponieważ nie stanowią one ścieków w rozumieniu obowiązującej ustawy Prawo wodne oraz powstają niezależnie od instalacji IPPC. Uzupełniono brzmienie punktu o treść dotyczącą strumienia ścieków odprowadzanych do kanalizacji biegnącej w ciągu pasa drogowego ul. Technologicznej, zarządzanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu, ponieważ stanowią one mieszaninę ścieków przemysłowych i bytowo-gospodarczych. Uwzględniono zapisy dotyczące wytwarzania ścieków dla nowej instalacji I2, tj. linii przygotowania powierzchni i malowania proszkowego.

W zakresie gospodarki odpadami.

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony.
Zmiana pozwolenia zintegrowanego podyktowana jest rozbudową zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. zlokalizowanym w Zawierciu przy ul. Technologicznej 8, o nową linię przygotowania powierzchni (w procesie obróbki chemicznej) i malowania proszkowego.
W związku z powyższym w zakresie gospodarki odpadami dodano zapisy dotyczące nowej linii przygotowania powierzchni i malowania proszkowego, tj.:
- 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.

Ponadto, zgodnie z wnioskiem strony, zmieniono pozwolenie w zakresie istniejącej linii do anodowania aluminium poprzez:
- dodanie zapisów dotyczących nowego rodzaj odpadów przeznaczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji o kodzie 19 08 14,

uaktualnienie zapisów dotyczących miejsca magazynowania dla odpadów o kodach 15 01 10* oraz 15 01 11*.

Dokonano również zmiany pozwolenia o zapisy dotyczące ochrony przeciwpożarowej instalacji i magazynowanych odpadów w związku z wejściem w życie ustawy z 21 sierpnia 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592).

Zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska obowiązkowi uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów wymaga jedynie instalacja i odpady powstające w wyniku jej eksploatacji.
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).

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

W zakresie gleby ziemi i wód podziemnych.

Wniosek dotyczy objęcia posiadanym pozwoleniem zintegrowanym nowej linii do przygotowania powierzchni (w procesie obróbki chemicznej) i malowania proszkowego, czyli zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych lub elektrolitycznych, o całkowitej objętości wanien procesowych większej niż 30 m^3. Przedsięwzięcie zlokalizowane jest na terenie zakładu w Zawierciu przy ul. Technologicznej 8.

Wniosek zawiera „Analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko". Z opracowania tego wynika, że na terenie zakładu AXA Stenman Poland Sp. z o.o. zaprojektowano szereg zabezpieczeń, które mają na celu wyeliminowanie ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych na terenie zakładu, oraz, że zastosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo-wodnego. Miejsca magazynowania oraz stosowania substancji są wyposażone w szczelne posadzki, dostosowane do rodzaju magazynowanych substancji. Okalające halę obrzeża pokryte warstwą chemoodporną, wraz z posadzką tworzą szczelną nieckę, której pojemność znacznie przekracza objętość największego zbiornika zawierającego substancje stwarzające ryzyko. Wykorzystywane preparaty oraz wytwarzane odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach, w wyznaczonych i przystosowanych do tego celu miejscach na terenie zakładu. Teren zakładu stanowi zabudowa przemysłowa z elementami infrastruktury. Wcześniej teren stanowiły nieużytki. We wniosku stwierdzono, iż gleba i ziemia znajduje się w dobrym stanie, a stosowane w zakładzie zabezpieczenia uznano za wystarczające, aby zapobiegać jego pogorszeniu w trakcji eksploatacji instalacji.
Biorąc pod uwagę informacje ujęte we wniosku i uzupełnieniach o zmianę pozwolenia zintegrowanego należy uznać, że realizacja przedsięwzięcia nie wpłynie w znaczący sposób na stan środowiska gruntowo-wodnego.

Strony pismem z dnia 5 listopada 2019 r. zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Prowadzący instalację nie wniósł uwag do sprawy.

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach obejmującej całość przedsięwzięcia określonego w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.
W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.
Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.
Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej, w wysokości – 1005,50 PLN, na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Beata Orgo
Zastępca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Filip Bakalarz - pełnomocnik AXA Stenman Poland Sp. z o.o. w Zawierciu
   EKOlogis Laboratorium Badań Środowiskowych s.c.
   ul. M.Skłodowskiej-Curie 55/61, 50-369 Wrocław

Do wiadomości w wersji drukowanej:

2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
   ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Urząd Miasta Zawiercie
   ul. Leśna 2, 42-400 Zawiercie
4. ZS – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. - aa. – poz. rejestru **317**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
   ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa – e-mail
2. ZS – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. SO – baza danych – SOD
4. OS.OW – BIP - SOD